

OBERFLÄCHENVEREDELUNG

TECHNISCHE DETAILS

Kammergrößen	Hauptkammer 3,9 x 2,7 x 6,0 m (HxBxL), Verlängerung 3,9 x 1,0 x 11,0 m (HxBxL) Gesamtlänge (inkl. Verlängerung): 17,0 m
Gewicht	bis 1 t
Materialien	Stahl, Edelstahl, verzinkte Stahlteile, Aluminium, Guss
Formvarianten	• Blechformteile • Blechgroßteile • Konstruktionen • Gussteile • Drahtwaren • Profile • Hohlkörper

Varianten der Vorbearbeitung	• Sandstrahlen (Entlacken, Entrosten, Entzundern) • Sweepen (Anrauen feuerverzinkter Oberflächen) • Hochdruckreinigen • Beizen • Phosphatieren • No-Rinse (chromfrei)
------------------------------	---

Änderungen entsprechend technischer Verbesserungen bleiben vorbehalten.



IHR ANSPRECHPARTNER

Silvio Tannenbring
Leiter Mechanische Fertigung

Telefon: +49 37294 / 939-148
E-Mail: lohnfertigung@zabag.de

Doreen Schmidt
Leiterin Oberflächenveredelung

Telefon: +49 37294 / 939-151
E-Mail: lohnfertigung@zabag.de

Seit 1990 ist die **ZABAG AG** erfolgreich als einer der führenden Hersteller von Zugangs- und Sicherheitsanlagen im Außenbereich am Markt.



PRÄZISION
IN EINER NEUEN
DIMENSION

LOHNFERTIGUNG

Mechanische Fertung & Oberflächenveredelung

MADE IN
GERMANY

ZABAG International GmbH
Am Wasserwerk 38
D-09579 Grünhainichen

Tel.: +49 37294 939-0
E-Mail: info@zabag.de
www.zabag.de





LOHNFERTIGUNG

Mechanische Fertigung

Unser Leistungsspektrum ist so vielfältig wie die Wünsche unserer Kunden. Ob hochpräzise Blechbearbeitung, CNC-Abkanten oder Schweißarbeiten, wir erledigen für Sie praktisch jede Aufgabe der mechanischen Fertigung auf höchstem Qualitätsniveau.

Die ZABAG-Lohndienstleistung ist für Sie die richtige Wahl, egal ob es sich um eine Serienfertigung oder ein Einzelstück handelt. Wir können nahezu jedes Motiv nach Schablone, Foto, DXF, 3D-Modell oder idealerweise als .step-Datei fertigen. Gemeinsam mit Ihnen finden wir die passende Lösung für Ihre spezifischen Anforderungen.

Dank einer hohen Fertigungstiefe inklusive einer eigenen Konstruktionsabteilung sind wir jederzeit in der Lage, schnell und flexibel auf Ihre Vorstellungen zu reagieren.

Oberflächenveredelung

Der erste Eindruck ist entscheidend. Eine perfekt beschichtete Oberfläche ist daher von größter Bedeutung. Mit unserer Pulverbeschichtungsanlage stellen wir sicher, dass Ihre Produkte einen perfekten Eindruck hinterlassen. Die Pulverbeschichtung bietet einen sicheren Schutz vor äußeren Einflüssen und sorgt für die Werterhaltung Ihrer Werkstücke.

Weitere Vorteile sind die mechanische Widerstandsfähigkeit, ein hoher Korrosionsschutz sowie eine sehr gute Chemikalienbeständigkeit. Nach dem Abkühlen kann Ihr Werkstück in der Regel direkt weiterverarbeitet werden.

Durch unterschiedliche Oberflächen (glatt, fein- und grobstrukturiert) sowie durch eine kundenspezifische Farbgebung (RAL-Palette) setzen wir Ihnen vielfältige, optische Akzente. Neben der klassischen Pulverbeschichtung können wir für Sie auch eine Nasslackbeschichtung zum Schutz vor äußeren Einflüssen vornehmen.



3D Profillaser - BLM LT8.20

3D PROFILLASER - BLM LT8.20 *

Rundrohr	d = 12 - 240 mm
Vierkantrohr	Seitenlänge 12 - 200 mm (max. 152 mm Längenunterschied der Seiten)
Flachmaterial	40 x 5 mm bis 200 x 12 mm
C- und U-Profil	30 x 20 mm bis 200 x 12 mm
L - Profile	30 x 20 mm bis 150 x 150 mm bzw. 200 x 120 mm
HEA HEB IPE	HEA100, HEA 120, HEA 140, HEA 160 HEB100, HEB120, HEB140 IPE80, IPE100, IPE120, IPE140, IPE160, IPE180, IPE200
Gewinde	Möglichkeit zur Einbringung von Gewindebohrungen über Schneideinrichtung
Lademöglichkeit	bis 12500 mm über Stufenlader bis 8500 mm über Stangenlader
Entlademöglichkeit (max. Teillänge)	bis 12500 mm
Metergewicht	bis Teillänge 8800 mm 40 kg/m ab Teillänge 8800 mm max. 400 kg Gesamtgewicht
Reststück	0 mm bei Fixlängenteilen 110 mm am Reststück
Datenformate	.step, SolidWorks

2D-LASERSCHNEIDEN - LVD Phoenix *

Arbeitsbereich	X-Achse 3.000 mm Y-Achse 1.500 mm Z-Achse 115 mm
max. Blechstärken	Baustahl 30 mm Edelstahl 30 mm Aluminium 30 mm Messing 15 mm Kupfer 12 mm
Genauigkeit	- kleinstes programmierb. Wegmaß 0,01 mm - Positionsabweichung +/- 0,1 mm - mittlere Positionsstreuung +/- 0,03 mm - Die erzielbare Genauigkeit im Werkstück hängt u.a. von der Art des Werkstücks, seiner Vorbehandlung und Tafelgröße ab. - Nach VDI/DGQ 3441, Messlänge 1 m
Datenformate	.step, .DXF, SolidWorks

MECHANISCHE FERTIGUNG

CNC-ABKANTEN - EASY Form-9 220/42 Plus *

max. Presskraft	2200 kN
max. Abkantlänge	4270 mm (abhängig von Materialart und Materialstärke)
max. Anschlagbereich in X	860 mm (1000 mm)
Antriebsmotor	30 kW
max. Bearbeitungsstärke	15 mm
Kontrollsystem	LVD Easy Form
Datenformate	.step, SolidWorks

FRÄSMASCHINE - HURCO VMX 30

Arbeitsbereich	X-Achse 760 mm Y-Achse 510 mm Z-Achse 640 mm
Spindel-nase- Aufspanntisch	152 - 762 mm
Tischbelastung	gleichmäßig 1000 kg
Genauigkeit nach VDI/DGQ 3441	Positionier. Verfahrensweg +/- 0,01 mm Wiederholgen. Verfahrensweg +/- 0,0005 mm
Vorschubgeschwindigkeit	Programmierbar 3,0 - 7600 mm/min über Konsole regelbar 3,0 - 11400 mm/min Eilganggeschw. in X/Y/Z 30 / 30 / 20 m/min

DREHMASCHINE - HURCO TM 8

Verfahren	X-Weg 203 mm Y-Weg 508 mm
Eilgänge	X-Achse 19.000 mm / min Y-Achse 24.000 mm / min
Arbeitsbereich	Spitzenweite 597 mm Umlauf Ø über Brett 457 mm Umlauf Ø über Schlitten 254 mm max. Dreh Ø 305 mm max. Stangen Ø 50 mm Futter Ø 203 mm
max. Werkstücklänge	nur Außenkontur 508 mm mit Innenkonturen 254 mm
Revolver	Typ Scheibe, Anzahl 10, Revolverzeit 0.5 Sek.
Genauigkeit	Positioniergenauigkeit +/- 0,005 Wiederholgenauigkeit +/- 0,0025 mm

Änderungen entsprechend technischer Verbesserungen bleiben vorbehalten.

*  **Kofinanziert von der Europäischen Union**  Diese Maßnahme wird mitfinanziert durch Steuermittel auf der Grundlage des vom Sächsischen Landtag beschlossenen Haushaltes.