

Bauteile, Baugruppen u. Maschinenbauerzeugnisse

in Einzelteilen

in Kleinserien

CNC-gesteuertes oder konventionelles Fräsen und Bohren
auf unterschiedlichen Maschinen bis zu einer Abmessung von
2000 x 1600 x 1500 mm und max. 6 t Rohgewicht

Einsatzmöglichkeiten:

- Bohren, Ausbohren, Feinbohren und Reiben
- Senken und Rücksenken
- Gewindeschneiden und Gewindefräsen
- Fräsen unterschiedlicher Werkstückkonturen in bis zu 3-Achsen
- Zirkular- und Konturfräsen
- 5-Seiten-Bearbeitung durch Einsatz des Winkelfräskopfes
- Kegeldrehen
- Fertigung von Ringnuten und Einstichen
- Abschlagen von Flanschflächen zum Einsatz als Dichtflächen
- Werkstückvermessung durch Messtastersystem
- Bearbeitung großer Außendurchmesser, Bohrungen, Flanschflächen usw. durch Einsatz des Plansupports

zyklengesteuertes Drehen

bis zu einer Abmessung \varnothing 800 (510) x 3000 mm lang

Einsatzmöglichkeiten:

- einfache Programmierung und Abarbeitung von komplizierten Werkstückinnen- und -außenkonturen
- Kegeldrehen und Radiusdrehen
- Einstechzyklen und Freistechzyklen nach DIN 76 und DIN 509
- Abspannzyklen
- Bearbeitung langer Teile durch den Einsatz von Lünetten
- Bearbeitung von Elypsen- und Exzenterformen durch Planscheiben
- Spannung von Vielformteilen durch Planscheiben



Abgaswärmetauscher



Drehteile



Motorengehäuse
(Bohrwerk UNION T110 iTNC 530)



Rotorwelle
(Drehmaschine WEILER E80x3000)

Musterbau

Flachschleifen von Werkstücken

max. Abmessungen 800 x 360 mm (Länge x Breite)

Innenrundsleifen

max. Außendurchmesser von 300 mm

Außenrundsleifen

max. Abmessungen \varnothing 200 x 700 mm Länge

Schlosserarbeiten

z. B. Biegen, Rollen, Abkanten bis 2 mm Blechdicke

Sägen auf Band- und Bügelsägen einschließlich der Herstellung von Gehrungsschnitten bis zu einem \varnothing von 280 mm

Ausbrennarbeiten

auf einer Ausbrennmaschine mit der Bearbeitung von Blechen in den max. Abmessungen 2000 x 1000 x 40 mm

Schweißen + Löten

von Bauteilen aus den Materialien Baustahl, Edelstahl und Aluminium mit den Schweißverfahren WIG-Schweißen, MAG-Schweißen und E-Schweißen

Montagearbeiten

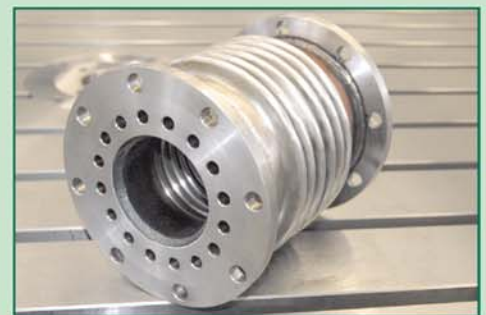
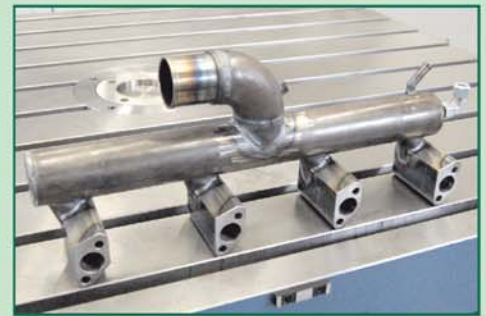
unterschiedlicher Baugruppen zu kompletten Aggregaten

Hobeln, Nutstoßen

und weitere musterbautypische Arbeiten

Referenzen

- Herstellung von Musterbauten für ein- und mehrzylindrige Motoren
- Umrüstung und Anpassung von Maschinen und Anlagen
- Entwicklung und Bau von Vorrichtungen und Prüfeinrichtungen
- Fertigung von Schweißkonstruktionen (z. B. Rohrleitungen, Gehäuse und Aufbauten)
- mechanische Fertigung von Bauteilen (z. B. Wellen, Flansche, Naben, Gehäuse, Deckel, Stützen, Hülsen und Aufnahmen)
- Fertigung komplexer Baugruppen (z. B. Abgaswärmetauscher, Kompensatorenpakete und Abgasleitungssysteme)
- Prüflinge für Werkstoffproben



Ansprechpartner:
Dipl.-Ing. Michael Eisen



Tel.: 034901 883-173
Fax: 034901 883-121
E-Mail: eisen@wtz.de