

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.

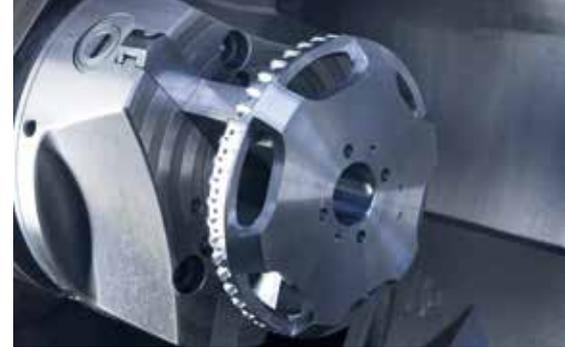
- Schnelle Angebotserstellung und Auftragsbearbeitung
- Entlastung bei Auftragspitzen ohne eigene Kapazitätserweiterung
- Lieferung einbaufertiger Komponenten (vom Halbzeug bis zum Fertigteil) oder Teilbearbeitung
- Über 1.000 Halbzeuge im direkten Zugriff
- Abwicklung von Rahmenaufträgen
- Flexible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

Großteil-Bearbeitungszentrum			Aufspannfläche in mm	Verfahrwege in mm	Werkzeug- magazin	Teilegröße max. in mm
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	X = 1.000 Y = 1.200 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)	Hauptspindel, C-Achse, Y-Achse, Reitstock (pro- grammierbar), Lünette (Ø 20-220 mm, programmierbar)	500	440	1.900
Dreh-/Fräs-Bearbeitungszentrum					
1 x	Index – G250 1 Revolver, 1 Multifunktionseinheit (Frässpindel und Revolver) Werkzeugstationen pro Revolver: 12 (alle angetrieben)	Haupt- und Gegenspindel (2 x Spannfutter), Externes Magazin mit 64 Werkzeug- plätzen Automatische Teileübergabe, Verfahrwege der Werkzeugträger Z = 1.400 mm X = 300 mm	250	250	350
1 x	DMG CTX beta 800	Hauptspindel, C-Achse, Y-Achse Reitstock (programmierbar)	410	410	850
1 x	Boehringer – VDF 250-2/2T 2 Revolver, Werkzeugstationen pro Revolver: 12 (alle angetrieben)	Hauptspindel, C-Achse, Y-Achse Reitstock (programmierbar), Lünette (Ø 12 – 152 mm, programmierbar)	215	215	1.000
Stangendreh-Bearbeitungszentren					
1 x	Index – C42 3 Revolver, Werkzeugstationen pro Revolver: 12 (alle angetrieben)	Haupt- und Gegenspindel (2 x Spannzange), C-Achse, Y-Achse, Automatische Teileübergabe und -entnahme	bis 1.000	42	150
1 x	Index – C200 3 Revolver, Werkzeugstationen pro Revolver: 14 (alle angetrieben)	Haupt- und Gegenspindel (2 x Spannzange), C-Achse, Y-Achse, Automatische Teileübergabe und -entnahme	bis 1.000	65	300



DREHEN

Spitzendrehmaschinen

		Hauptspindel/ Max. Ø Spann- futter in mm	Max. Dreh- durchmesser in mm	Max. Drehlänge in mm	
1 x	Voest Alpine Steinel – E50 Zyklengesteuert	Hauptspindel, Mitlaufende Lünette (Ø 12 – 125 mm), Feststehende Lünette (Ø 20 – 280 mm), Reitstock	450	550	2.000
5 x	Weiler – E50 4 Werkzeugspannplätze (manuell) Zyklengesteuert	Hauptspindel, Mitlaufende Lünette (Ø 12 – 125 mm), Feststehende Lünette (Ø 20 – 280 mm), Reitstock	250	330	1.000

Karusselldrehmaschine

1 x	Dörries – SD 80		1.000	400
-----	------------------------	--	-------	-----

SCHLEIFEN

CNC-Rundschleifmaschine

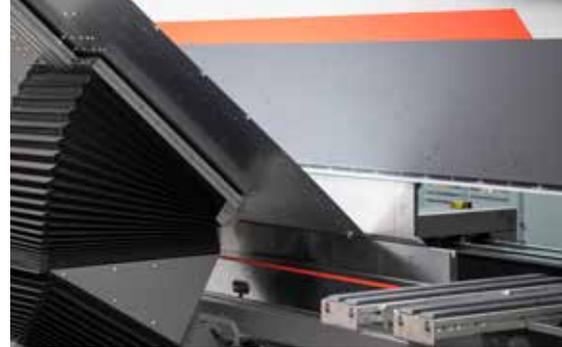
			Max. Schleif- durchmesser in mm	Max. Schleiflänge in mm
1 x	Kellenberger – Kel-Varia UR Innenschleifeinrichtung	Arobotech Lünette	349	1.500

Außenrundschleifmaschine

1 x	TOS – 2Ud 750		150	700
-----	----------------------	--	-----	-----

Flachschleifmaschine

		Verfahrwege in mm
1 x	Hauni/Blom – HF 512	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 (Entzündern)
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