

**Techno Metall Fertigung**

**Wiegand OHG**

# **Maschinenliste**

**Stand 11 / 2009**

**Techno Metall Fertigung**

**Wiegand OHG**

Industriestraße 4

09496 Marienberg

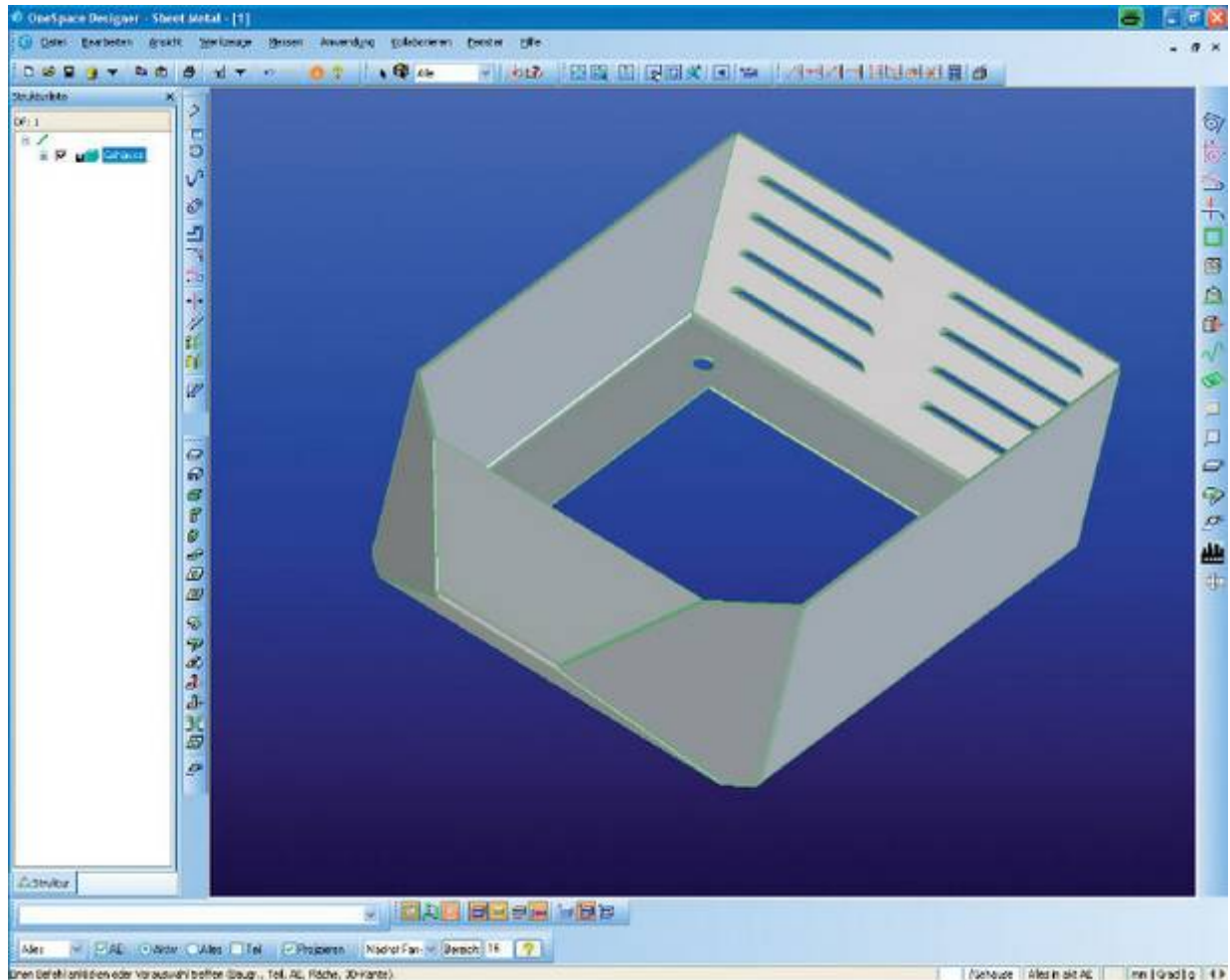
Tel.: 03735-669649-14

Fax.: 03735-669649-50

Email: [info@tmf.de](mailto:info@tmf.de)

Internet: [www.tmf.de](http://www.tmf.de)

# Konstruktion 3D-CAD-Technik



Datenübernahme kann erfolgen per:

- Email
- Datenträger (Diskette, CD, Datensticks)

Folgende Dateiformate können von uns verarbeitet werden:

2D-Berechnungen

AutoCad ab Vers. 2000

CoCreate Drawing Manager

.dxf / .gwg / .iges / .mi

3D-Berechnungen

CoCreate Model Manager

.step / .iges

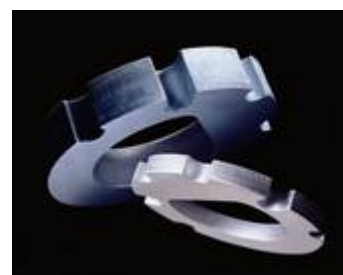
# Flachbett-Laserschneidanlagen



TYP	TRUMATIC L4050	BYSTAR 6510	BYSTAR 3015
Laserleistung	5000 Watt	2800 Watt	2800 Watt
Max.Schneidfläche	4000x2000 mm	6500x2000 mm	3000x1500 mm
Max. Blechdicke Stahl	25 mm	15 mm	15 mm
Max. Blechdicke VA	20 mm	10 mm	10 mm
Max. Rochdurchmesser	-	-	315 mm

**Wir fertigen nach den Toleranzangaben der DIN EN ISO 9013-1 für das Laserschneiden.**

**Die Laserschneidanlagen werden mit TOPS 100 programmiert.**



# Abkantpressen - Biegen



TYP	TRUMABEND S 800	Weinbrenner GP 160/4050	Weinbrenner GP 100
Max. Abkantlänge	8550 mm	4050 mm	2000 mm
Max. Presskraft	8000 kN	1600 kN	1000 kN

Allgemeine Zusatzdaten:

Abkantungen von 6000 mm Länge:

kleinste Schenkellängen

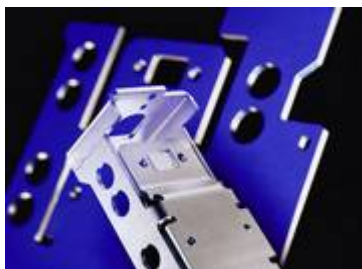
Edelstahl bis 10,0 Materialstärke  
Stahl bis 12,0 Materialstärke

1,0 Mat.stärke	ab 4 mm
4,0 Mat.stärke	ab 15 mm
6,0 Mat.stärke	ab 25 mm
10,0 Mat.stärke	ab 55 mm

## Daten zur Trumpf TrumaBend S 800

- **LCB Laser-Winkelmess-System**
- **Programmierung mit ToPs600**
- **automatische Bombiereinrichtung**
- **Schnellwechselsystem**
- **CNC-Hinteranschlag 5 Achsen und geregelte Biegehilfe**

Wir fertigen nach den Toleranzangaben der DIN EN ISO 2768-1 c für das Freie Biegen.



# Schweißtechnik



**Wir verwenden fortschrittliche Technik für beste Qualität, zum problemlosen Arbeiten mit verschiedenen Schweißtechniken.**

- MIG / WIG / MIG (VA) Schweißtechnik
- Schweißarbeiten am beschichteten Material MAG-CuAl
- moderne Punktschweiß-Technik, Material bis 2x3 mm,
- Bolzenschweißtechnik M2 bis M8 (Stahl, VA, CuZn37, Al, Ti)
- beizen von Schweißnähten
- Dichtprüfung der Schweißnaht,
- Bearbeitung von Baugruppen und Teilen bis zu einer Größe 6000 x 2000 x 2000 mm
- Handling mittels Hallenkran - 6,3 t Traglast



## allgemeine mechanische Bearbeitungsmöglichkeiten:

- Bohren-, Senken-, Gewindearbeiten
- Befestigung der verschiedensten Blindnietsysteme (AVDEL)



## Schweißkantenformer



Mit unseren Handmaschinen bearbeiten wir die unterschiedlichsten Konturen. Dabei kann die gewünschte Fasenhöhe bei einem Schrägungswinkel von 30° oder 45° stufenlos eingestellt werden.

Die Sichtkanten erhalten hierbei eine hervorragende oxydfreie Oberflächengüte.

Auch kleinste Innenradien und Radienkanten sind ein einfaches Spiel.



## Markiersystem

Wir bieten Ihnen auch ein System zur Produktmarkierung an:

### Ihre Vorteile:

- Rückverfolgbarkeit
- Identifikation
- Produktionsüberwachung
- Qualitätssicherung
- Sicherheit

Markierformat: 60 x 25 mm

Dieses Markiersystem ist für zahlreiche Materialstoffe von Kunststoff bis Stahl geeignet.



# Kooperationspartner

Wir arbeiten eng mit unseren Partnern zusammen und sind dadurch in der Lage, problemlos nachfolgende Leistungen zu kooperieren:

## » Oberflächenveredelung

Strahl- und Lackierarbeiten  
(Industrielackieren in 28 m Lackierkabine)  
Pulverbeschichtungen in allen RAL-Farben  
Feuerverzinken  
Galvanisch verzinken (Größe: 4800 x 600x 1500 mm)  
Eloxieren, Brünieren und Phosphatieren  
Beiz- und Passivierungsarbeiten

## » Mechanische Bearbeitung

CNC Dreh- und Fräsarbeiten  
Plasma- und Wasserstrahlzuschnitte  
Stanzarbeiten  
Richtarbeiten  
Rohrbiegearbeiten



Alle wichtigen Informationen finden Sie auch im Internet unter:

[www.tmf.de/download](http://www.tmf.de/download)

- QV-01-Qualitätsvereinbarungen
- QV-02-Transport- und Verpackungsrichtlinien
- Toleranzbestimmungen
- Maschinenliste
- TÜV ISO 9001:2008 Zertifikat

