

## Maschinenpark Seiffer & Steiner Präzisionsteile GmbH

Februar 2016

### Maschinendaten Drahterodieren

#### 2x Agie Challenge 3

Maximale Werkstückabmessungen	(L x B x H)	1050 x 650 x 250
Verfahrwege	(X; Y; Z)	500 x 350 x 256
Konik	(U; V)	±70 mm
Maximaler Konikwinkel		30° bei 100 mm
Zulässiges Werkstückgewicht bis		800 kg
Rauhheit (mit Nachschnitt) bis		R <sub>a</sub> 0,2

Programmiert auf Peps von Camtek im Drahterodieren

### Maschinendaten Senkerodieren

#### Agie Innovation 3 Bj. 1998

Maximale Werkstückabmessungen	(L x B x H)	880 x 680 x 450
Verfahrwege	(X; Y; Z)	500 x 350 x 450
Max. Werkstückgewicht		800 kg

#### Agema AS 320 (Startlocherodieren)

Maximale Werkstückabmessungen	(L x B x H)	750 x 500 x 250
Verfahrwege	(X; Y; Z)	300 x 200 x 150/250

### Maschinendaten Flachscheifen

#### Blohm

Verfahrwege	(X; Y; Z)	650 x 400 x 300
-------------	-----------	-----------------

## Maschinendaten Fräsbearbeitung

### Haas VF-2 Super Speed (Mittel- und Großserien)

Verfahrwege	(X; Y; Z)	800 x 500 x 500
Spindeldrehzahl		12 000 min <sup>-1</sup>
Werkzeugwechsel		1,8 Sek.; 24-fach

### DMG DMU 70V (Einzelteil- und Mittelserien)

Verfahrwege	(X; Y; Z; A; B)	750 x 500 x 650
Spindeldrehzahl		12 000 min <sup>-1</sup>
Werkzeugwechsel		6 Sek.; 24-fach

### DMG DMU 70V EVO (Einzelteil- und Mittelserien)

Verfahrwege	(X; Y; Z; A; B)	750 x 550 x 650
Spindeldrehzahl		18 000 min <sup>-1</sup>
Werkzeugwechsel		5 Sek.; 60-fach

### DMG MORI DMU 65 Monoblock (Einzelteil- und Mittelserien)

Verfahrwege	(X; Y; Z; A; B)	650 x 650 x 560
Spindeldrehzahl		18 000 min <sup>-1</sup>
Werkzeugwechsel		6 Sek.; 60-fach

### DMG DMC 104 V linear (Einzelteil- und Mittelserien)

Verfahrwege	(X; Y; Z)	1200 x 600 x 600
Spindeldrehzahl		12 000 min <sup>-1</sup>
Werkzeugwechsel		10 Sek.; 24-fach

### DMG DMU 80 P (Einzelteil- und Mittelserien)

Verfahrwege	(X; Y; Z; A; B)	800 x 700 x 600
Spindeldrehzahl		12 000 min <sup>-1</sup>
Werkzeugwechsel		10 Sek.; 60-fach

### DMG DMC 70 Evo mit Palettenwechsler (Mittel- und Großserien)

Verfahrwege	(X; Y; Z; A; B)	750 x 600 x 520
Spindeldrehzahl		18 000 min <sup>-1</sup>
Werkzeugwechsel		5 Sek.; 60-fach

### Deckel FP2 (Einzelteil- und Kleinserien)

Verfahrwege	(X; Y; Z)	500 x 300 x 300
Spindeldrehzahl		3500 min <sup>-1</sup>
Werkzeugwechsel		Manuell

CAD/CAM Programmierung erfolgt auf Mastercam von CNC Software, Inc.

2D Daten: \*.DXF / \*.DWG / \*.CatDrawing

3D Daten: \*.STP / \*.IGS / \*.IGES / \*.Catpart / \*.Catproduct

## Drehbearbeitung

### Weiler (Einzelteile- Kleinserie)

Spitzenhöhe		180 mm
Durchlass		D = 70 mm
Drehlänge		1500 mm

## Säge

### Berg & Schmid Sägevollautomat

Mit Stangenvorschub		
Länge		max. 6000 mm
Max. Rechteck		max. 400 mm

## Messtechnik

### Hexagon 3D-Koordinatenmessmaschine

Messen gegen 3D Daten möglich		
Verfahrwege	(X; Y; Z)	750 x 500 x 500
Steuerung		PC-DMIS (Software)
Messkopf		5-Achsen

## Gravieren

### Graviermaschine Pro Pen

### Lasergraviermaschine MSW Laser Power

(Erosionsteile werden im temperierten Partnerunternehmen in Leingarten gefertigt)

Seiffer & Steiner Präzisionsteile GmbH  
 Im Vorderen Burgfeld 17  
 74348 Lauffen am Neckar

Geschäftsführung:  
 Udo Seiffer, Marc Steiner

Telefon: 07133 / 90 183 -0  
 Fax: 07133 / 90 183 -10  
 eMail: info@susp.de  
 Internet: www.susp.de

USt.IdNr.: 6520517041  
 HR-Nr.: HRB732421

Kreissparkasse Heilbronn  
 IBAN: DE1362050000000050043  
 Volksbank Flein-Talheim  
 IBAN: DE11620626430045566003

Amtsgericht Stuttgart  
 Sitz der Gesellschaft ist Lauffen am Neckar

