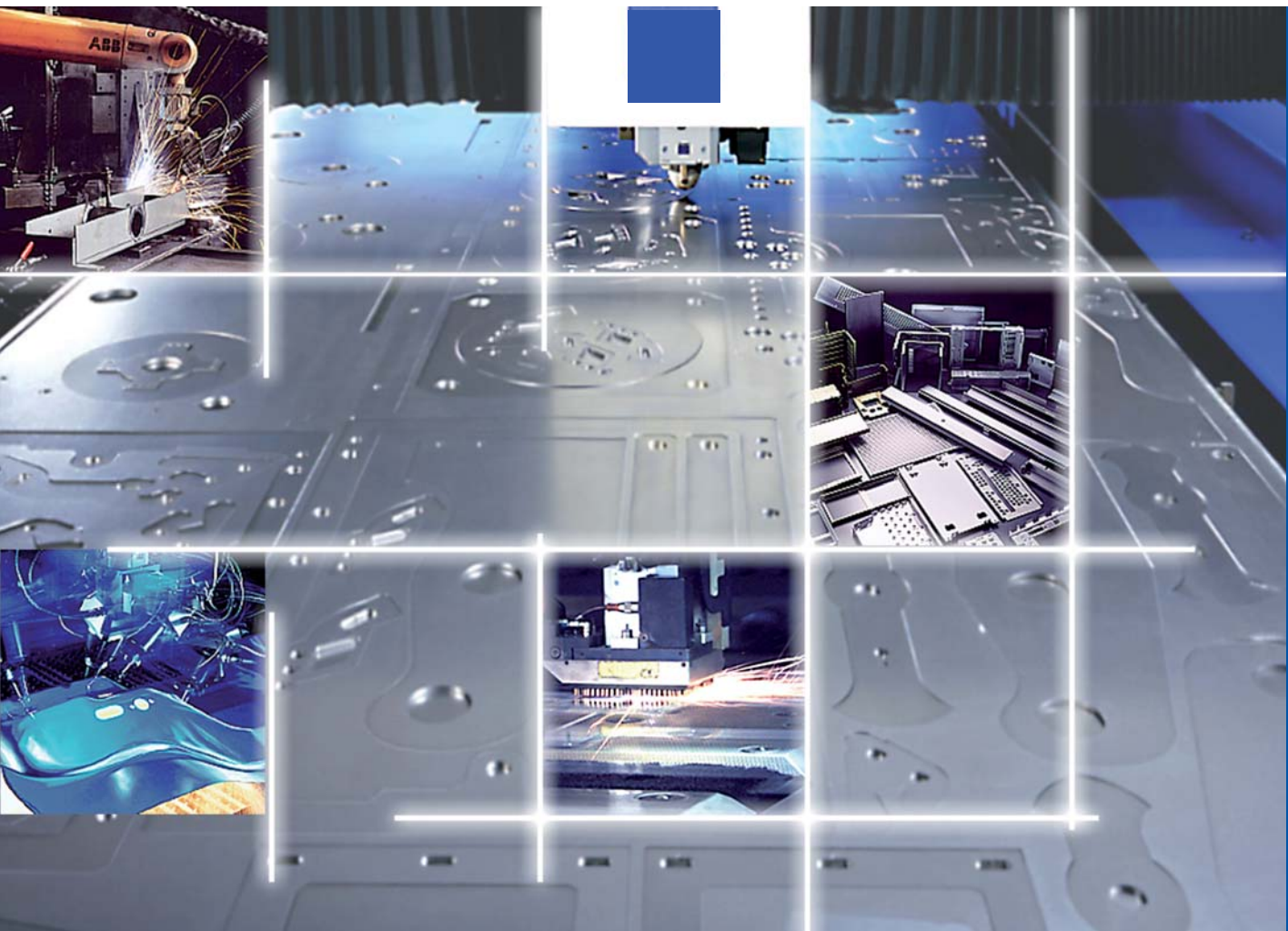


SELATEC 
...innovative Blechbearbeitung



Lieferant für hochwertige
Blecherzeugnisse



SELATEC

...innovative Blechbearbeitung

Wir, die SELATEC Gerätebau GmbH & Co KG, sind ein seit 1995 bundesweit tätiges Unternehmen. Mit einem Team aus kompetenten, dynamischen und innovationsfreudigen Mitarbeitern sind wir für unsere Kunden und Geschäftspartner als Zulieferer in der Blechbearbeitung, Baugruppenfertigung und Komplettierung tätig.

Durch kontinuierliche Erweiterung unseres Leistungsspektrums und Investitionen in neue Technologien fertigen wir heute auf einer Fläche von 1.500 m². Unsere Leistungen sind selbstverständlich qualitätsüberwacht und werden durch ein modernes CAQ-System unterstützt.

In der Blechbearbeitung stehen uns eine halbautomatisierte 2D-Laserschneidanlage sowie eine Stanz-Laser-Kombination zur Verfügung. Die CNC-Abkantpressen, Exzenter- und Hydraulikpressen vervollständigen den Maschinenpark.

In der Baugruppenfertigung finden viele Verbindungsverfahren Anwendung, wie z. B. Widerstandsschweißen, Schutzgasschweißen, Laserschweißen, Nieten, Clinchen, Löten und andere.

Die Komplettierung erstreckt sich über Oberflächenfinish jeglicher Art mit anschließender Bedruckung sowie Konfektionierung und Verpackung.

Wir, als Ihr Partner, begleiten Sie von der Produktidee bis zur Serie.





Unser Standard: Qualität auf höchstem Niveau

Von der Einzelfertigung über die Komplettierung bis hin zur Systemlieferung hat Qualität für uns höchste Priorität.

Alle unsere Fertigungs- und Steuerungsabläufe unterliegen dem Qualitätssystem DIN EN ISO 9001.

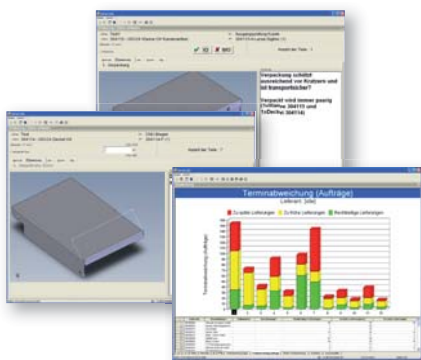
Unsere verifizierten Partner sind in das CAQ-System eingebunden und werden kontinuierlich überwacht. Als Systemlieferant haben wir mit einem Netz an Partnern die Möglichkeit, verschiedene

Bausteine für Sie modular aufzubauen. So garantieren wir Ihnen, dass jeweils Spezialisten ihr Fachwissen zum Einsatz bringen – und alles auf höchstem Qualitätsniveau.

- **Erstmusterprüfung (auch nach VDA)**
- **Prüfmittelüberwachung**
- **Lieferantenbewertung**
- **Prozessüberwachung (SPC)**
- **Ausgangsprüfungen**
- **Reklamationsmanagement**
- **Kontrollpläne**
- **Dokumentenmanagement**

Transparenz im Fertigungsprozess

Unser ERP-System verfügt über eine integrierte Plantafel. Dies gewährleistet eine Durchgängigkeit von der Angebotserstellung bis zur Auslieferung. Durch ein hochwertiges CAQ-System findet eine ständige Überwachung der Fertigungsabläufe statt. Beide Systeme liefern uns systemübergreifend die erforderlichen Dokumentationen und wichtige Kennzahlen.



Zeit, Kosten und Flexibilität sind die Kriterien zur Auswahl der richtigen Fertigungsverfahren. Zur Herstellung Ihrer Produkte stehen bei uns vielfältige Bearbeitungsmöglichkeiten zur Verfügung. Wir betrachten es als Herausforderung, stets für Sie den geringsten Kosteneinsatz herauszufinden.

Unser Leistungsspektrum:

- CNC-Stanzlaser-Komplettbearbeitung
- CNC-Abkanttechnik
- CNC-Frästechnik
- Laserbearbeitung
- Laserschweißen
- Schweißtechnik
- Clinchen
- NC-Bolzenschweißanlage
- Nietverbindungen
- Bestückungstechnik
- Widerstandsschweißen
- Entgrattechnik
- Pressen/Werkzeuge
- Komplette Baugruppen
- Automatisierung
- CAD



CNC-Stanzlaser-Komplettbearbeitung

Der Vorteil der kombinierten Komplettbearbeitung liegt im EINMALIGEN Aufspannen des Materials. Anspruchsvollste fertigungstechnische Aufgaben werden an einem Werkstück miteinander verknüpft:

- Stanzen von Standardkonturen
- Laserschneiden filigraner Innen- und Außenkonturen, oxyd- und gratfreie Schnittkanten
- Gewindeformen

- Umformen vielfältiger Art (z.B.: Kiemen, Durchzüge, Sicken) und nachträglicher Beschnitt der Umformung
- Kennzeichnen mit den Präge- und Signierwerkzeugen

Vorteile der kombinierbaren Komplettbearbeitung:

- Zeitersparnis (kein Maschinenwechsel)
- hohe Maßhaltigkeit (keine Spanntoleranzen)
- Kostenminimierung (weniger Sonderwerkzeuge)



CNC-Abkanttechnik

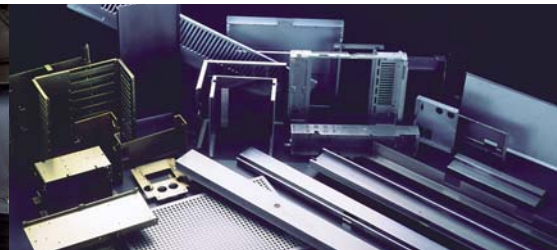
- Qualität, Flexibilität und Produktivität durch moderne Technik
- Wirtschaftlichkeit auch bei kleinen Losgrößen
- Abkantmaße, Biegewinkel und Biegeradius sind präzise zu definieren
- Bauteile sind beliebig reproduzierbar
- Werkzeugkosten können in der Regel entfallen

Gehäusen in unterschiedlichen Materialien. Da die Anforderungen bezüglich präziser Biegewinkel steigen, haben wir unsere Trumpf V850 Abkantpresse mit der Biegewinkelsensorik „ACB“ ausgestattet. Hier liegt der Schlüssel für ein effizientes Abkanten. Wo das „ACB“ eingesetzt werden kann, stimmt jeder Winkel auf eine Winkelgenauigkeit von $\pm 0,3^\circ$ auf Antrieb. Die Reproduzierbarkeit in der Serie wird hierdurch enorm verbessert. Der einzelne Mitarbeiter wird massiv entlastet, da die Winkelsensorik die Materialdicken sowie die Festigkeitsschwankungen innerhalb einer Charge ausgleicht.

Unsere modernen Anlagen im Fertigungsbereich der CNC-Abkanttechnik erlauben die Herstellung von komplexen Bauteilen und

▲ Trumpf V850: Abkantlänge 2 m; 8-Achssteuerung; Druckkraft 80 t

► HFB 1703: Abkantlänge 3 m; 8-Achssteuerung; Druckkraft 170 t





CNC-Frästechnik

Mit der Erweiterung um das Bearbeitungszentrum VMX 1 der Firma HURCO haben wir die Möglichkeit der kompletten Blechbearbeitung erheblich gesteigert.

Dadurch sind wir in der Lage nachträglich:

- Kanten zu bearbeiten
- komplexe Schweißbaugruppen zu bearbeiten (z. B. Bohrbilder $\pm 0,1$ mm)

- Bohrungen $\leq 0,5 \times$ Materialstärke, Sacklöcher, Taschen, etc. in flache oder gebogene Bauteile zu fertigen

Wir fräsen sowohl Einzel- als auch Serienteile. Falls gewünscht, arbeiten wir auch nach Muster und erstellen die zugehörige Fertigungszeichnung.

Verfahrwege

X-Achse:	660 mm
Y-Achse:	355 mm
Z-Achse:	455 mm

Werkzeugwechsler: 20 Plätze



Laserbearbeitung

Mit der 2D-Laserschneidanlage TCL 3040 von Trumpf verkürzen wir durch die zusätzliche Hochgeschwindigkeitsachse die Blechbearbeitung deutlich. Optimale Zugänglichkeit und jahrzehntelange Erfahrung im Maschinenbau sind nur zwei Garantien für die hohe Verfügbarkeit der Maschine.

Mit dem Liftmaster, in Verbindung mit dem automatischen Palettenwechsler, gehören Stillstandszeiten der Vergangenheit an. Er übernimmt sämtliche Be- und Entladevorgänge und ermöglicht somit einen bedienerfreien Betrieb bis zum Verbrauch des bereitgestellten Materialvorrats von 3,0 t.

Die TCL 3040 baut auf erfolgreichen Maschinenkonzepten auf, setzt jedoch im

Hinblick auf die Bearbeitungsgeschwindigkeit neue Maßstäbe. Ihre zusätzliche Xp-Achse, die den Schneidkopf trägt, ist in die Bewegungseinheit integriert. Bei Dünnblechteilen mit komplexen Konturen kommen die Vorteile des neuen Antriebskonzeptes besonders zum Tragen.

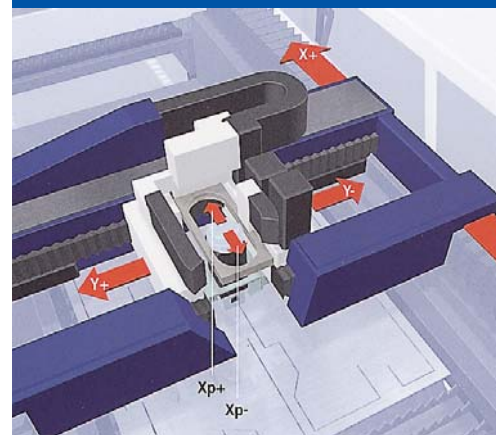
Leistungsmerkmale

- Arbeitsbereich max.: 1500 x 3000 mm
- Materialstärken: Stahl bis 20 mm
Edelstahl bis 12 mm
Aluminium bis 10 mm
- Leistung: 4 kW mit CO₂

Die Highlights

- Kleinster Bohrdurchmesser 0,4 mm x t
- voreingestellte Bearbeitungsparameter durch Technologietabellen-Technik
- Programmierung mit TruTops Laser
- Schnellwechselsystem für Schneidköpfe

Die zusätzliche Xp-Achse ermöglicht kürzere Bearbeitungszeiten und geringere Kosten.





Optimale Einsatzbereiche:

- Wärmeleitschweißen
- Tiefschweißen
- Löten

Roboter-Laserschweißanlage

Der TruLaser Robot 5020 bildet mit dem TruDisk Laser 4002 ein hochintegriertes TRUMPF-System zur vielseitigen, schnellen, qualitativ hochwertigen und besonders wirtschaftlichen Bearbeitung verschiedenster Schweißbaugruppen.

Mit einem hohen Grad an Automation wird das Handling vereinfacht und die Effizienz deutlich erhöht.

Die Herstellung von Schweißnähten mit wenig bzw. keiner Nacharbeit ist bei wesentlich höherer Qualität möglich. Insgesamt 8 Achsen ermöglichen die Bearbeitung äußerst komplexer Bauteile.

Die neue Scheibenlasergeneration TruDisk 4002 ist noch leistungsfähiger und dazu absolut flexibel.

Das Laserschweißen wird sowohl in der Automobilindustrie, Elektrobranche wie auch in der Medizin- und Messtechnik eingesetzt.

Vorteile des Laser-Roboter-Systems

Rationelles Fertigen durch:

- vereinfachtes Handling
- wenig oder keine Nacharbeit
- gesteigerte Effizienz

Verbesserte Qualität durch:

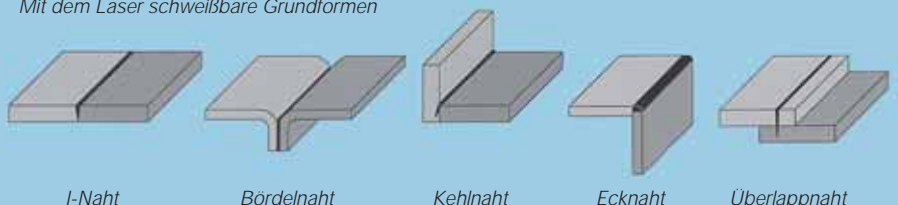
- konzentrierten und geringen Energieeintrag
- schlanke Wärmeeinflußzone
- sehr geringen Verzug
- höchste Präzision

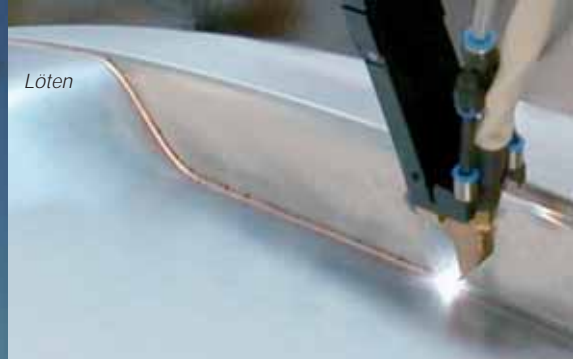
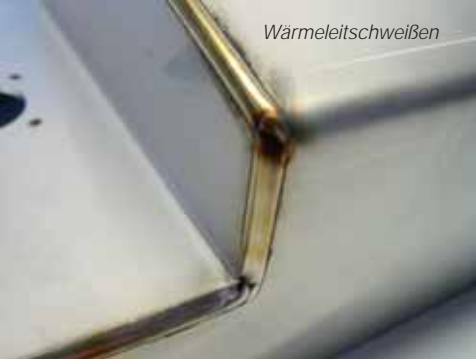
Hohe Produktivität durch:

- hohe Schweißgeschwindigkeit
- minimale Nachbearbeitung
- große Einschweißtiefe
- hohe Prozesssicherheit
- Flexibilität bei Werkstoffen und Werkstücksgeometrien
- gute Zugänglichkeit durch berührungsloses Arbeiten
- hohen Automatisierungsgrad

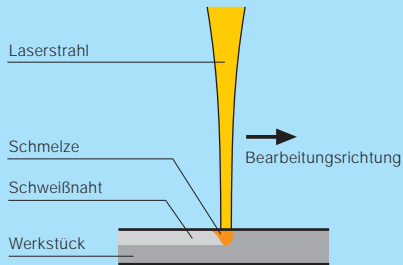


Mit dem Laser schweißbare Grundformen

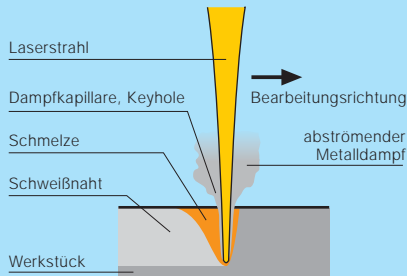




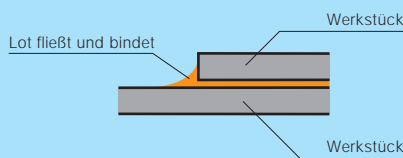
Das Prinzip des Wärmeleitschweißens



Das Prinzip des Tiefschweißens



Das Prinzip des Lötens



Verbindungstechniken der Roboter-Laserschweißanlage

Geometrischer Aufbau, Komplexität und Materialanforderungen bestimmen die Wahl der richtigen Verbindungstechnik.

■ Wärmeleitschweißen

Beim Wärmeleitschweißen schmilzt der Laserstrahl die Fügepartner entlang der Fugestelle auf. Die Schmelzen fließen ineinander und erstarren zur Schweißnaht. Wärmeleitschweißen wird angewendet, um dünnwandige Teile zu verbinden – zum Beispiel für Ecknähte an Sichtkanten von Gehäusen. Weitere Anwendungen finden sich in der Elektronik. Der Laser erzeugt eine glatte, abgerundete Schweißnaht, die nicht mehr nachbearbeitet werden muss.

■ Tiefschweißen

Tiefschweißen zeichnet sich durch einen hohen Wirkungsgrad und hohe Schweißgeschwindigkeiten aus. Dank der hohen Geschwindigkeit ist die Wärmeeinflusszone klein und der Verzug gering.

Das Verfahren wird angewendet, wenn hohe Einschweißiefen gefordert sind oder mehrere Werkstofflagen auf einmal geschweißt werden sollen.

■ Löten

Ein Zusatzwerkstoff, das Lot verbindet beim Laserlöten die Fügepartner. Die Schmelztemperatur des Lotwerkstoffes ist geringer als die der Bauteilwerkstoffe. Wenn das Lot flüssig ist, fließt es in den Fugespalt und verbindet sich mit der Oberfläche des Werkstücks. Mit Hartloten, zum Beispiel aus Kupfer und Zink, lassen sich ähnlich hohe Festigkeiten wie beim Schweißen erzielen. Die Oberfläche der Lotnaht ist glatt und sauber und bildet geschwungene Übergänge zum Werkstück, deshalb muss sie nicht nachbearbeitet werden. Bauteile aus unterschiedlichen Werkstoffen lassen sich oft schlecht oder gar nicht mehr schweißen, weil die Schmelzpunkte sehr unterschiedlich sind (z.B. Aluminium / Stahl). Löten ist die passende Alternative für diese und ähnliche Fügeaufgaben.



Kreatives Gestalten von Blechbauteilen • Workshops

Die neuen Fertigungsmöglichkeiten der Roboter-Laserschweißanlage bieten die Chance, Bauteile oder -gruppen konstruktiv neu zu definieren. Ziel ist hier, das mögliche Einsparpotential optimal zu nutzen. In Workshops wollen wir Konstrukteure und Entwickler über die neuen Herstellungswege informieren und unser Know-how der Blechbearbeitung einbringen. Gewichts- und Kostenreduktion sowie optimierte Bauteilfunktion und -logistik sind die Zielsetzungen.

Die Praxis zeigt, dass die Fertigungszeiten eines Gehäuses nur durch Wegfall des Verschleifens und Putzens beim Laserschweißen um bis zu 25% gesenkt werden können.

Durch konstruktive Überarbeitung der Bauteile und Einsatz der Laserschweißtechnik ist eine Reduzierung der Herstellkosten zwischen 10% und 40% möglich.

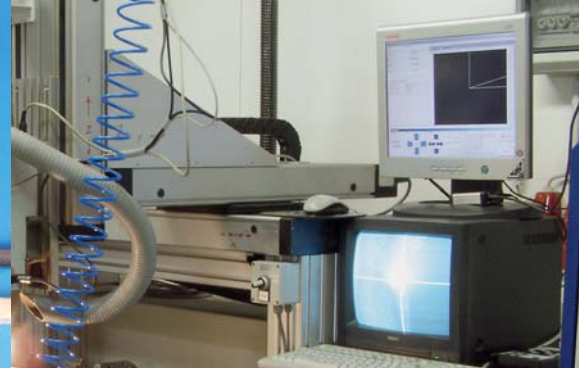
Beispiele für Einsparpotentiale

- Sichtnähte ohne Nacharbeit
- Erhöhung von Festigkeit und Steifigkeit
- Ersatz von Fräs- oder Gussbauteilen durch Blechteile (möglich durch komplexe Schneidgeometrien aus Blech, Kombination aus Laserschneiden, Biegen und Schweißen...)

Bitte sprechen Sie uns an...



SELATEC Gerätebau GmbH & Co KG
Daimlerring 6a · D-31135 Hildesheim
Germany
Phone: 0 51 21 / 74 76-0
Fax: 0 51 21 / 74 76-60
E-Mail: info@selatec.de
Internet: www.selatec.de



Laserschweißen mit Nd:YAG-Laser in der Feinblechbearbeitung steht für:

- minimalen Wärmeverzug
- Flexibilität
- breites Anwendungsspektrum
- Produktivität und hohe Prozessgeschwindigkeiten
- reproduzierbaren Prozess durch Automatisierung
- Reduzierung der Nacharbeit auf ein Minimum
- Effizienz und Wirtschaftlichkeit auch bei kleinen Losgrößen

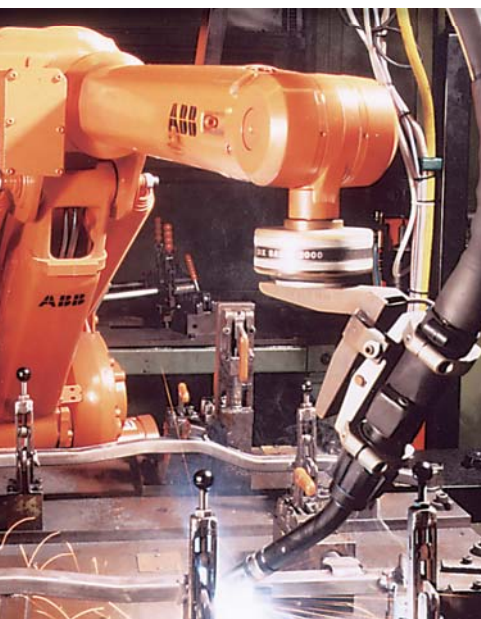
Laserschweißen

Laserschweißen bietet fast uneingeschränkte Einsatzmöglichkeiten in folgenden Bereichen:

- Werkzeug- und Maschinenbau
- Automobilindustrie
- Elektronikindustrie
- Medizintechnik
- Sensorik

Laserschweißen bringt tiefe, schlanke Nähte oder Sichtnähte bei minimalem Verzug: optisch und technisch perfekt! Laserstrahlschweißen wird vor allem bei Bauteilen eingesetzt, die mit schmaler, schlanker Schweißnahtform und geringem thermischen Verzug gefügt werden müssen. Das Laserschweißen wird in der Regel ohne Zusatzwerkstoff ausgeführt. Der Einsatz von Zusatzwerkstoffen ist jedoch ebenfalls problemlos möglich.

Durch die Fokussierung des Laserstrahles auf wenige zehntel Millimeter Durchmesser und durch die extrem kurze Schweißzeit reicht eine geringe Energie, um das Material aufzuschmelzen. Im Pulsbetrieb wird das aktive Medium nicht kontinuierlich angeregt, sondern in Pulsen. Der Vorteil liegt in der Abkühlungsphase zwischen den einzelnen Pulsen. Der einzelne Schweißpuls ist in Dauer, Energie und Frequenz regelbar. Die dadurch entstehenden Spannungen und Wärmeverzüge sind sehr gering. Die Nacharbeit einer Laserschweißnaht reduziert sich auf ein Minimum oder sie ist gar nicht erforderlich. Die Schweißnaht wird über ein Trinokular-Mikroskop (16-fach) oder über die im Trinokular-Mikroskop integrierte Kamera (32-fach) während des laufenden Prozesses überwacht.



Schweißtechnik

Wir verfügen über moderne und nach neuesten UVV eingerichtete Handschweißarbeitsplätze. Diese bieten höchste Flexibilität bei der Bearbeitung kleiner und mittlerer Stückzahlen.

Industrieroboter IRB 1400 (Firma ABB) Schnelligkeit und Genauigkeit, sowie der Einsatz aller gängigen Schweißverfahren ermöglichen eine hohe Wirtschaftlichkeit in der Realisierung Ihrer Bauteile.

Industrieroboter SRV 6 (Firma Reis)

Zwei zusätzlich programmierbare Achsen im Drehtisch erweitern die Zugänglichkeit bei der Schweißbearbeitung.

Die Vorrichtungsaufnahme im Drehtisch ist mit einem Null-Punkt-Spannsystem ausgerüstet, somit können Aufnahmen und Vorrichtungen mit minimalem Zeitaufwand gewechselt werden.





Das Prinzip des Clinchens



Clinchen

Clinchen ist eine Verbindungstechnik, die ohne Zusatz- oder Hilfsfügeteile eine unlösbare Verbindung durch lokale Kaltumformung herstellt. Bei der Umformung wird eine formschlüssige Verbindung erzeugt, die in der Vielfalt der möglichen Verbindungsvarianten groß ist.

So wird die jeweilige Verbindungsaufgabe durch eine ausgewählte Clinch-Variante ideal gelöst.

Besondere Vorteile des Clinchens:

- keine Zusatzwerkstoffe oder Hilfsfügeteile
- keine thermische Beeinflussung
- keine konservierende Nachbearbeitung
- keine Oberflächenvorbehandlung
- keine Probleme bei Blechdickenschwankungen
- Verbindungen von beschichteten Blechen
- Verbindungen von Blechen aus unterschiedlichen Werkstoffen und Dicken



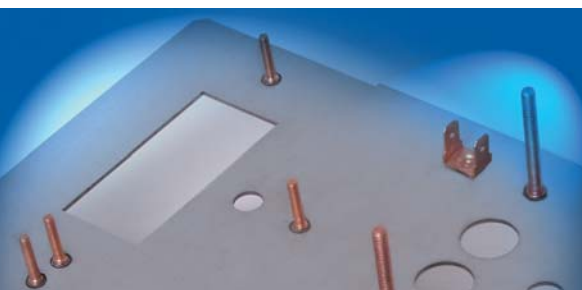
NC-Bolzenschweißanlage

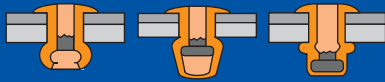
Unsere NC-Bolzenschweißanlage ist für die Verschweißung von Elementen (wie z. B. Schweißbolzen, Stifte, Gewindebuchsen oder auch Flachstecker) im Lichtbogenpressschweißverfahren (Spalt- oder Kontaktschweißen) ausgelegt. Die Anlage hat einen Verfahrbereich von 1000 x 700 mm und ist mit zwei Automatikschweißköpfen ausgestattet. Im Programmablauf kann ein drittes Element durch Handeinwurf hinzugeführt werden.

Es können handelsübliche Schweißbolzen nach DIN EN ISO 13918 (ehem. DIN 32501) von $\varnothing 3$ bis $\varnothing 8$ mm bzw. M3 bis M8 von 3 bis 25 mm Länge aus legierten und unlegierten Stählen sowie Aluminium und Messing auf schweißgeeignete Grundwerkstoffe aufgeschweißt werden. Viele darüber hinausgehende Schweißelement-Formen sind ebenfalls schweißbar.

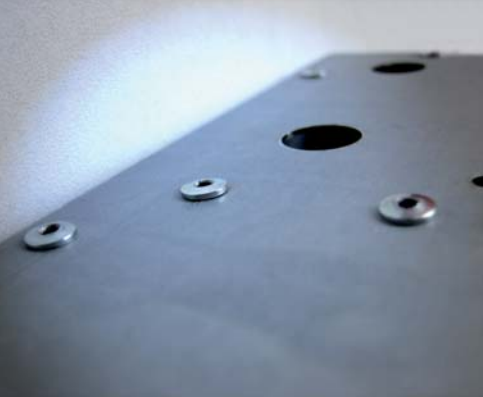
Besondere Vorteile des Verfahrens:

- Spitzenzündung
- Schnelle, sichere und kostengünstige Verbindung
- Geringe Einbrenntiefe von ca. 0,1 mm
- Eignung für dünnwandige Bleche ab 0,5 mm Dicke
- Schweißung hinterlässt auch bei kunststoffbeschichteten oder galvanisch beschichteten Blechoberflächen keine Markierungen, Verfärbungen oder Verformungen auf der Gegenseite
- Eignung für alle Bolzenschweißaufgaben, wo es auf dekoratives Aussehen ankommt





Beispiele von einer Vielzahl der Nietmöglichkeiten



Nietverbindungen

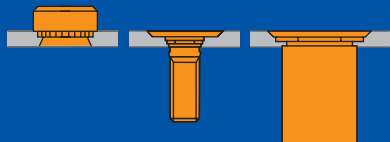
Das Nieten gehört zum Festigkeitsverfahren Fügen nach DIN 8593-0, wobei der Formschluss durch Umformen erreicht wird.

Werkstoffe

Da der Befestigungsvorgang der Nietverbindung mit einer Verformung der Niete verbunden ist, kommen nur duktile Werkstoffe in Frage, wie z.B. Stahl, Kupfer, Messing, Aluminiumlegierungen. Grundsätzlich sollte der Niet aus demselben oder aus einem gleichartigen Werkstoff bestehen, um elektrochemische Korrosion zu vermeiden.

Vorteile einer Nietverbindung zum thermischen Fügen:

- Keine ungünstigen Werkstoffbeeinflussungen (Gefügeumwandlung beim Schweißen)
- Kein Verziehen der Bauteile
- Ungleichartige Werkstoffe lassen sich verbinden
- Nietverbindungen sind leicht und sicher kontrollierbar und wenn notwendig lösbar
- Nietverbindungen verformen sich bei Überlastung plastisch – bevor es zur Abscherung kommt
- Prozesssicher
- Handlingsvorteile bei großen Bauteilen



Bestückungsbeispiele für Einpressverbinder



Bestückungstechnik

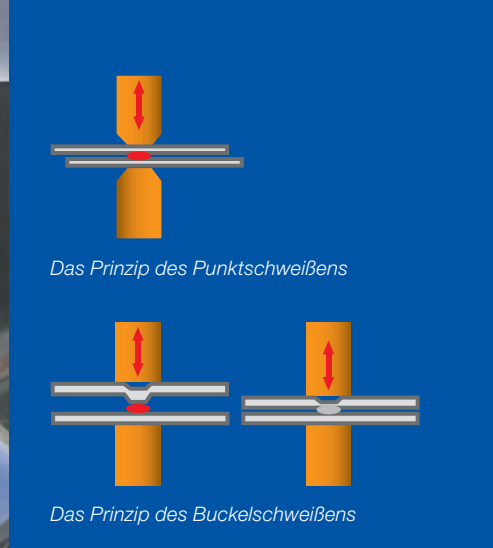
PEM-Serter – Serie 2000

Diese Anlage führt die verschiedensten Einpressbefestiger über Sortierer automatisch zu. Somit ist eine schnelle, genaue und kostengünstige Bestückung möglich.

PEM-Serter – Serie 4

Mit diesem Gerät sind wir in der Lage, Muster und kleinere Serien ohne nennenswerte Rüstkosten zu bestücken.





Widerstandsschweißen

Widerstandsschweißen ist ein Schweißverfahren für elektrisch leitfähige Werkstoffe auf Basis der Jouleschen Stromwärme – eines durch die Verbindungsstelle fließenden elektrischen Stromes.

Punktschweißen

Dieses Verfahren wird zur Verbindung von Stahlblechen in der blechverarbeitenden Industrie angewandt. Vorteil dieser Schweißtechnik ist es, einen hohen elektrischen

Strom innerhalb kürzester Zeit auf eine kleine Fläche zu konzentrieren, wobei durch die Presskraft eine innige Verbindung der Schmelzen entsteht, die somit eine unlösbare Verbindung gewährleistet.

Buckelschweißen

Der Unterschied zum Punktschweißen liegt in der notwendigen Stromdichte, die hierbei nicht durch die Elektrode, sondern durch den Schweißbuckel generiert wird. Die Schweiß-Elektroden dienen hier nur der Stromführung.



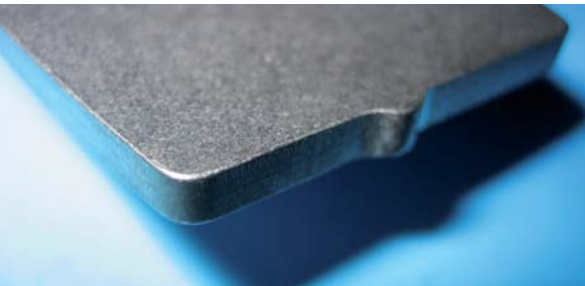
Entgrattechnik

RÖSLER R 220 EC

Kleine oder schon gebogene Bauteile werden gleitgeschliffen. Hierfür stehen Gleitschleifanlagen mit unterschiedlichen Fassungsvermögen zur Verfügung.

LISSMAC SBM-S 1000

Einziges System zur beidseitigen Entgratung und Kantenverrundung von Stahl, Edelstahl etc. in nur einem Arbeitsgang. Dadurch ergibt sich eine Arbeitszeitersparnis von bis zu 60 % gegenüber herkömmlichen Verfahren.





Pressen / Werkzeuge

Wo der Einsatz der CNC-Technologie an wirtschaftliche Grenzen stößt, setzen wir auf Rationalität mit Exzenter- und Hydraulikpressen.

Wir verfügen über Anlagen von 100 kN bis 2300 kN.

Selbstverständlich übernehmen wir auch die Herstellung der dafür notwendigen Stanz- und Umformwerkzeuge – entweder nach Ihren genauen Vorgaben oder nach gemeinsamer Konzepterstellung mit unseren Technikern.



Komplette Baugruppen

Unsere Baugruppenfertigung bildet das Bindeglied zwischen den einzelnen Produktionsbereichen.

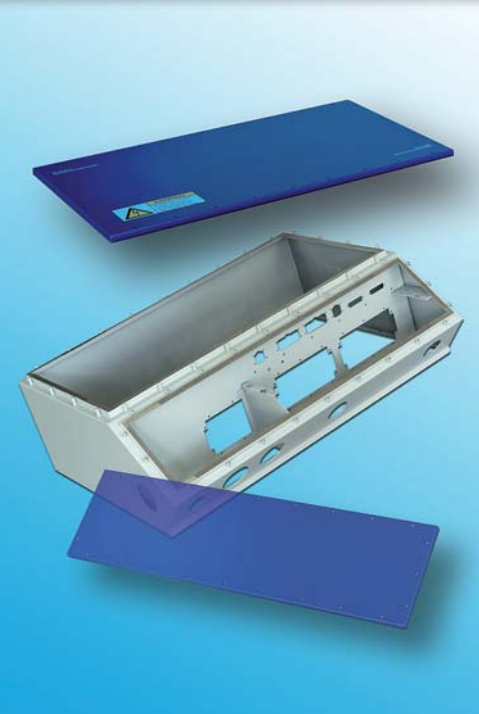
Bauteile, die in Fachabteilungen angefertigt wurden, werden hier zum Endprodukt zusammengesetzt. Kurze Wege und gut aufeinander abgestimmte Produktionsabläufe bedeuten kurze Fertigungszeiten und ein Höchstmaß an Qualität.

Kundenspezifische Patentlösungen werden von unserer Entwicklungs- und Konstruk-

tionsabteilung bis hin zum Serienprodukt begleitet.

Von uns produzierte Baugruppen werden mit dem nötigen Oberflächenfinish versehen, mit elektromechanischen oder anderen Bauteilen komplettiert und erreichen vorkonfektioniert unsere Kunden.

Wir montieren auch komplexe Systeme bis zum verkaufsfertigen Produkt und sorgen für termingerechte Lieferung durch EDV-gestützte Prozessüberwachung (PPS).



▲ Baugruppe bestehend aus acht Einzelteilen (Schutzklasse IP69)





Automatisierung

Automatisiertes Gewindeschneiden

Unter Verwendung von standardisierten Baugruppen ist hier das Gewindeschneiden/-formen von Bauteilen realisiert worden.

Diese Anlage kann durch den Austausch der Separierstrecke, der Zuführung und der Bearbeitungsstation für Ihre Produkte erweitert werden.

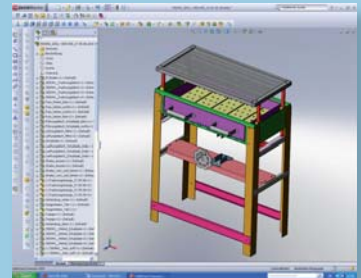
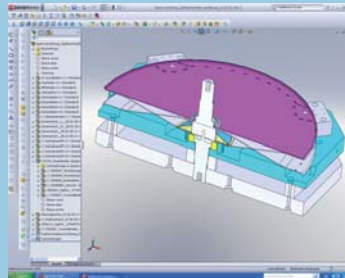
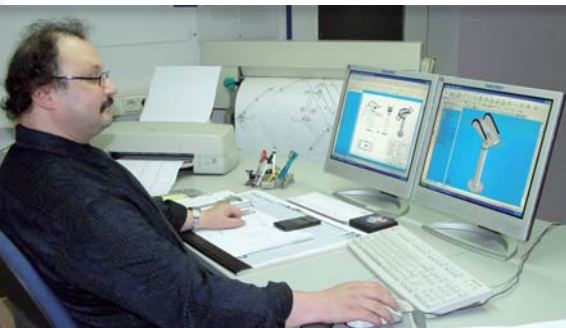
Automatisiertes Schweißen

Programmiereinheit für höchste Mobilität und Flexibilität

- schnelle Taktzeiten
- genaue Bahnfolgen
- zuverlässig und störungsfrei

Flexible Automation mit dem IRB 1400 von Firma ABB und dem SRV 6 von Firma Reis ermöglichen:

- Schnelligkeit
- Genauigkeit
- hohe Verfügbarkeit
- ein zusätzlicher Zeitvorteil wird durch das Null-Punkt-Spannsystem zur Vorrichtungsaufnahme erreicht



CAD

Auch hier verstehen wir uns als kompetenter Partner bei der Bewältigung Ihrer täglichen Konstruktionsaufgaben – von der 3D-Konstruktion bis hin zur Bewegungssimulation.

Im 3D-CAD-Konstruktionsbereich arbeiten wir mit der leistungsstarken 3D-CAD-Software SolidWorks.

SolidWorks ist die weltweit am meisten genutzte 3D-CAD-Software. Sie ist die komplette 3D-Produktkonstruktionslösung, die Ihrem und unserem Produktdesignteam sämtliche erforderlichen

Werkzeuge für Design-Engineering, Datenmanagement und Kommunikation in einem Paket zur Verfügung stellt.

Der kostenlose e-Drawings Publisher ermöglicht es unseren Kunden, von uns erstellte Modelle, Baugruppen, Bewegungssimulationen und Zeichnungen ohne CAD-Software zu betrachten, beschriften und zu messen, ohne hierzu eigene Kennzeichnungswerkzeuge erwerben zu müssen. e-Drawings-Dateien bieten akkurate Darstellungen der mit den gängigsten CAD-Systemen erstellten 3D-Modelle und 2D-Zeichnungen.

Datenaustausch

SolidWorks bietet eingebaute Translatoren, anhand derer wir CAD-Daten unter Verwendung einer Vielzahl von Dateiformaten austauschen und verarbeiten können, darunter:

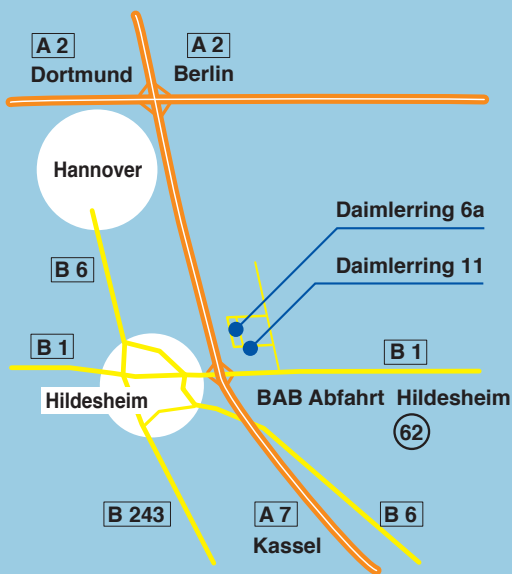
- DWG
- DXF
- Pro/ENGINEER
- IAM
- IPT
- Mechanikel Desktop
- Unigraphics
- PAR
- IGES
- STEP
- Parasolid
- VDA-FS und weitere



Kontakt und Anfahrt

Wir freuen uns auf Ihren Kontakt!
Unter der Rufnummer 051 21 / 74 76-0 werden Sie an einen kompetenten Mitarbeiter der entsprechenden Fachabteilung weitergeleitet.

Hier können Sie uns finden!
Wir liegen „im Herzen“ Deutschlands in verkehrsgünstiger Lage an der Autobahn A7.



SELATEC Gerätebau GmbH & Co KG
Daimlerring 6a
D-31135 Hildesheim
Germany

Phone: +49(0)51 21 / 74 76-0
Fax: +49(0)51 21 / 74 76-60
E-Mail: info@selatec.de
Internet: www.selatec.de