

3.2 OPERATIONEN

Giessen	<ul style="list-style-type: none"> • Giesslinie / Form-Automat • Handgiesserei • Buntmetalle / spezielle Legierungen • Handformen • Modellbau 	<p>Grauguss-Giesserei max. Grösse (Rahmen): 1'000 x 700 x 700 mm QS in eigenem Labor</p> <p>Herstellung kundenspezifischer Legierungen (Buntmetalle, Kleinmengen)</p>
Materialtrennen	<ul style="list-style-type: none"> • Laserschneiden • Plasmaschneiden • Sägen (auf Kreis- und Bandsägen) • Schneiden (auf mech. Scheren) 	<p>Schnittlänge 4'000 mm, Blechkicken: von 0,5 bis 20 mm Radius < Blechdicke möglich Tafelgrösse: 1'500 / 3'000 mm</p> <p>Plasma: max. Stahldicke: 200 mm max. Grösse.: 3 x 6 m moderne CNC Maschinen</p>
Materialumformen	<ul style="list-style-type: none"> • Abkantpressen • Stanzpressen • Rollbiegen • Pressen 	<p>Blechkicken: von 0,5 bis 15 mm max. Grösse: bis 6 m</p> <p>Exzenter- / schnelllaufende Pressen Hydraulikpressen moderne CNC Maschinen</p>
Spanabhebende Bearbeitung	<ul style="list-style-type: none"> • Drehen • vertikales Fräsen • horizontales Fräsen • Flächenschleifen • Rundschleifen • Gewindeschneiden • Bohren 	<p>Präzisionsteile: Durchmesser: 1 bis 65 mm Länge: bis zu 300 mm Gross-/Kleinserienfertigung, Einzelanfertigung</p> <p>„Normale“ Teile: max. Durchmesser: 3 m max. Länge: 13 m max. Gewicht: 10 t In der Regel mit CNC Steuerung</p>
Schweissen langjährige Erfahrungen mit rostfreiem Stahl und Aluminium	<ul style="list-style-type: none"> • MAG/MIG Verfahren • WIG, TIG Verfahren • Plasmaschweissen • Punktschweissen 	<p>Handarbeitsplätze: Gewicht: bis 10 t</p> <p>Schweissautomaten: max. Länge: 4'000 mm max. Durchmesser: 3'200 mm</p>
Wärmebehandlung	<ul style="list-style-type: none"> • Glühen und Härten • Hochfrequenzhärten • Zementieren im Gas • Tieftemperaturbehandlung 	<p>Glühen mit max. + 960°C Max. Grösse der Teile: 15 x 3 x 3 m</p> <p>Min. Temperatur: - 75°C</p>
Oberflächen- behandlung	<ul style="list-style-type: none"> • Lackieren (Nassprozess) • Pulverlackbeschichten • Strahlen (Glasperlen-, Sand- ...) • Beizen • galvanische Verfahren 	<p>Alle Verfahrensschritte des Lack- auftrags (einschl. Einbrennen) für alle hier erwähnten Grössen</p> <p>Auf automatischen Linien oder als Handauftrag</p> <p>Spezielle Verfahren auf Anfrage</p>

Werkzeug- u. Vorrichtungsbau	<ul style="list-style-type: none"> • Konstruktion und Herstellung der Werkzeuge • Konstruktion und Herstellung der Formen für Spritzen • Prototypenbau 	<p>CAM Infrastruktur</p> <p>Präzisionswerkzeuge - für Pressen und Spritzgiessen</p> <p>Werkzeuge mit max. Grösse: 1000 x 800 x 800 mm max. Gewicht: 3500 kg</p>
Montage und Endkontrolle	<ul style="list-style-type: none"> • Baugruppen und komplette Produkte • Feinmontage • Zwischen- und Endkontrolle • externe Montagearbeiten (eigene erfahrene Montagegruppe) 	<p>Von Präzisionsmechanik (ehemalige Uhrenhersteller) bis zu „normalem“ Maschinenbau.</p> <p>Option: Inkl. Verpackung der fertigen Produkte</p>

3.3 ANLAGENBAU UND KOMPONENTEN

Einzelne Maschinen und Apparate	<ul style="list-style-type: none"> • Schweisskonstruktionen • Bau von Kleinserien • Bau von Prototypen 	<p>Komplette Maschinen, z.B. als Schweisskonstruktion, mit bearbeiteten Rahmen, Drehteilen, einschl. Montage</p>
Behälter und Silos	<ul style="list-style-type: none"> • Behälter und Silos einwandig und doppelwandig (sowohl beheizte, als auch mit thermischer Isolation) • Druckbehälter mit TÜV, ASME, GOST, Korea, Japan • Kupferschmiedearbeiten 	<p>Spezialanfertigungen für chemische, Pharma-, Lebensmittel- & Getränkeindustrie, poliert / geschliffen, Normal- und rostfreier Stahl, Aluminium</p>
Stahlkonstruktionen	<ul style="list-style-type: none"> • Schweisskonstruktionen aus Profilen und Blech 	<p>Fertigung in Tschechien und Rumänien, Aufbau auch beim Kunden oder auf der Baustelle</p>
Komplette Anlagen	<ul style="list-style-type: none"> • Planung und Herstellung von kompletten, betriebsbereiten Kleinanlagen 	<p>Mechanische Produktion, Montage, Verkabelung und Inbetriebnahme In CZ/RO oder beim Kunden</p>
Schaltschrankbau	<ul style="list-style-type: none"> • Planung mit CAD Tools • Mechanische Fertigung kundenspezifischer Schränke • Beschaffung und Bevorratung der Komponenten / Bauteile • Zusammenbau und Verkabelung • Prüfung 	<p>Komponentenwahl gemäss Kundenspezifikation</p> <p>Eigene Schaltschrankbaufirma in Tschechien aufgebaut</p>
Kabelkonfektionierung	<ul style="list-style-type: none"> • Kostengünstige kleinere Serien • Prüfung 	<p>Betrieb als Zulieferer für Automobilindustrie VDA-geprüft.</p>
Montage	<ul style="list-style-type: none"> • Einfache Baugruppen • Komplexe Baugruppen • Komplette Maschinen 	<p>Hochqualifizierte Fachkräfte, eigene Montagefirma in Tschechien aufgebaut</p>