

ALBERT

PRÄZISION | AUTOMATION

EDITORIAL



Das Unternehmen ALBERT mit seinem Sitz in Mühltröff bei Plauen im Vogtland ist spezialisiert auf die Bearbeitung von Präzisionsteilen für die metall- und kunststoffverarbeitende Industrie.

Marktfähige und an den Anforderungen unseren Kunden ausgerichtete Lösungen sind unser Steckenpferd. Fordern Sie unsere Kompetenz und Erfahrung, gern stellen wir unsere Leistungsfähigkeit bei Ihrem nächsten Projekt unter Beweis.

Der zweite Schwerpunkt des Unternehmens ist die Automationstechnik. Wir arbeiten für alle Branchen mit Automatisierungsbedarf, flexibel und stets nach den Wünschen unseren Kunden und Projektpartner.

PRÄZISION

Die Findung von Lösungen, effektiv und zeitnah, haben oberste Priorität. Jeder Auftrag wird mit der nötigen Sorgfalt und erfolgsorientiert umgesetzt. Die von uns bearbeiteten Präzisionsteile werden bei namhaften Unternehmen unterschiedlicher Branchen und Industriezweige eingesetzt. Die Flexibilität unseres kleinen Unternehmens sowie der schmale Verwaltungsapparat sind ein Garant für kurze Laufzeiten.

Liefertermine versprechen heißt für uns Liefertermine einhalten. Wir liefern und holen ab - ganz nach Ihren Wünschen.

Unsere Erfahrungen im Bereich der Metallbearbeitung und verschiedenste Qualifizierungen machen uns zu einem kompetenten Partner.

Ihr Ansprechpartner ist **DIRK ALBERT**



PRÄZISION

Den Schwerpunkt unseres Unternehmens im Geschäftsfeld Präzision bildet das funkenerosive Drahtschneiden sowie die Fräs- und Bohrbearbeitung. Unsere Maschinen erlauben eine hochpräzise Bearbeitung der Werkstücke.

Beim Drahterodieren wird ausgehend von einer Startbohrung oder Referenzfläche mit einer Drahtelektrode eine programmierte Kontur erzeugt. Dabei können wir Werkstückhöhen bis 400 mm und Konizitäten bis 30° bearbeiten. Die Bearbeitung fast aller elektrisch leitenden Werkstoffe - unabhängig von deren Härte - ist möglich und erfolgt vollständig im Wasserbad. Wir können höchste Genauigkeiten bis $\pm 4\mu\text{m}$ und beste Oberflächen bis $\text{Ra } 0,2\mu\text{m}$ erzielen.

Startlochbohren SD 1

Kenndaten

Max. Werkstückgewicht:	300 kg
Arbeitsraum:	750x490 mm
Elektrodendurchmesser:	0,3 - 3,0 mm
X-, Y-, Z-Verfahrweg:	300/200/300 mm
Max. Bohrtiefe:	200 mm



Drahterodieren CHARMILLES ROBOFIL 440CC

Kenndaten

Bearbeitungsart: Drahterodieren im Wasserbad

Max. Werkstückabmessungen:	1200x700x400 mm
Max. Werkstückgewicht:	1500 kg

X-, Y-, Z- und U-,V-Achsen	
X-, Y-, Z-Verfahrweg	550x350x400 mm
U-, V-Verfahrweg	550x350 mm
Max. Konik:	30°/400 mm
Mögliche Drahtdurchmesser	0,33 – 0,1 mm
Feinste Schlichtung:	0.2 μm Ra

PRÄZISION



Da wir in Lohnfertigung arbeiten, sind wir kein Wettbewerber sondern Partner. Keine Kosten für eigenen Maschinenpark oder Schaffung von Maschinenkapazität bei Auslastung Ihrer Maschinen sind die Punkte, welche unsere Kunden erfolgreich machen. Die geforderte Qualität garantieren wir durch Bearbeitung auf hochwertigen Maschinen und Kontrolle mit Mehrkoordinaten-Messmaschine.

Fräs- und Bohrarbeiten FEHLMANN P80 CNC 2/3-W

Kenndaten

Verfahrweg X:	700 mm
Verfahrweg Y:	315 mm
Pinolenhubbewegung Z:	180 mm
Maschinenkopfverstellung W:	495 mm
Arbeitsspindel	
Drehzahlbereich:	50-9200 min ⁻¹

5-achsige Fräs- und Bohrbearbeitung HERMLE C 20 U mit iTNC 530 Steuerung

Verfahrweg X:	600 mm
Verfahrweg Y:	450 mm
Verfahrweg Z:	450 mm
Arbeitsspindel	
Drehzahlbereich:	bis 18000 min ⁻¹



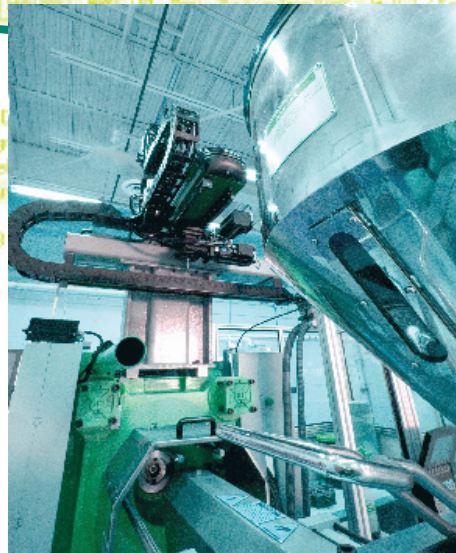
Qualitätssicherung/Kontrolle TESA MICRO-HITE 3D

SwissMade Mehrkoordinatenmessgerät in Portalbauweise
Messsystem und luftgelagerte Führungen in den 3 Koordinatenrichtungen. Mit 3D-Tastkopf Tesastar-I, indexierbar.



Arbeitsbereich	
Max. Messspannen (X/Y/Z):	460x510x420 mm
Max. Werkstückgröße:	600x750x430 mm
Fehlergrenze:	3 µm

AUTOMATION



Die Anforderungen für den Geschäftsbereich
Automation kommen aus nahezu allen
Industriezweigen. Umfangreiche Erfahrungen haben wir
auf dem Gebiet der Förder- und Prozesstechnik.

Folgende Punkte umfasst unser Leistungsspektrum:

- Planung und Erstellung von Software für SPS-Steuerungen (vorrangig SIMATIC STEP7)
- Praxisnahe und kundengerechte Programmierung (beispielsweise in AWL/KOP/FUP, Graph, SCL, etc.)
- Planung und Erstellung von PC-Software für Steuerungs-, Automatisierungs-, Simulations-, Visualisierungsaufgaben
- Spezifische Lösungen im Bereich der Automatisierungstechnik (beispielsweise Bau von Anlagenkomponenten und Detaillösungen) unter Einsatz von SPS, Bussystemen, geregelter Antriebstechnik, Pneumatik-u. Hydraulikkomponenten, Bediengeräte)

Für uns ist es selbstverständlich, dass wir nach Ihren
Vorgaben arbeiten. Außerdem stehen wir Ihnen bei
technischen Fragen zur Verfügung.

Ihr Ansprechpartner ist

STEFAN ALBERT



KONTAKT | ANFAHRT

ALBERT

Albert Metall · Inh. Dirk Albert

Neue Strasse 3

07919 Mühltroff / Vogtland

Telefon: 03 66 45 / 2 18 58

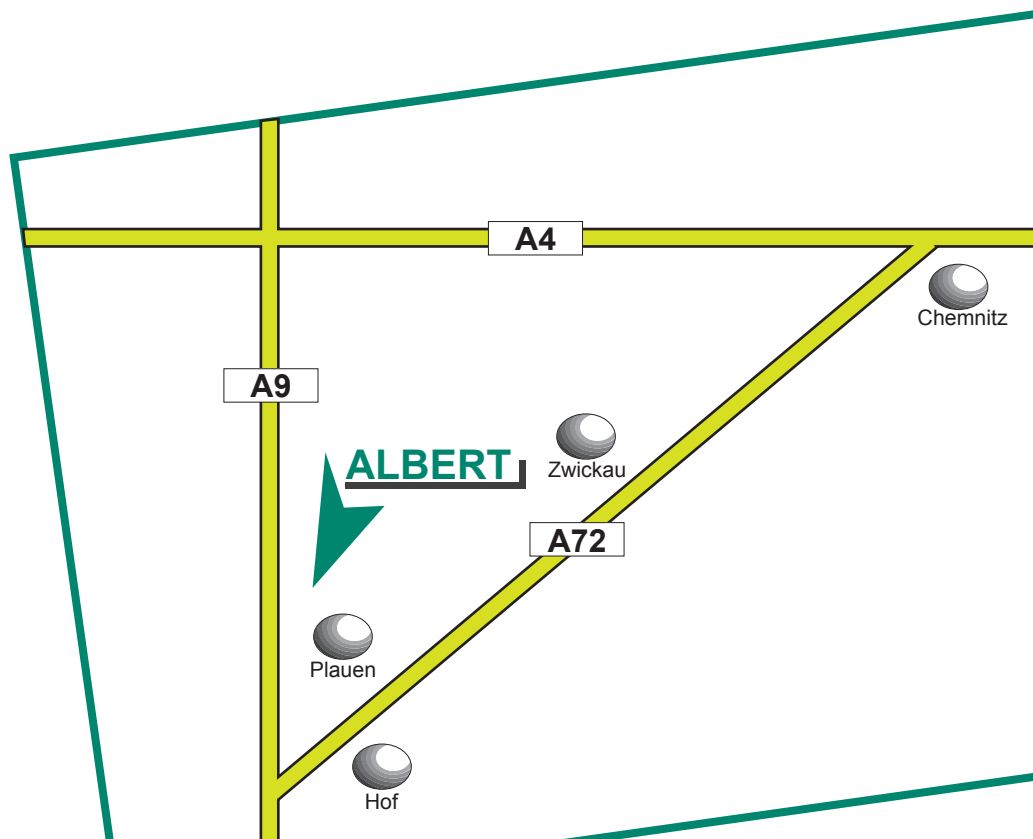
Telefax: 03 66 45 / 3 53 01

e-mail: post@albertmetall.de

ANFAHRT

BAB 9 Abfahrt Schleiz - B 282
Richtung Plauen - Ortseingang
Mühltroff rechts - Gewerbegebiet

BAB 72 Abfahrt Plauen Ost -
B 92 / B 282 Richtung Schleiz / A9 -
Ortsausgang Mühltroff links -
Gewerbegebiet



WWW.ALBERTMETALL.DE

ALBERT