

# systron Metallverarbeitung

Nutzen auch Sie die Fertigungsmöglichkeiten von systron!  
Technische Präzision, Effizienz und Liefertreue sind fester Bestandteil unserer Firmenphilosophie.

>> INHALT

Seite 2-3: Referenzkunde Johannes Höfler Metalltechnik

Seite 4-5: Referenzkunde Heitec Systemtechnik GmbH

Seite 6-7: Referenzkunde MHM GmbH

Seite 8: Übersicht systron Maschinenpark

LOHNFERTIGUNG SEIT 2019

## Wir sind Experten im Entwickeln und Konstruieren hochkomplexer Sonder- maschinen für die Glasindustrie

Diese geballte **Erfahrung** bringt auch im 2019 ins Leben gerufenen Geschäftsbereich der Lohnfertigung enorm viele Vorteile. Durch unseren **umfangreichen Maschinenpark** und unser vielseitiges Fertigungs-Know-how bieten wir unseren Kunden **erstklassige Metallverarbeitung!**



# JOHANNES HÖFLER METALLTECHNIK

Steyrer Straße 51/1, 3353 Seitenstetten, www.jh-mt.at

Ein Betrieb mit jahrzehntelanger Firmengeschichte. Bereits im Jahr 1909 hat der Urgroßvater des heutigen Eigentümers Johannes Höfler das Unternehmen 'Höfler Schmiede & Fahrzeugbau' im Zentrum von Seitenstetten ins Leben gerufen. Seither wurde der Schmiedebetrieb von jeder Generation weitergeführt und das Angebotsspektrum stets erweitert. Seit 2013 spezialisiert sich Johannes Höfler mit seinen 11 Mitarbeitern auf konstruktiven Stahlbau, die Schlosserei, Flügel-/Schiebe-/Garagentore, sowie Handel und Reparaturen von Landmaschinen.



Johannes Höfler  
Eigentümer JH Metalltechnik

Das JH Team besteht aus Spezialisten für maßgefertigte Stahlprodukte wie Vordächer, Geländer, Zäune, Stiegen, uvm

**WENN KOMPLEXE LASER-SCHNITTE & KANTEN GEFRAGT SIND IST SYSTRON NUMMER 1**

**JH METALLTECHNIK SETZT AUF SYSTRON METALLVERARBEITUNG**

Ein umfangreicher Maschinenpark bestehend aus Fiber-Laser, Abkant-, Dreh-, Fräs- und Entgratungsmaschinen, sowie 2 Schweißkabinen machen systron zu einem Allrounder in der Metallverarbeitung.

Zu Höflers Kunden zählen außer Privatpersonen vor allem Tischlereien und Baufirmen wie Porr, Gebrüder Haider oder Switelsky.

Seit **systron** im Jahr 2019 in den Trumpf Fiber-Laser 1030 investiert und somit die Lohnfertigung gestartet hat, ist Johannes Höfler systron-Kunde. Er ordert alle Verbindungs- und Flanschplatten für seine Stahlkonstruktionen, sowie diverse Bleche, die gelasert werden müssen bei systron.

#### Jegliche Form lasern

Mit dem Fiber-Laser können Bleche bis zu 3x1,5 Meter und einer Dicke von bis zu 20mm bei Edelstahl und Aluminium bearbeitet werden. "Wir können jegliche Form in die Teile lasern lassen, das macht uns sehr flexibel. Die Schnittkanten passen immer perfekt, es ist keinerlei Nachpolieren notwendig", so Höfler.

#### Abkanten in höchster Präzision

Mittels 3D-Programmierung können komplexe Bauteile bereits im Vorfeld auf Machbarkeit geprüft werden. Bleche mit einer maximalen Biegelänge von 3000mm werden auf der CNC-Abkantmaschine mit höchster Genauigkeit und Prozesssicherheit gebogen. Höfler ist von der Qualität überzeugt: "Die meisten

Teile die wir bestellen haben Biegungen und für uns ist die perfekte Winkeligkeit wichtig. Michael, der die TruBend bedient ist ein echter Spezialist, fragt gegebenenfalls nach Toleranzen und arbeitet einfach mit Gefühl und Hirn."

#### Kunst aus Metall

Wie so mancher Österreicher, nutzte auch Johannes Höfler die Corona-Zeit für neue Projekte. So designte der geübte Konstrukteur Metallbilder von lokalen Attraktionen wie dem Stift Seitenstetten und ließ diese bei systron lasern. "Haarfeine Konturen wie ich sie für diese Bilder benötige, können nur gelasert werden."

#### Kupfer und Messing lasern

Im Gegensatz zu herkömmlichen Lasern kann mit der Fiber-Laser-Technologie auch Material geschnitten werden, das eine sehr reflektierende Oberfläche hat. "Die Flexibilität, die uns systron hier bietet, ist wirklich beachtlich," so Höfler.

#### Kurze Lieferzeiten

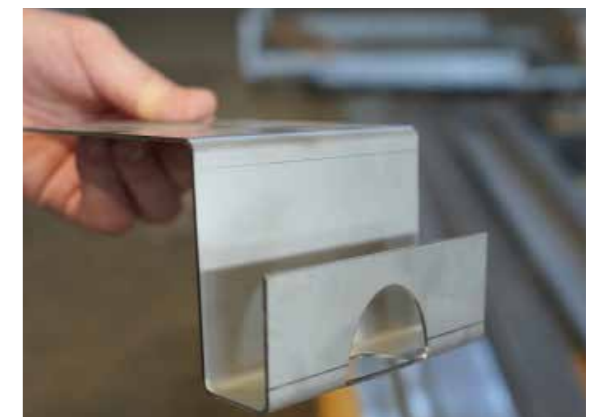
"Aufgrund der räumlichen Nähe haben wir natürlich auch Vorteile was die Lieferzeit betrifft," merkt er an. "Der persönliche Kontakt mit dem systron Team ist großartig, auch wenn Teile sehr rasch benötigt werden finden wir immer eine Lösung."

**>> Egal ob Lasern, Schweißarbeiten, Abkanten oder Oberflächenbehandlung, systron liefert top Qualität zu fairen Preisen. Wir schätzen auch die kurzen Lieferzeiten und die Flexibilität.**

Johannes Höfler



Künstlerischer Touch: Detailgetreue Metallbilder



Rinnenblech



Dachsperrblech

# HEITEC SYSTEMTECHNIK GMBH

Betriebsgebiet Nord 47, 3300 Ardagger-Stift, www.heitec.at

Als Teil der weltweit tätigen HEITEC-Gruppe mit Hauptsitz in Erlangen (Deutschland), hat sich die Heitec Systemtechnik GmbH Österreich auf dem 2018 neu errichteten Standort in Ardagger ein modernes Kompetenzzentrum aufgebaut. Mit knapp 50 Mitarbeitern liefert HEITEC Österreich ganzheitliche Automatisierungslösungen im Sinne von Industrie 4.0 in unterschiedlichste Branchen wie: Automotive, Pharma- und Werkzeugmaschinenindustrie sowie Sondermaschinenbau und Logistik.

Andreas Blamauer  
Technischer Einkauf  
Heitec Österreich

Gerade bei Verkleidungen von Heitec-Anlagen made in Ardagger spielen eine makellose Oberfläche, die richtige Struktur und Farbe eine große Rolle.

Für bekannte Kunden aus der Automobilbranche, Pharmaindustrie und Werkzeugmaschinenproduktion plant und baut Heitec individuelle Maschinen und Anlagen zur Produktionsoptimierung und Produktionssteigerung. Der hohe Automatisierungs- und Digitalisierungsinhalt, sowie die Kompetenz in der Robotik bzw. Mess- u. Prüftechnik unterscheidet Heitec vom Wettbewerb.

Dass **systron** für diese Anforderungen genau der richtige Partner ist, beweist die sehr gute Zusammenarbeit. Als Lohnfertiger für unterschiedliche Edelstahl- und Blechteile, sowie kleine Schweißkonstruktionen liefert systron hochwertige Metallprodukte mit sauberen Schnittkanten, perfekten Schweißnähten und sauberem Lochschnitt.

#### Fiber-Lasertechnologie

Im Gegensatz zur CO<sub>2</sub>-Lasertechnologie kann der Fiber-Laser Dünobleche bis 6mm schneller schneiden. Dadurch gelangt weniger thermische Energie in den Bauteil, was zu einer hervorragenden Schnittqualität führt.

#### Blech als Design-Teil

Viele gelieferten Metallteile von systron dienen Heitec als Maschinenverkleidungen. Für

diese sogenannten Design-Teile ist eine makellose Oberfläche besonders wichtig. Andreas Blamauer, Leiter des technischen Einkaufs bei Heitec Österreich erklärt: "Wir bestellen diverse Metallprodukte bei systron und die Qualität ist wirklich top. Bei unseren Design-Teilen darf die Oberfläche nicht zerkratzt sein, die Beschichtung muss sehr sauber und gleichmäßig sein, Struktur und Farbe müssen exakt passen. Unsere Toleranzvorgaben sind höchst genau."

#### Kurze Durchlaufzeit

Sowohl die Angebotslegung als auch die Produktion und Auslieferung erfolgen bei systron immer zeitnah. "Egal ob bei unbehandelten oder beschichteten Teilen, die avisierten Liefertermine werden immer eingehalten. Hier profitieren wir natürlich auch von der räumlichen Nähe und somit kurzen Transportwegen," so Blamauer.

#### Schnellschüsse

"All unsere Anlagen sind Sondermaschinen und wir liefern weltweit aus. Es kann auch immer wieder dazu kommen, dass wir sehr rasch zusätzliche Sonderenteile benötigen. Hier ist das Team von systron auch immer äußerst entgegenkommend. Die Zusammenarbeit ist einfach wertschätzend und kooperativ."

>> **Das Preis-/Leistungsverhältnis der systron Teile ist ausgezeichnet. Es wird ausschließlich hochwertiges Metall verarbeitet, die Qualität des Endproduktes ist dementsprechend hoch.**

Andreas Blamauer

**SYSTRON  
PUNKTET  
VOR ALLEM  
MIT  
FLEXIBILITÄT  
UND  
PRÄZISION**

**HEITEC ÖSTERREICH  
SETZT FÜR ANLAGEN  
AUCH AUF BLECHE  
VON SYSTRON.**

Mit der Möglichkeit, Bleche in der Größe von bis zu 3 x 1,5 Metern zu lasern, deckt systron einen großen Teil der Blechverarbeitungsanforderungen von Heitec Österreich ab.



Edelstahlstisch



Kühlwasser-Abblasbox



Edelstahl Tray

# METALL-HYDRAULIK-MASCHINEN GMBH

Ottendorf 13, 3314 Strengberg, www.mhm-hydraulik.at

Im Jahr 2014 von Schlossermeister und Hydraulikspezialist Ronald Röcklinger gegründet, hat sich die MHM GmbH mit den Hauptbereichen Hydraulik, sowie Transport- und Ladetechnik einen umfangreichen Kundenstock aufgebaut. Sämtliche Baufirmen, Transportunternehmen, Landwirte und Forstgemeinschaften aus der Region beziehen ihre Kranaufbauten bei MHM. Auch die Sparte Hydraulik hat sich hervorragend entwickelt, MHM bietet jegliche Arten von Hydraulikschläuchen und Verschraubungstechniken, sowie einen zuverlässigen Schlauch-Notdienst.



Ronald Röcklinger  
Eigentümer MHM GmbH



Das MHM Team montiert jegliche Sonderaufbauten für LKWs, Pritschenwagen oder Anhänger in nur 6-10 Wochen.

**LAGERUNG,  
VERARBEITUNG UND  
LIEFERUNG:  
SYSTRON HAT  
SICH ALS  
TOP LIEFERANT  
ETABLIERT**

**MHM BEZIEHT ALLE  
BLECHTEILE BIS 20MM  
BEI SYSTRON**

Mit der optimal aufeinander abgestimmten Kombination aus TruLaser 1030 und dem vollautomatischen Kompaktlager TruStore 3030 erzielt systron einen optimierten Materialfluss und kürzeste Lieferzeiten.

Beim Aufbau von Kränen zählt Präzision und Geschick. Jeder Aufbau ist eine Sonderanfertigung, den Wünschen der Kunden sind kaum Grenzen gesetzt. Egal ob auf einer Zugmaschine oder diversen Lastkraftwagen und Anhängern, die HMF-Kräne von MHM können am Heck oder auch frontal aufgebaut werden. "Ich gehe alle Anforderungen mit meinen Kunden durch und konstruiere dann den Aufbau im CAD Programm," erklärt Ronald Röcklinger.

Mit **systron** arbeitet er seit über einem Jahr zusammen. Er bestellt jegliche Bleche zwischen 4 und 20mm bei systron und ist mit der Zusammenarbeit und der Blechqualität äußerst zufrieden. "Es wird ausschließlich S355 Blechqualität verarbeitet, die Festigkeit und Zusammensetzung dieses Metalls ist hochwertig und optimal geeignet für unsere Aufbauten," so Röcklinger.

#### Richtige Lagerung

Durch das Lasern entsteht eine Oxid-Haut wenn die Bleche außen gelagert und so mit Sonne oder sogar Regen in Berührung kommen. Diese Oxidschicht kann im weiteren Verlauf der Bearbeitung störend wirken, Farben und Lacke haften darauf nicht

optimal. systron lagert alle gelagerten Bleche ausschließlich im großen Innenlager. Das verhindert die Bildung der Oxidhaut und garantiert eine einfache Weiterverarbeitung.

#### Besonders kleiner Lochdurchmesser möglich

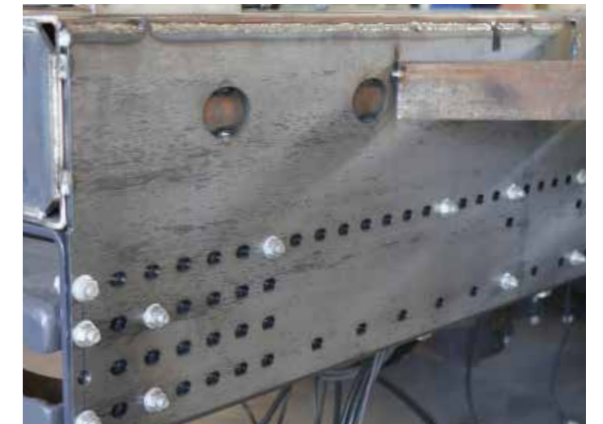
Die bekannte Faustregel "Lochdurchmesser ist gleich Blechstärke" gilt nicht für den Fiber-Laser. Bei dieser Technologie kann der Lochdurchmesser kleiner sein als die Blechstärke. "Für uns ist das wichtig, es kommt des Öfteren vor, dass wir zB bei einem 8mm-Blech ein 5mm-Loch für das Gewinde benötigen," erklärt Röcklinger.

#### Kurze Lieferzeit

"Wo wir zuvor teils 14 Tage auf unsere geschnittenen Bleche warten mussten, liefert systron unsere Teile meist in 3 bis 4 Tagen, das ist ein großer Benefit für uns," ist Röcklinger begeistert.

#### Platten mit 200 Löcher

"Es kommt vor, dass wir in unseren Platten 200 Löcher benötigen, mit systrons Fiber-Laser ist jedes Loch perfekt platziert und geschnitten, jede Schnittkante ist sauber und muss nicht nachpoliert werden." Dünnbleche mit 1-6mm werden von systron nicht nur geschnitten sondern auch gleich gekantet, das spart MHM Zeit und Geld.



Seitenanbauplatte LKW-Aufbau



Montierte Pritschenquerträger



Rohplatten Pritschenquerträger

**>> Für uns zählen die perfekt saubere Schnittkante bei allen Blechteilen, sowie die kurzen Lieferzeiten zu den Hauptargumenten für unsere gute Zusammenarbeit mit systron.**

Ronald Röcklinger

# SYSTRON MASCHINENPARK

## LASER Trumpf TruLaser 1030 Fiber

inkl. vollautomatischem Kompaktlager TruStore 3030

- » Max. Laserleistung 4 kW
- » Max. Blechgröße 3000x1500mm
- » Max. Blechdicke Baustahl 20mm
- » Max. Blechdicke Edelstahl & Aluminium 20mm
- » Max. Blechdicke Kupfer 8mm
- » Max. Blechdicke Messing 8mm

## ABKANTMASCHINE Trumpf TruBend 5130

- » Presskraft 1300kN
- » Biegelänge 3230mm
- » Freier Ständerdurchgang 2690mm
- » Nutzbare Einbauhöhe 385mm
- » Taktile Werkstückvermessung

## ENTGRATUNGSMASCHINE Lissmac SBM-L G152

- » Max. Breite 1500mm
- » Bearbeitbare Blechdicke 0,5 – 50mm
- » Einseitige oder beidseitige Bearbeitung möglich
- » Trockene Bearbeitung

## FRÄSMASCHINE DMG ecoMill 50

- » Aufspannfläche 630 x 500 mm
- » Drehzahl 10.000 U/min
- » B-Achse -5°/+100°
- » C-Achse +/- 360°
- » Werkzeugmagazin 30 Stationen
- » Werkzeugvermessung an der Maschine

## DREHMASCHINE DMG CLX 450

- » Max. Drehdurchmesser 250mm
- » Max. Drehlänge 500mm mit Reitstock
- » Max. Spindeldrehzahl 4.000 U/min
- » Max. Stangendurchlass 80 mm
- » 12 angetriebene Stationen, max. Drehzahl 4.000 U/min
- » C-Achse & Y-Achse
- » Werkzeugvermessung an der Maschine
- » vollautomatischer Stangenlader für hohe Stückzahlen und mannslosen Betrieb

## STAHLBAU UND SCHWEISSEN 2 Schweißkabinen

Kabine 1

- » Bereich Aluminium und Edelstahl
- » MAG, MIG, WIG, Punktschweißen

Kabine 2

- » Bereich Stahl
- » MAG, MIG, WIG, Punktschweißen



**Kontaktieren Sie unsere  
Lohnfertigung:**

[arbeitsvorbereitung@systron.at](mailto:arbeitsvorbereitung@systron.at)

+43 7477 44152



Video Metallverarbeitung