

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	k.A.
Laser TruLaser 5030	6,0 kW	3060	1540	25	20	12
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 mit SheetMaster und GripMaster	2,7 kW	3050	1550	6	4	4

stanzen 4000, lasern 3800

CNC-Abkantpressen		Material- und Arbeitsbereiche in mm				Bemerkung
Maschine	Leistung	Max. Abkantlänge	ST-Blech	VA-Blech		
2x Kantbank Bystronic	650 t	12400	12	12	Alle Kantbänke können mit einem Winkelmesssystem ausgerüstet werden! Details hierzu auf Anfrage.	
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		

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

Zerspanung		Aufspannbereich		Arbeitsbereich		
Maschine	Leistung	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-Universal-Drehmaschine - VDI 30	8,4 kW	450	6 - 130	450	6 - 130	k.A.
CNC-Universal-Drehmaschine - VDI 40	8,4 kW	1050	16 - 350	450	16 - 350	k.A.
Leit- und Zugspindeldrehmaschine	7,5 kW	2000	6 - 350	2000	350	k.A.
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	Leistung	Länge	Breite oder Ø	Länge	Breite oder Ø	Höhe
DAVI MCP 3220	3 Walzen	6000	273	8	weitere Werte Rücksprache MVK	
Zopf ZB80	Winkelstahl	60x15/ 40 /Ø40	ausliegender Schenkel 800 / 400/innenliegender Schenkel 900 / 500			
Zopf ZB30	U-Eisen	100x50 / 6 // 40x20/5	ausliegender Schenkel 600 / 450 //innenliegender Schenkel 900 / 500			
	Vierkantrohr	60x60x3 / 40x40x2,9	min Ø1400 / min Ø1000			

Schweißverfahren		Material- und Arbeitsbereiche in mm			
Maschine	Leistung	Länge	Breite	Höhe	Bemerkung
LORCH CoBot Schweißroboter	bis t = 40 mm	MAG - Schweißen	Kurze Anlernzeiten, geringe Vorrichtungskosten, Ideal für Serien mittlerer Größe		
6-Achs MIG MAG Knickarm-Roboter	bis t = 20 mm	Ø 600	Länge 1200 mm	Wechseltisch bis 200 kg incl. Vorrichtung	
MAG	bis t = 40 mm	Baustähle, Feinkornbaustähle, Austenite			
MIG	bis t = 20 mm	Aluminium, Austenite			
WIG	bis t = 10 mm	Baustähle, Feinkornbaustähle, Austenite, Aluminium			

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

Oberfläche		Arbeitsbereiche in mm				Bemerkung
Maschine	Mat. Stärke	Breite	Länge	Höhe		
Time Saver "Grinding Master" Entgraten u. Finish	0,8 - 115mm	1250	endlos		Industrieschliff K240, K320	
Gleitschleifen mit Trockner	1,0 - 15 mm	200	250		konturabhängig	
Lissmac	1,0 - 20 mm	1000	endlos		sync. beidseitige Bearbeitung	
Elb Schleifautomat	Toleranz 0,001 mm	≤ 400 mm	600	1500	Max Stk- Gewicht 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)			

DIN EN ISO - Qualitätsnachweise	Zertifizierung bis	Geltungsbereich
DIN EN 1090-1:2012	April 2021	Konformitätsnachweisverfahren für tragende Bauteile
DIN EN 1090-2 EXC 3	April 2021	Schweißen von tragenden Bauteilen und Bausätzen für Stahltragwerke
DIN EN 1090-3 EXC 3	April 2021	Schweißen von tragenden Bauteilen und Bausätzen für Aluminiumtragwerke
DIN EN 15085-2 CL 1	April 2021	Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen
DIN EN ISO 3834-2	April 2021	Schweißen von Stahl- u. Aluminiumtragwerken und Schienenfahrzeugteilen

Programmierung/Konstruktion
 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