

# Maschinenliste



**Deutsche Mechatronics GmbH**  
Friedrich-Wilhelm-Str. 14  
D-53894 Mechernich

Telefon: +49 2443 807 - 0  
Mail: [info@dtmt.de](mailto:info@dtmt.de)  
Internet: [www.dtmt.de](http://www.dtmt.de)

## Zuschneiden

1 Tafelschere	Fabrikat: Arbeitsbereich: Maximale Blechdicke:	WIEGER max. Länge: 3000 mm Stahl: 3 mm Edelstahl: 1,5 mm
---------------	--	---

## Schneiden

1 Flachbett-Laserschneidanlage	Fabrikat: Schneidleistung: Arbeitsbereich: Positionsabweichung Pa <sup>1</sup> : mittlere Positionsstrebweite Ps <sup>1</sup> : max. Blechdicke:	TRUMPF TruLaser 5030 classic 5000 W (CO <sub>2</sub> -Laser) x = 3000 mm; y = 1500 mm; z = 115 mm ± 0,1 mm ± 0,03 mm Stahl: 25 mm Edelstahl: 12 mm Aluminium: 10 mm max. Werkstückgewicht: 900 kg automatische Be- und Entladung
2 Kombinierte Stanz-/Laserschneidanlage	Fabrikat: Schneidleistung: Stanzkraft: Anzahl der Werkzeuge: Arbeitsbereich: Positionsabweichung Pa <sup>1</sup> : max. Blechdicke: Besonderheiten:	TRUMPF TruMatic 7000 - Großformat 4000 W (CO <sub>2</sub> -Laser) 220 kN 21 Werkzeuge im Linearmagazin + TrumaTool (40 Plätze) 3000 x 1500 mm ± 0,1 mm 8 mm, vorzugsweise bis max. 3 mm Bürstentisch und aktive Matrize zur kratzerfreien Bearbeitung Automatische Be- und Entladung mit SheetMaster und Doppelwagen

<sup>1</sup> Die erzielbare Genauigkeit im Werkstück hängt u. a. von der Art des Werkstücks, seiner Vorbehandlung, Tafelgröße und der Lage im Arbeitsbereich ab. Nach VDI/DGQ 3441. Messlänge 1 m.

## Stanzen

1 Lochstanzen

Fabrikat:  
Stanzkraft:

PEDDINGHAUS  
600 kN

<sup>1</sup> Die erzielbare Genauigkeit im Werkstück hängt u. a. von der Art des Werkstücks, seiner Vorbehandlung, Tafelgröße und der Lage im Arbeitsbereich ab. Nach VDI/DGQ 3441. Messlänge 1 m.

## Kanten, Walzen, Einpressverbinder

1 Abkantpresse

Fabrikat:  
max. Biegekraft:  
Arbeitsbereich:

Trumpf TruBend Cell 5000 mit TruBend 5170 und BendMaster 60  
1700 kN  
Abkantlänge: 4250 mm  
CNC-gesteuerte Bombierung  
6-Achs-Hinteranschlag  
Winkelsensor ACB

1 Abkantpresse

Fabrikat:  
max. Biegekraft:  
Arbeitsbereich:

Trumpf TruBend 5170  
1700 kN  
Abkantlänge: max. 3230 mm  
CNC-gesteuerte Bombierung  
6-Achs-Hinteranschlag  
Winkelsensor ACB

1 Abkantpresse

Fabrikat:  
max. Biegekraft:  
Arbeitsbereich:

Trumpf TruBend 5170 S  
1700 kN  
Abkantlänge: max. 4250 mm  
CNC-gesteuerte Bombierung  
5-Achs-Hinteranschlag  
Winkelsensor ACB

1 Abkantpresse

Fabrikat:  
Max. Biegekraft:  
Arbeitsbereich:

Trumpf TruBend 5230  
2300 kN  
Abkantlänge: max. 4250 mm  
CNC-gesteuerte Bombierung  
6-Achs-Hinteranschlag  
Winkelsensor ACB

1 Abkantpresse

Fabrikat:  
max. Biegekraft:  
Arbeitsbereich:

Trumpf TruBend 7036  
360 kN  
Abkantlänge: max. 1020 mm  
6-Achs-Hinteranschlag

1 Rundbiegemaschine/Walze

Fabrikat:  
Typ:  
Arbeitsbereich:

Roundo Pass 130 x 2000  
CNC-4-Walzen-Biegemaschine  
kleinster Walzdurchmesser: 150 mm

	Blechdicke:	Walzenbreite: 2000 mm t = max. 4,5 mm
1 Bolzeneinpressmaschine	Fabrikat: Haeger Window Touch	Zum Einpressen von div. Einpressmuttern, Einpressbolzen, etc.

## Schweißen und Verbinden

1 Schweißroboter	Fabrikat: Schweißverfahren:  größter Radius: gesteuerte Achsen: Aufspannung:	MOTOMAN-ROBOTEK K 16 MIG/MAG/CMT-Schweißen  1555 mm 8 3D-Spannvorrichtung für Werkstücke bis: x = 900 mm y = 1100 mm z = 800 mm
div. Lichtbogenschweißgeräte	Schweißverfahren:	MIG, MAG, WIG, Bolzenschweißen,
1 Kombi-Widerstandsschweißmaschine	Fabrikat:  Besonderheiten:	DALEX PMS16-4MF mit Mittelfrequenz- oder Dreiphasen-Gleichstromtechnik Punkt- und Buckelschweißen von verzinkten Blechen sowie Buckelschweißen von Aluminium-Blechen.
div. Widerstandsschweißmaschinen	Schweißverfahren:	Punktschweißen, Buckelschweißen Schweißen mit Punktschweißzange
1 CNC-Bolzenschweißanlage	Fabrikat: Arbeitsbereich:  Besonderheiten: Schweißverfahren:	SOYER CNC KTS-2600 y-Achse: 1600 mm x-Achse: 2600 mm z-Achse: 150 mm 4 Schweißköpfe Spitzenzündung
div. Geräte zum manuellen Bolzenschweißen	Schweißverfahren:	Hubzündung (Bolzen mit und ohne Keramikring)
div. Werkzeuge	Arbeitseinsatz:	Druckfüge- und Nietverbindungen

## 3D-Laserbearbeitung (Schweißen/Schneiden)

1	Laserschweiß- und Schneidanlage	Fabrikat: Laser:  Arbeitsbereich:	Trumpf TruLaser Cell 7040 Scheibenlaser TruDisk 4001, Laserleistung: 4 kW Fa. Trumpf, Ditzingen x = 4000 mm y = 2000 mm z = 1000 mm
1	Laserschweißanlage	Fabrikat: Laser:  Aufspannung:	TruLaser Weld 5000 Scheibenlaser TruDisk 6001 Leistung 6 kW Fa. Trumpf, Ditzingen Dreh-Kipptisch Man. Drehtisch Rolltisch für Werkstücke bis: x = 3000 mm y = 1500 mm z = 1500 mm

## Spanabhebende Fertigung

1	Bearbeitungszentrum	Fabrikat: Arbeitsbereich:	MAZAK VTC-30C, 24 Werkzeuge x = 1500 mm y = 760 mm z = 765 mm
		Arbeitseinsatz:	Fräsen, Bohren, Gewindeschneiden
1	5-achsiges Bearbeitungszentrum	Fabrikat: Arbeitsbereich:	Deckel-Maho-Gildemeister DMU 80 P x = 800 mm y = 600 mm z = 700 mm
		Arbeitseinsatz:	Fräsen, Bohren, Gewindeschneiden 5 Achsen simultan
		Ausstattung:	NC – Rundtisch 900 x 630 mm 30-fach Universalwerkzeugwechsler
1	CNC-Drehautomat	Fabrikat: Arbeitsbereich:	Deckel-Maho-Gildemeister NEF 400 Max. Umlauf = 350 mm Max. Drehlänge = 650 mm
		Hauptspindel: Werkzeugträger:	Drehzahlbereich = 4000 min <sup>-1</sup> 8 Werkzeuge
1	Zyklengesteuerte-Drehmaschine	Fabrikat:	Voest-Alpine Steinel E50 x 1000/S3
		Ausstattung:	regelbare Antriebe + Zyklenautomatik
		Drehlänge: Umlaufdurchmesser über Bett:	1000 mm 570 mm

## Kupferbearbeitung

1	CNC-Stanzmaschine zum Stanzen und Trennen von Kupferschienen	Fabrikat: Werkstücklänge: Werkstückbreite: Werkstückdicke:	Ehrt max. 2700 mm 20 bis 200 mm 5 bis 12 mm
1	CNC-Biegemaschine zum Biegen von Kupferschienen	Fabrikat: Werkstücklänge: Werkstückbreite: Werkstückdicke:	Ehrt max. 2700 mm 10 bis 160 mm 5 bis 12 mm
1	Entgratmaschine zum Entgraten von ebenen Teilen und C-Profilen	Fabrikat:	RSA
1	Poliermaschine zum Polieren von ebenen Kupferteilen	Fabrikat: Laufbahnbreite:	Timesavers 900 mm
1	Schrumpfmaschine zum Überziehen von Kupferschienen mit Schrumpfschlauch	Fabrikat: Werkstücklänge:	DSG max. 3500 mm

## Oberflächenbehandlung

<b>Pulverbeschichten</b>	Ausstattung:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Durchlaufanlage, Teiletransport durch SPS-gesteuerte Power &amp; Free-Förderanlage</li> <li>• 5-Zonen Vorbehandlung</li> <li>• Eisenphosphatierung</li> <li>• 2 Automatikcabinen</li> <li>• 1 Kabine für Sonderfarben und zur manuellen Beschichtung</li> <li>• Pulvertrocknung durch Infrarot-/Heißluft-Kombination</li> <li>•</li> </ul>
	Teile-Abmessungen:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• max. L: 4000, B: 1400 mm, H: 1800 mm</li> </ul>
	Teile-Gewicht:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• max. 250 kg / Traverse</li> </ul>
	Beschichtung:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• alle handelsüblichen Pulverlacke (Polyester, Polyurethane, Epoxide, Mischpulver)</li> </ul>
	Werkstoffe:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer</li> <li>•</li> </ul>
Qualitätsprüfung:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ständige Überwachung der Anlagen-Parameter durch einen Prozessrechner, entsprechend DIN-ISO 9001.</li> <li>• Kontrolle des Beschichtungsergebnisses</li> <li>• Schichtdickenprüfung</li> <li>• Haftfestigkeit (Gitterschnitt) nach DIN 53 151</li> </ul>	

<b>Nasslackieren</b>	<p>Ausstattung:</p> <p>Teile-Abmessungen:</p> <p>Teile-Gewicht:</p> <p>Beschichtung:</p>	<p>1 Spritzkabine</p> <p>Druckluft- / Airless-Düsen</p> <p>L = 3000 mm, B = 1500 mm, H = 2000 mm</p> <p>max. 6000 kg</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• alle handelsüblichen 1K- und 2K-Lacke</li> </ul>
<b>Bedrucken</b>	<p>Verfahren:</p>	<p>Siebdruck bis 1000 x 1000 mm</p>
<b>Strahlen</b>		
1 Glasperlenstrahlkabine	<p>Verfahren:</p> <p>Arbeitsbereich:</p>	<p>Strahlen diverser Werkstücke mit Glasperlen.</p> <p>Drehteller Ø 1500 mm, Höhe 350 mm</p>
<b>Entgraten/Schleifen</b>		
1 Entgratmaschine	<p>Fabrikat:</p> <p>Einsatzbereich und max. Werkstückgröße:</p> <p>max. Werkstückhöhe:</p>	<p>Automatische Schleifmaschine Fladder 300/GYRO</p> <p>Verzinkte Bleche und Stahlblech</p> <p>1200 mm x 1600 mm</p> <p>100 mm</p>
1 Entgratmaschine	<p>Fabrikat:</p> <p>Einsatzbereich und max. Werkstückbreite:</p>	<p>TIMESAVERS GRINDINGMASTER</p> <p>41-SERIE-900-WRD</p> <p>Edelstahlbleche und Aluminium</p> <p>bis 900 mm Breite</p>
1 Gleitschleifanlage	<p>Fabrikat:</p>	<p>Rösler Rundvibrator R 320 EC</p>
1 Oberflächen-Schleifmaschine	<p>Fabrikat:</p>	<p>Kuhlmeyer Type ZBS3</p> <p>Zweiband-Schleifmaschine für manuelles Schleifen, Strukturieren und Polieren von Blechbauteilen</p>



## Messen und Prüfen

1 3D-Koordinaten-Messmaschine	Fabrikat: Ausstattung: Verfahrwege:	Zeiss Carmet C6 CNC-gesteuert mit rotierendem Drehmess-System x = 3000 mm y = 1600 mm z = 2100 mm
1 2D-Bildverarbeitungs-System	Fabrikat :  Arbeitsbereich: Genauigkeit: Materialdicke:	Deutsche Mechatronics VQC 12 / 20 Optische Maßkontrolle von 2-D Zuschnitten 1250 mm x 2000 mm ± 0,03 mm max. 40 mm
Sonstige Prüfanlagen	Prüfungsart:	Schutzleiterprüfungen, Isolationsprüfungen und Spannungsprüfungen gemäß VDE 0113 bzw. EN 60204
Helium Lecksuche (Schnüffel-Technik, lokale Dichtheits-Prüfung)	Fabrikat:	Leybold Phoenix L300i