

systron

Metallverarbeitung Leistungsübersicht

>> INHALT

- Seite 1: Allgemeines über systron
- Seite 2: Fertigung von Frästeilen
Fertigung von Drehteilen
- Seite 3: Laserschneiden
Maschinelles Entgraten
- Seite 4: Abkanten
Stahlbau/Schweißen
- Seite 5-6: FAQ

WOFÜR STEHT SYSTRON

In unserem Kerngeschäft sind wir Sonder- maschinenbauer für die Flach- glasindustrie

In diesem Geschäftsbereich haben wir uns seit Gründung des Unternehmens im Jahr 2014 einen hervorragenden Ruf erarbeitet. Diese Erfahrung bringt auch für das im Jahr 2019 gegründete Feld der **LOHNFERTIGUNG** viele Vorteile. Durch unseren **umfangreichen Maschinenpark** und das daraus resultierende Fertigungs-Know-how bieten wir unseren Kunden erstklassige Metallverarbeitung nach individuellen Vorgaben.

In unserer 2019 neu errichteten Produktionshalle mit einer Fläche von etwa 1.500 m² verarbeiten wir hochwertige und vielfältige Materialien – vorwiegend Edelstahl, Stahl und Aluminium. Auch verschiedenste Kunststoffe und NE-Metalle wie Messing oder Kupfer bearbeiten wir gerne für Sie. Alle Anlagen sind auf dem neuesten Stand und wurden fabrikneu angeschafft, um höchste Qualität gewährleisten zu können.

Lassen Sie sich unverbindlich von unseren Experten beraten!



1. LASERSCHNEIDEN (FIBER LASER)

Die Fiber-Lasertechnologie ermöglicht uns bis zu einer **Blechstärke von 25 mm** zu schneiden. Im Gegensatz zu CO₂-Lasern können wir im Dünnblech schneller schneiden und bringen dadurch weniger thermische Energie in den Bauteil. Dies bedeutet weniger Verzug und eine sehr geringe Randschichtaushärtung.

Im **Dickblechbereich** sind vergleichsweise **sehr kleine Lochdurchmesser** realisierbar. Die alte Faustregel „*kleinster Lochdurchmesser = Blechdicke*“ wird durch die Fiber-Lasertechnologie ungültig!

Mit der perfekt aufeinander abgestimmten Kombination aus TruLaser 1030 Fiber mit 4 kW Leistung und dem **vollautomatischen Kompaktlager** TruStore 3030 von TRUMPF erreichen wir durch den optimierten Materialfluss einen entscheidenden Produktivitätsgewinn. Dank der enormen Geschwindigkeit des TruLasers und dem reibungslosen Ablauf durch TruStore haben wir einen entscheidenden Zeitvorteil. Durch die automatisierte Blechbeladung sind wir in der Lage **große Serien in kürzester Zeit** umzusetzen.

TRUMPF TruLaser 1030 Fiber

- Max. Laserleistung: 4 kW
- Max. Blechlänge: 3.000 mm
- Max. Blechbreite: 1.500 mm
- Max. Blechdicke Baustahl: 25 mm
- Max. Blechdicke Edelstahl: 20 mm
- Max. Blechdicke Aluminium: 20 mm
- Max. Blechdicke Kupfer: 8 mm
- Max. Blechdicke Messing: 8 mm
- Vollautomatisiertes Blechlager mit 48 Plätzen



2. ABKANTEN

Durch die bewährte Technologie der CNC-Abkantmaschine mit Unterstützung einer **3D-Softwaresteuerung** wird ein hohes Maß an **Genauigkeit und Prozesssicherheit** gewährleistet. Mit unserer CNC-Abkantmaschine biegen wir **bis zu einer Länge von 3.230 mm**.

TRUMPF TruBend 5130

- Presskraft: 1.300 kN
- Biegelänge: 3.050 mm
- Freier Ständerdurchgang: 2.690 mm
- Max. Anschlag X-Achse: 860 mm
- Nutzbare Einbauhöhe: 385 mm
- Biegen über gesamte Länge:
Stahl 6 mm, Niro 5 mm
- Taktile Werkstückvermessung



3. FERTIGUNG VON FRÄSTEILEN

An unserem 5-Achs Bearbeitungszentrum können wir verschiedenste Bauteile realisieren. Als Spannmittel stehen viele Varianten zur Verfügung. Hier kommen auch Rundspannmittel zum Einsatz, um eine Weiterbearbeitung von Drehteilen zu ermöglichen.

DMG CMX 70U

- Aufspannfläche: 800 x 620 mm
- Drehzahl: 12.000 U/min
- B-Achse: -5°/+100°
- C-Achse: +/- 360°
- Werkzeugmagazin: 60 Stationen
- Werkzeugvermessung an der Maschine



4. FERTIGUNG VON DREHTEILEN

Wir fertigen Drehteile vollautomatisch von der Stange bis zu einem **Stangendurchmesser von 80 mm**. Auf dieser Maschine fertigen wir komplexe Dreh-Frästeile sowie reine Frästeile von der Stange. Futterteile bzw. Zuschnitte **bis 350 mm Durchmesser** sind für uns durchführbar.

Die Entnahme der Fertigteile erfolgt vollautomatisch per Auffangschale, diese transportiert die Werkstücke aus dem Arbeitsbereich.

DMG CLX 450

- Max. Drehdurchmesser 300 mm
- Max. Drehlänge 600mm 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, 120 mm
- Werkzeugvermessung an der Maschine
- Automatische Teileentnahme
- Stangenlager 1 m und 1,5 m



5. MASCHINELLES ENTGRATEN

Mit diesem maschinellen Bearbeitungssystem ist es möglich, die Kanten an sämtlichen Außen- bzw. Innenkonturen bei flachen Teilen aus Stahl, Edelstahl, Aluminium, Messing, Kupfer und anderen Werkstoffen in einem Arbeitsgang zuverlässig zu entgraten.

Dabei werden die Kanten leicht verrundet, wenn dies gewünscht wird. Dies geschieht an der Ober- und Unterseite gleichzeitig. Selbst die ggf. vorhandene Schutzfolie auf den Teilen wird dabei nicht beschädigt.

Lissmac SBM-L G152

- Max. Breite: 1.500 mm
- Bearbeitbare Blechdicke: 0,5 – 50 mm
- Einseitige oder beidseitige Bearbeitung möglich
- Trockene Bearbeitung



6. STAHLBAU / SCHWEISSEN

Von einfachen Schweißarbeiten bis hin zu komplexen Schweißkonstruktionen sind Sie bei uns genau richtig. Unser Ziel im Stahlbau ist es, passgenaue Konstruktionen als Ausgangspunkt für die Produkte unserer Kunden zu fertigen. Dabei kommen bei uns, passend für jede Anwendung, die unterschiedlichsten Schweißverfahren zum Einsatz.

Schweißkabine 1

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

Schweißkabine 2

- Bereich Stahl
- MAG, MIG, WIG, Punktschweißen



HÄUFIG GESTELLTE FRAGEN (FAQ)

Aus welchen Materialien können bei systron Fertigungsteile bestellt werden?

Laserschneiden & Kanten

- Chrom Nickel Stähle (Edelstahl)
- Baustähle unlegiert und legiert
- Aluminium, Aluminiumlegierungen
- Vorverzinkte Bleche (DX51)
- Messing
- Kupfer
- Weitere Materialien gerne auf Anfrage

Drehen & Fräsen

- Chrom Nickel Stähle (Edelstahl)
- Baustähle unlegiert und legiert
- Aluminium, Aluminiumlegierungen
- Messing
- Kupfer
- Diverse Kunststoffe
- Weitere Materialien gerne auf Anfrage

Welche Fertigungsmöglichkeiten (technische Möglichkeiten) haben Sie?

- Laserschneiden (Tru Laser 1030)
- Abkanten (TruBend 5130)
- Fräsen (Maschine: DMG ecoMill 50)
- Drehen (Maschine: DMG CLX 450)
- Entgraten (Maschine: Lissmac SBM-L G152)
- Schweißen (WIG, MAG, MIG)

Haben Sie eine Fertigungsmöglichkeit zum Setzen von Einpressmuttern?

JA - mithilfe einer pneumatischen Presse

In welchen Materialstärken und Größen sind bei Ihnen Fertigungen möglich?

Maschine: Trumpf TruLaser 1030 Fiber

- Max. Laserleistung 4 kW
- Max. Blechlänge: 3.000 mm
- Max. Blechbreite: 1.500 mm
- Max. Blechdicke Baustahl: 25 mm
- Max. Blechdicke Edelstahl: 20 mm
- Max. Blechdicke Aluminium: 20 mm
- Max. Blechdicke Kupfer: 8 mm
- Max. Blechdicke Messing: 8 mm

Welche Oberflächenbehandlungen sind möglich?

Wir arbeiten hierfür mit externen Lieferanten zusammen.

Je nach Kundewunsch kann **jede Oberfläche angefragt und verwirklicht** werden (Pulverbeschichten, Lackieren, Verzinken, Vernickeln, ...).

Werden bei systron die Blechteile entgratet?

Auf Wunsch werden diese mit unserer Entgratungsmaschine (Lissmac SBM-L G152) entsprechend bearbeitet.

Welche Teilebeschriftung ist bei Ihnen möglich?

Lasergravur bei Blechteilen

Welche Zeichnungsdaten können bei Ihnen verwendet werden?

dxg, stp, dwg

Ist Ihr Unternehmen ISO-zertifiziert?

Nein

Wie viele Mitarbeiter sind bei systron beschäftigt?

~60

Was sind Standard-Durchlaufzeiten für die verschiedenen Bearbeitungen?

Laserschneiden	~ 5 Werkzeuge
Laserschneiden + Kanten	~ 8 Werkzeuge
Laserschneiden + Kanten + Lackieren	~ 10 Werkzeuge
Laserschneiden + Kanten + Beschichten	~ 20 Werkzeuge
Drehen + Fräsen	~ 15 Werkzeuge

Auf Anfrage sind in verschiedenen Bereichen **auch schnellere Durchlaufzeiten** realisierbar.



**Kontaktieren Sie unsere
Lohnfertigung!**

Roland Aiglinger | Thomas Jetzinger
arbeitsvorbereitung@systron.at

+43 7477 44152 0602
+43 664 88 22 70 18