



## Produktionsmöglichkeiten

### Abkanten auf CNC-Pressen

Adira QHD-250400B - robuste Presse für das Abkanten von Werkstoffen bis 20 mm. Es können bis 4000 mm breite Bleche abgekantet werden (die Abkantbreite ist von der Materialdicke und der Produktform abhängig). Der Arbeitsdruck der Presse beträgt 250 t.

Ursviken Optiflex 130 - numerisch gesteuerte Maschine für genaues Abkanten in Breite bis 3000 mm und Werkstoffdicke bis 6 mm. Der Arbeitsdruck der Presse beträgt 130 t.

Trumpf TrumaBend V50 – numerisch gesteuerte Presse für Bleche bis Dicke 6 mm und Breite 1200 mm. Auf der Presse kann auch 8 mm dickes Blech, aber nur bis Abkantbreite 100 mm bearbeitet werden. Der Arbeitsdruck der Presse beträgt 50 t.

### Maschinelles Sägen

erfolgt auf der Säge Bianco 270. Es kann Material mit Abmessungen bis 200 mm mit Schnittwinkel max. 60° eingespannt werden. Der Sägenhub beträgt 500 mm. Für Materialschneiden mit Einspannbreite bis 350 mm unter einem Winkel bis 45° ist die Bandsäge FMB Jupiter mit automatischer Zuführung bestimmt. Der Sägenhub beträgt 500 mm, maximale Länge der gesägten Stange ist 8 m.

### Einrollen von Blechen

bieten wir bis Stärke 3 mm, Breite 1000 mm und Mindestrolldurchmesser 150 mm. Eine größere Maschine erlaubt das Einrollen von Blechen bis 6 mm Dicke und 1200 mm Breite.

### Bleche schneiden

wir auf einer Tafelschere TNC 2500/4. Maximale Blechbreite ist 2500 mm, Dicke 4 mm.

### Bohren, Fräsen, Gewindeschneiden

führen wir auf einer Bohrmaschine mit Ständerhöhe 1300 mm bis Durchmesser 55 mm, einer Fräse mit Tischabmessungen 800 x 700 x 500 mm und auf mobilem Gewindeschneider CMA mit Gewindedurchmesser von M3 bis M24 aus.

### Strahlen mit Stahlkies

der Teile wird mit durchlaufender Strahlvorrichtung bis 6000 mm Länge und 1000 mm Breite durchgeführt. Die Höhe des gestrahlten Teils beträgt max. 500 mm, das max. Gewicht 1000 kg.

### Oberflächenbehandlung

durch nasses Lackieren in Lackierkabine mit Abmessungen 8 x 5 m erfolgt nach Wünschen des Kunden mit Grund- oder Deckfarbe. Vor dieser Oberflächenbehandlung können die Teile durch Hochdruckwaschen (WAP) in Waschbox 4 x 4 m entfettet werden. In Zusammenarbeit mit einem Kooperationspartner kann Pulverlackieren, Lackieren KTL und bei kleinen Teilen galvanisches Verzinken, Phosphatieren und Teflonisieren angeboten werden.



## Brennteilproduktion

TMW, a.s. produziert Brennteile verschiedenster Abmessungen und Anwendung. Die Materialdicke kann 0,5 mm bis 150 mm in Abhängigkeit vom gewählten Werkstoff und der Brenntechnologie betragen. Von der gewählten Technologie ist auch die maximale Größe der benutzten Bleche abhängig. Für genaues Brennen bis 20 mm Dicke ist das Laserbrennen bestimmt, für stärkere Werkstoffe dann Plasmabrennen oder Autogenbrennen.

### Laserbrennen

TMW, a.s. brennt für den Eigenbedarf und auch auf Bestellung Bleche auf der Laserbrennmaschine TRUMPF 3030. Diese moderne mit Laserstrahl arbeitende Maschine, verarbeitet die verschiedensten Werkstoffe, dünne und dicke Bleche bis in den Zustand der Montagebereitschaft. Weiter kann sie Teile zu Identifikationszwecken kennzeichnen, Vertiefungen im Material einbringen und folienbezogene Bleche verarbeiten.

#### Format und Arten der gebrannten Werkstoffe:

- Werkstoffformat max. 3000 mm x 1500 mm
- schwarzes Material von 0,5 mm bis 20 mm
- Aluminium von 1 mm bis 6 mm
- Edelstahl von 0,5 mm bis 8 mm (stärkere Bleche 6 - 8 mm nur in geringen Stückzahlen)
- Schnittgenauigkeit 0,04 mm, 3kW

### Plasmabrennen

Bleche bis Dicke 25 mm werden auf leistungsfähiger Maschine MGM Omnicut 3100 gebrannt. Diese Maschine brennt regelmäßige und auch geformte Teile. Die Brennpläne programmieren wir auf Rechner nach gelieferter gedruckter oder elektronischer Zeichnung (in Formaten DXF, DWG u.a.). Sie werden über Rechnernetz oder USB-Schnittstelle über Flashmedium in die Maschine übertragen.

#### Format und Arten der gebrannten Werkstoffe:

- Maximale Abmessungen des gebrannten Materials ist 2000 x 8000 mm
- Maximale Dicke der Stahlbleche ist 25 mm
- mit Plasma brennen wir Stahl verschiedener Qualitäten, meist aber 11 375 oder 11 523
- wir brennen auch Aluminium

### Autogenbrennen

#### Format und Arten der gebrannten Werkstoffe:

- Maximale Abmessungen des gebrannten Materials ist 2000 x 8000 mm
- Maximale Dicke der Stahlbleche ist 150 mm
- mit Autogen brennen wir Stahl verschiedener Qualitäten, meist aber 11 375 oder 11 523
- mit Autogen brennen wir rostfreie Werkstoffe



