



Standort Plauen



Standort Binau
Feuerwehrtechnik



Standort Binau

Kirchgässner Elektrotechnik GmbH

Dr. Heinrich-Propfe-Str. 1 • De - 74862 Binau

Tel.: (0049) 0 6263 42 11 0

Fax: (0049) 0 6263 42 11 50

kontakt@kirchgaessner-automation.de

www.kirchgaessner-automation.de

Service für unsere Kunden

Unsere Mitarbeiter stehen für alle Fragen zu Ihrer Verfügung. Es würde uns freuen, auch Ihre Anfrage zu erhalten. Wir unterbreiten Ihnen gerne ein für Sie individuell ausgearbeitetes Angebot! Wir freuen uns auf Ihre Nachricht!

CNC - Zerspanungstechnik 2013 Ausgabe 1

Technische Änderungen vorbehalten.

Kirchgässner GmbH

Hammerstr. 55 • De - 08523 Plauen

Tel.: (0049) 0 3741 2900

Fax: (0049) 0 3741 290 288

kontakt@plauen.kiraut.de

www.kirchgaessner-automation.de

Feuerwehrtechnik Bachert

Kirchgässner Elektrotechnik GmbH
Neckarhöhe 1 • De - 74862 Binau

Tel.: (0049) 0 6263 42 12 0

Fax: (0049) 0 6263 42 12 33

kontakt@bachert-feuerwehrtechnik.de

www.bachert-feuerwehrtechnik.de

KIRCHGÄSSNER



Ab in die Zukunft

CNC - Zerspanungstechnik

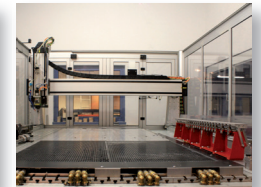
Präzisionsdreh- und Frästeile



Castel Einzelfertigung



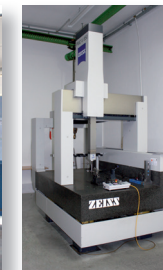
BlueStar 6 Einzelfertigung



Imes Icore GFV
Plattenbearbeitung



MPS 135 Serienfertigung



Messmaschine

Fertigungsmöglichkeiten

Frästechnik, Bohren, Tieflochbohren,
Schleifen, Baugruppenmontage

Grossserienzerspanung

Serienzerspanung von
5.000 - 200.000 Teile/Jahr.

Entgraten

durch Handentgraten oder
thermisches Entgraten.

Vermessen

Koordinaten Messungen mit einer
Aufspanfläche von 1000 x 800 mm.

.. MASCHINEN ÜBERSICHT

3 x NBH 135

Verfahrwege (mm):

X 800

Y 800

Z 800

B NC-Rundtisch

144 Werkzeuge HSK63

Max. Eilgang 70 m/min

Max. Getriebespindel Drehzahl 10000/min

Palettengröße 630x500

1 x Bluestar 6

Verfahrwege (mm):

X 800

Y 800

Z 800

B NC-Rundtisch

90 Werkzeuge SK50

Max. Eilgang 50 m/min

Max. Getriebespindel Drehzahl 10000/min

Palettengröße 630x630

1 x Bohrwerk Castel

Verfahrwege (mm):

X 2600

Y 1500

Z 1900

B Drehtisch

60 Werkzeuge SK50

Max. Eilgang 10 m/min

Max. Getriebespindel Drehzahl 3000/min

Tischgröße 1200x1000

Imes Icore GFV Plattenbearbeitung

(Kunststoff / Aluminium / Holz)

Verfahrwege (mm):

X 2480

Y 1380

Z 200

Drehachse 500mm lang

25 Werkzeuge HSK25

Max. Eilgang 5 m/min

Max. Drehzahl 40000/min

Tischgröße 2500x1500

Messmaschine ZEISS PME V 850

Verfahrwege (mm):

X 850

Y 1200

Z 600

Tischgröße 1200 x 1200 mm

Durchgangshöhe 950 mm

Waschmaschine

MTM - Trommelwaschmaschine

Korbgröße

Breite 400 mm

Höhe 620 mm

Tiefe 155 mm

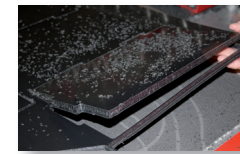
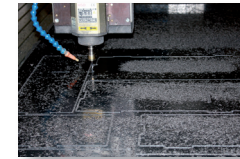
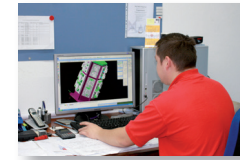


Zu Beginn einer professionellen Fertigung steht die Erstellung des NC - Programms.

An unseren 3D CAM Arbeitsplätzen können wir die Bearbeitung für die jeweilige Maschine simulieren und ein Taktzeit optimiertes NC - Programm erstellen.

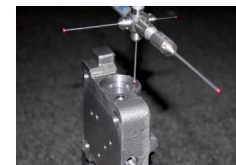
Ebenfalls wichtig ist eine Kollisionsuntersuchung der eingesetzten Werkzeuge zur Vorrichtung und Maschine. Auch diese kann am CAM System erstellt werden.

BEARBEITUNG



Je nach Werkstückgröße und Material wird dann die richtige Maschine für dieses Bauteil ausgewählt. Unser Maschinenpark stellt dazu 6 Bearbeitungszentren zur Auswahl. Mit dem Taktzeit optimierten NC - Programm und einer entsprechend zu fertigenden Stückzahl ausgelegten Vorrichtung wird dann das Werkstück hergestellt. Unsere Fertigung arbeitet in einem 3 - Schichtbetrieb und kann somit flexibel reagieren.

QUALITÄTSKONTROLLE



die unterschiedlichsten Messwerkzeuge vorhanden.

Entgraten und Waschen

Zum Entgraten sind zwei Handarbeitsplätze eingerichtet. Zusätzlich haben wir einen Prozess zum thermischen Entgraten mit einem externen Partner in die Fertigung integriert. Die Sauberkeit der Bauteile stellen wir mit unserer hauseigenen Waschanlage sicher.

