

Laserschneidanlagen		Material- und Arbeitsbereiche in mm				
Maschine	Leistung	Länge	Breite	ST-Blech	VA-Blech	Alu-Blech
Laser TruLaser 5030 Fiber (L41)	3,0 kW	3060	1540	20	15	15
Laser TruLaser 3060 Fiber (L66)	6,0 kW	6150	2550	25	20	15
Laser TruLaser 5040	6,0 kW	4080	2050	25	20	12
Laser SATO	4,0 kW	14500	3985	15	12	X
Laser L 3030S	3,0 kW	3060	1540	15	10	6
Laser L 3040S	4,0 kW	3060	1540	10	8	6
Laser L 3050S	5,0 kW	3080	1540	15-20	15	12
Laser L 3060S	4,0 kW	6150	2100	20	15	10
Laser L 4030S	4,0 kW	4110	2100	20	15	10
Laserpress TruMatic 6000 GF	2,7 kW	3050	1550	6	4	4
mit SheetMaster und GripMaster		stanzen 4000, lasern 3800				

CNC-Abkantpressen		Material- und Arbeitsbereiche in mm				
Maschine	Leistung	Max. Abkantlänge	ST-Blech	VA-Blech		
2x Kantbank Bystronic	650 t	12400	12	12		
Kantbank LVD PPEB H	640 t	7100	15	10		
Kantbank TruBend V3200	320 t	4400	12	8		
Kantbank TrumaBend V320	320 t	4000	12	8		
Kantbank TruBend 7036	36 t	1000	3	3		
Kantbank TruBend 5050	50 t	1200	4	4		
Kantbank TruBend 5085	80 t	2200	4	4		
Kantbank Colly CNC	60 t	2500	3	3		
Gelber Bieger	30 t	endlos	150 mm hoch	15	15	

CNC-Blechrundwalzen		Material- und Arbeitsbereiche in mm				
Maschine		Länge	max. Ø	ST-Blech	VA-Blech	ALU-Blech
MCA 2017	4 Walzen	2000		3	3	5
MCB 3022 mit variabler Bombierung	4 Walzen	3000		8	6	8
MCB 4030	4 Walzen	4000		8	6	8
HR4W 2025	4 Walzen	2000		22	18	22

Zerspanung		Aufspannbereich		Arbeitsbereich		
Maschine		Länge	Breite oder Ø	Länge	Breite oder Ø	Höhe
Bettfräsmaschine SK 40	5,5 kW	1575	580	1200	425	500
CNC-Universalfräsmaschine SK 40	13,0 kW	630	500	500	450	400
CNC-Vertikal-Bearbeitungszentrum	13,0 kW	1200	560	1035	560	510
CNC-Bettfräsmaschine -SK 50	22,0 kW	2200	1000	2000	1000	900
CNC-Universal-Drehmaschine - VDI 30	8,4 kW	450	6 - 130	450	6 - 130	
CNC-Universal-Drehmaschine - VDI 40	8,4 kW	1050	16 - 350	450	16 - 350	
Leit- und Zugspindeldrehmaschine	7,5 kW	2000	6 - 350	2000	350	
Radialbohrmaschine - MK 5	5,5 kW	1800	1500	1600	1400	600
Radialbohrmaschine - MK 5	4,0 kW	1500	1200	1250	1100	600

Profilbiegemaschine		Material- und Arbeitsbereiche in mm				
Maschine		Länge	Breite oder Ø	Länge	Breite oder Ø	Höhe
DAVI MCP 3220	3 Walzen	6000	273	8	weitere Werte Rücksprache MVK	
	Flach/Vierkant/Rund	60x15/ 40 /Ø40				
Zopf ZB80	Winkelstahl	60x60x6 // 30x30x5	ausliegender Schenkel 800 / 400/innenliegender Schenkel 900 / 500			
Zopf ZB30	U-Eisen	100x50/6 // 40x20/5	ausliegender Schenkel 600 / 450 //innenliegender Schenkel 900 / 500			
	Vierkantrrohr	60x60x3 / 40x40x2,9	min Ø1400 / min Ø1000			

Schweißverfahren		Material- und Arbeitsbereiche in mm				
MAG	bis t = 40 mm	Baustähle, Feinkornbaustähle, Austenite				
MIG	bis t = 20 mm	Aluminium, Austenite				
WIG	bis t = 10 mm	Baustähle, Feinkornbaustähle, Austenite, Aluminium				
6-Achs MIG MAG Knickarm-Roboter	bis t = 20 mm	Ø 600	Länge 1200 mm	bis 200 kg incl. Vorrichtung		

Baugruppenfertigung		Arbeitsbereiche in mm				
Material		Länge	Breite	Höhe	Gewicht	
Stahl, Edelstahl, Aluminium		6000	2000	2000	2 to	

Oberfläche		Arbeitsbereiche in mm				
Maschine		Mat. Stärke	Breite	Länge		
Time Saver "Grinding Master" Entgraten u. Oberflächenfinis		0,8 - 115mm	1250	endlos	K120, K240, K320	
Gleitschleifen mit Trockner		1,0 - 15 mm	200	250	konturabhängig	
Lissmac		1,0 - 20 mm	000 nur St und Edlsta	endlos	beidseitig	
Elb Schleifautomat	Toleranz 0,001 mm	≤ 400 mm	600	1500	1,2 to	

Qualitätssicherung		Arbeitsbereiche in mm				
Maschine		Länge	Breite	Höhe		
6-Achsen-Messgelenkarm AMPG		1250	1250	800		
Zerstörungsfreie Prüfungen von Schweißverbindungen:		VT nach DIN EN ISO 17637 (Sichtprüfung)				
		PT nach DIN EN ISO 3452 (Farbeindringprüfung)				
		MT nach DIN EN ISO 17638 (Magnetpulverprüfung)				

Zertifizierungen						
DIN EN 1090-2 EXC 3		Schweißen von tragenden Bauteilen und Bausätze für Stahltragwerke				
DIN EN 1090-3 EXC 3		Schweißen von tragenden Bauteilen und Bausätzen für Aluminiumtragwerke				
DIN EN 15085-2 CL 1		Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen				
DIN EN ISO 3834-2		Schweißen von Stahl- u. Aluminiumtragwerken und Schienenfahrzeugteilen				

Programmierung/Konstruktion		Systeme				
9 maschinenspezifische Programmierplätze (TruTops-CAD-Nest-Laser-Punch-Tube-Bend)						
6 CAD Arbeitsplätze (2D und 3D)						
Es können die meisten üblichen 2D bzw. 3D Daten verarbeitet werden.						

Verzinken, KTL-Beschichtung, Pulverbeschichten, Lackieren, Beizen, Wasserstahlschneiden und Galvanisieren im Lohn