

KOLBUS LOHNFERTIGUNG

für Ihr Unternehmen

Mechanische Fertigung für
Komponenten, Baugruppen
und Systeme

UNSERE
MASCHINEN
FÜR SIE
IM EINSATZ

LOHNFERTIGUNG BEI KOLBUS

Unsere Mechanische Fertigung bietet umfangreiche Dienstleistungen für Ihre Zeichnungsteile.

Vorteile und Möglichkeiten für Ihr Unternehmen in den Bereichen:

- CNC-FRÄSEN/-BOHREN
- CNC-DREHEN
- CNC-SCHLEIFEN
- BLECHBEARBEITUNG

Für Oberflächenbehandlungen jeder Art stehen wir in engem Kontakt mit langjährigen Geschäftspartnern aus der Region.

Wir fertigen ab Stückzahl 1 über kleine bis zu mittleren Serien.

Die hochqualifizierten KOLBUS Mitarbeiter der Mechanischen Fertigung garantieren hohe Prozesssicherheit und eine wirtschaftliche Fertigung für Ihre Projekte.

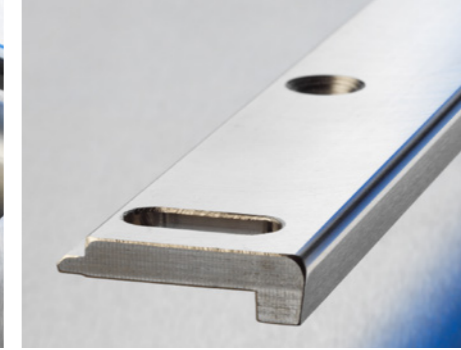
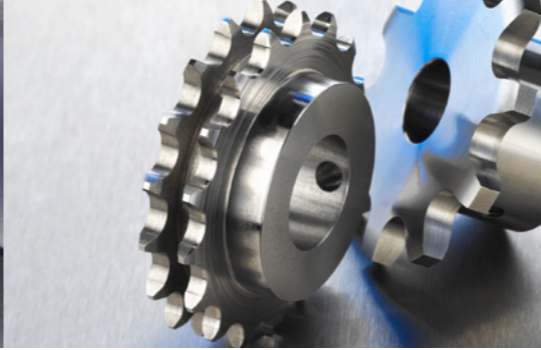
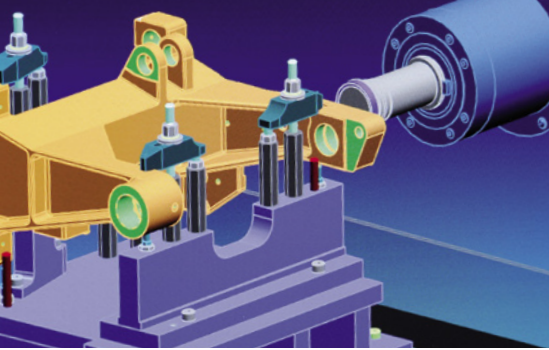
- o Schnelle Angebotserstellung und Auftragsbearbeitung
- o Entlastung bei Auftragsspitzen ohne eigene Kapazitätserweiterung
- o Lieferung einbaufertiger Komponenten (vom Halbzeug bis zum Fertigteil) oder Teilbearbeitung
- o Über 1.000 Halbzeuge im direkten Zugriff
- o Abwicklung von Rahmenaufträgen
- o Flexible Nutzung unserer Kapazitäten nach Bedarf
- o Geringe Herstellungskosten durch optimale Fertigungsmöglichkeiten
- o Auch betriebsferne Fertigungsverfahren sind durchführbar
- o Keine Kapitalbindung und Fixkosten durch Maschinenbeschaffung

Jahrzehntelange Erfahrungen in den Bereichen Bohr-, Fräs-, Dreh- und Blechbearbeitung machen KOLBUS zu einem verlässlichen und starken Partner. Profitieren Sie von unserem Know-how und lassen Sie auch Gusswerkstoffe aus unserer Gießerei in der Mechanischen Fertigung weiterbearbeiten. So reduzieren Sie Schnittstellen und die Durchlaufzeit im Beschaffungsprozess.



CNC-FRÄSEN, BOHREN

			Aufspannfläche in mm	Verfahrwege in mm	Werkzeug- magazin	Teilegröße max. in mm
Großteil-Bearbeitungszentrum						
1 x	Droop & Rein – TFS Portal-Bauweise	5-Achs-BAZ mit Gabelfräskopf (B- und C-Achse)	X = 5.000 Y = 1.800	X = 6.000 Y = 3.000 Z = 1.100	370 Plätze	
1 x	Soraluce – TR 45 Bett-, Fräs- und Bohrcenter	5-Achs-BAZ mit 45° Fräskopf (stufenlose Teilung)	X = 4.860 Y = 1.200	X = 4.500 Y = 1.500 Z = 2.100	80 Plätze	
1 x	Unisign – Univers 6000 2 Arbeitsräume (Pendelbetrieb)	3-Achs-BAZ mit einwechselbarem Winkelkopf	X = 4.000 Y = 1.000	X = 4.500 Y = 1.000 Z = 550	160 Plätze	X = 3.960 Y = 940 Z = 400
Vertikale Bearbeitungszentren						
1 x	Unisign – Unipro 5L 2 Arbeitsräume (Pendelbetrieb)	4-Achs-BAZ mit Schwenktisch (A-Achse)	X = 2.150 Y = 400	X = 2.160 Y = 600 Z = 500	188 Plätze	X = 2.000 Y = 400 Z = 280
2 x	Unisign – Unipro 5P 2 Arbeitsräume (Pendelbetrieb)	5-Achs-BAZ mit Dreh-/Schwenktisch (B- und C-Achse)	X = 630 Y = 630	X = 1.000 Y = 800 Z = 500	163 Plätze	X = 630 Y = 630 Z = 350
5 x	DMG – DMC 1450V	3-Achs-BAZ	X = 1.760 Y = 750	X = 1.450 Y = 700 Z = 550	40 Plätze	
2 x	DMG – DMC 1150V	3-Achs-BAZ	X = 1.400 Y = 750	X = 1.150 Y = 700 Z = 550	60 Plätze	
1 x	Anayak – Performer 2500	3-Achs-BAZ mit manuellem Schwenkkopf (B- und C-Achse)	X = 2.700 Y = 840	X = 2.500 Y = 1.000 Z = 1.100		
4 x	Anayak – VH 1800	3-Achs-BAZ mit manuellem Schwenkkopf (B- und C-Achse)	X = 1.800 Y = 750	X = 1.600 Y = 800 Z = 800		
Horizontale Bearbeitungszentren (Flexible Fertigungssysteme)						
3 x	Makino – A 99e Verkettung der 3 Maschinen mit Fastems-Palettenspeicher – 46 Maschinenpaletten – 88 Materialpaletten	4-Achs-BAZ mit NC-Rundtisch (B-Achse)	X = 800 Y = 800 (Palette)	X = 1.250 Y = 1.100 Z = 1.250	244 Plätze je Maschine	
3 x	Makino – A 77e Verkettung der 3 Maschinen mit Fastems-Palettenspeicher – 48 Maschinenpaletten – 78 Materialpaletten	4-Achs-BAZ mit NC-Rundtisch (B-Achse)	X = 500 Y = 500 (Palette)	X = 730 Y = 730 Z = 800	243 Plätze je Maschine	



FRÄSEN, BOHREN

		Tischgröße in mm	Verfahrwege in mm
Langfräswerk			
1 x	Reichle & Knödler Inklusive Hobeleinrichtung		X = 4.000 Y = 1.500 Z = 1.000
Bohrwerk			
1 x	Scharmann – FB 90 Opticut	Spindel-Durchmesser: 110 mm Tieflochbohrungen: bis 500 mm	X = 800 Y = 1.000 Z = 950

CNC-DREHEN

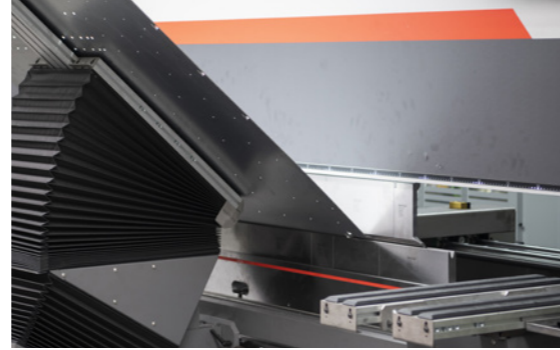
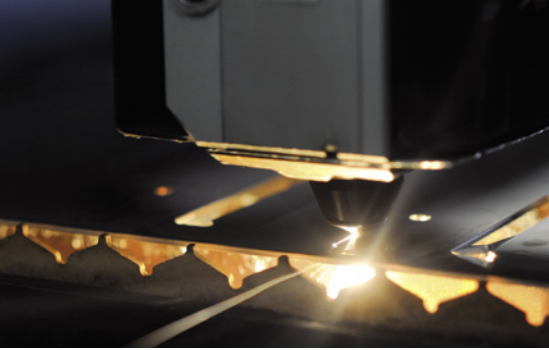
		Hauptspindel/ Max. Ø Spann- futter in mm	Max. Dreh- durchmesser in mm	Max. Drehlänge in mm
Langdreh-Bearbeitungszentrum				
1 x	Boehringer – VDF 32 M 2 Revolver, Werkzeugstationen pro Revolver: 12 (max. 6 angetrieben)	500	440	1.900
Dreh-/Fräs-Bearbeitungszentrum				
1 x	Index – G250 1 Revolver, 1 Multifunktionseinheit (Fräs- spindel und Revolver) Werkzeugstationen pro Revolver: 12 (alle angetrieben)	250	250	350
1 x	DMG CTX beta 800	410	410	850
1 x	Boehringer – VDF 250-2/2T 2 Revolver, Werkzeugstationen pro Revolver: 12 (alle angetrieben)	215	215	1.000
Stangendreh-Bearbeitungszentren				
1 x	Index – C42 3 Revolver, Werkzeugstationen pro Revolver: 12 (alle angetrieben)	bis 1.000	42	150
1 x	Index – C200 3 Revolver, Werkzeugstationen pro Revolver: 14 (alle angetrieben)	bis 1.000	65	300

DREHEN

		Hauptspindel/ Max. Ø Spann- futter in mm	Max. Dreh- durchmesser in mm	Max. Drehlänge in mm
Spitzendrehmaschinen				
1 x	Voest Alpine Steinel – E50 Zyklengesteuert	450	550	2.000
5 x	Weiler – E50 4 Werkzeugspannplätze (manuell) Zyklengesteuert	250	330	1.000
Karusselldrehmaschine				
1 x	Dörries – SD 80		1.000	400

SCHLEIFEN

		Max. Schleif- durchmesser in mm	Max. Schleiflänge in mm
CNC-Rundschleifmaschine			
1 x	Kellenberger – Kel-Varia UR Innenschleifeinrichtung	349	1.500
Außenrundschleifmaschine			
1 x	TOS – 2Ud 750	150	700
Flachschleifmaschine			
1 x	Hauni/Blom – HF 512		Verfahrwege in mm X = 1.200 Y = 500 Z = 480



BLECHBEARBEITUNG

Laserzentrum		Tafelgröße in mm	Blechdicke in mm
1 x	Trumpf – TruLaser 5030 classic Hochleistungs-Laserschneidanlage (6 kW)	Automatische Beschickung durch Lageranbindung (ByCell 3015) mit 56 Plätzen	3.000 x 1.500 Max. 20 (Baustahl) Max. 14 (Aluminium) Max. 15 (Edelstahl)
CNC-Gesenkbiegepressen		Arbeitslänge in mm	Blechdicke in mm
1 x	Bystronic – Beyeler Expert 200	Presskraft: 200 t	4.100 Max. 6
1 x	Bystronic – Xpert 200/3100	Presskraft: 200 t	3.100 Max. 6
1 x	SafanDarley E-Brake 35-1250	Presskraft: 35 t	1.250 Max. 6
Tafelschere			
1 x	LVD – HST 31/6	3.100	Max. 6,35 mm (St37)
Schwenkbiegemaschine			
1 x	Fasti – 212/10	3.000	Max. 4
Bürstenschleifmaschine		Tafelgröße in mm	Blechdicke in mm
1 x	Fladder – Gyro 300	3.000 x 1.500	> 3 mm (Entzundern)
Schweißarbeitsplätze, diverse			
MIG			
MAG			
Bolzenschweißen			
Punktschweißen			

SONSTIGE

Nutenräummaschine		Breite in mm	Länge in mm
1 x	Wewag	Min. 3 Max. 32 (nur in GG)	Max. ca. 150
Beschriftungslaser		Beschriftungsfeld in mm	
1 x	TFT – LSM 1500 – Teilapparat – verschiedene Beschriftungsverfahren	110 x 110	
Markiermaschine (vertikal)			
2 x	JR Richter – Unigrav GM 300 – Tiefengravieren – Skalengravieren – Mustergravieren	300 x 200	

QUALITÄTSSICHERUNG

3D-CNC-Messmaschine		Messbereich in mm	Messgenauigkeit in µm je Meter Messweg
1 x	DEA – Global Advantage Tastkopf: Renishaw Schwenk-Dreh-Taster	X = 1.500 Y = 2.600 Z = 1.350	3,50 + 4,00
1 x	Hexagon Global S Tastkopf: Renishaw Schwenk-Dreh-Taster	X = 900 Y = 1.500 Z = 800	3,50 + 4,00
Messmaschine			
1 x	Tesa – Micro – MS 454 Handgeführte 3D-Koordinatenmessmaschine	X = 500 Y = 500 Z = 300	
1 x	Hexagon – Absolute Arm 8525 3D-Messarm / taktiles Messen und berührungsloses Scannen	Messvolumen 2.500 mm	
Oberflächenprüfung			
1 x	Mitutoyo SurfTest SV-500	Stationäres Rauigkeitsmessgerät	
Härteprüfung			
1 x	Prüfverfahren nach Vickers, Rockwell und Brinell		



Ihr Kontakt für die Lohnfertigung bei KOLBUS

Sven Döding | Vertrieb Lohnfertigung

Tel. +49 5771 71-243

Sven.Doeding@kolbus.de

Herbert Kühn | Arbeitsvorbereitung

Dipl.-Ing. Maschinenbau

Tel. +49 5771 71-462

Herbert.Kuehn@kolbus.de

Mechanische Fertigung | Arbeitsvorbereitung

Tel. +49 5771 71-822

av@kolbus.de

KOLBUS GmbH & Co. KG
Osnabrücker Straße 77
32369 Rahden | Germany

T +49 577 171 - 0
info@kolbus.de
www.kolbus.de