

# Müller Martini Maschinen & Anlagen AG

## Blechbearbeitung CrNi / Alu



Seite 1/2

### Chromstahl- und Aluminiumverarbeitung bei Müller Martini in Hasle

Chromstahl und Aluminium werden bei Müller Martini Hasle in einer von der Stahlblechbearbeitung komplett getrennten Fertigung verarbeitet. Mit dem modernen Maschinenpark sowie den erfahrenen und geprüften TIG-Schweissern fertigt Müller Martini Hasle qualitativ hochstehende und exakt den Kundenbedürfnissen entsprechende Teile, welche in den unterschiedlichsten Branchen verbaut werden.

Zudem werden Konstruktionen und Einzelkomponenten für den Maschinen- und Anlagenbau, Gehäuse und Schränke für die Elektro- und Elektronikbranche sowie komplette

Maschinenverschaltungen hergestellt. Durch das grosse Know-how in der Chromstahlbearbeitung werden auch Teile für die Lebensmittel- und Chemieindustrie gefertigt, welche bei Müller Martini Hasle nach sehr hohen Vorgaben verarbeitet werden.

#### Unsere Stärken, Ihre Vorteile:

- ▶ MIG / MAG / TIG-Schweissen\*
- ▶ geprüfte Schweisser
- ▶ Winkelsensorik innerhalb des Abkantprozesses
- ▶ CrNi- / Alu-Bearbeitung räumlich von Stahlblechbearbeitung getrennt
- ▶ Hartlöten
- ▶ Rohrbearbeitung
- ▶ Wingbend-Biegen

### FAQ – Müller Martini Hasle beantwortet hier Ihre wichtigsten Fragen

#### Bis zu welchen Blechdicken verarbeitet Müller Martini Hasle diese Bleche und auf wievielen Schweissplätzen?

Das TIG-Schweissverfahren wird mit entsprechender Schweisskanten-vorbereitung in allen Blechdicken angewendet. Dies auf fünf Schweissplätzen. Diese sind speziell und nur für CrNi- und Aluminium-Verarbeitung eingerichtet.

#### Wie heisst das Prüf-Zertifikat für geprüfte Schweisser im MAG-Bereich?

ISO 9606 – 1

\*Metallinertgas-Schweissen / Wolframinertgas-Schweissen

Fortsetzung auf Seite 2 >>

### Maschinenpark und Produktionsparameter auf einen Blick:

#### Lasermaschine

- ▶ Chromstahl bis zu einer Werkstückdicke von 15 mm
- ▶ Aluminium bis zu einer Werkstückdicke von 12 mm

#### Stanzen

- ▶ Chromstahl bis zu einer Werkstückdicke von 6 mm
- ▶ Aluminium bis zu einer Werkstückdicke von 6 mm

#### Entgratmaschine

- ▶ Maximale Teilebreite 1500 mm
- ▶ Nassverputzen, Tellerscheiben

#### Abkantanlagen von Trumpf

- ▶ Abkantlänge maximal 3250 mm, Presskraft 230 Tonnen

#### Schweissplätze

- ▶ erarbeitung von Werkstücken bis 3000 mm Länge und 1000 kg Gewicht

**MIG- und TIG-Schweissen:**  
Ob von Hand oder automatisiert. Müller Martini Hasle arbeitet mit zertifizierten Schweissern und gehört zu den führenden Anbietern beim CrNi- / Alu-Fertigungsprozess.



MÜLLER MARTINI

### Was ist Winkelsensorik und wie funktioniert diese?

Mit unserem bewährten Winkelmess-System ACB® sparen wir aufwändige Einfahrprozeduren beim Freibiegen. Schon das erste Biegeteil gelingt perfekt. So reduzieren wir den Ausschuss und verkürzen die Durchlaufzeiten der Teile, die weder nachgemessen noch nachbearbeitet werden müssen.

### Was habe ich als Kunde für einen Nutzen, wenn die CrNi- und Alu-Bearbeitung räumlich von der Stahlblechbearbeitung getrennt ist?

Verhinderung von Ferritrückständen auf den Werkstücken und somit bessere Qualität und längere Lebensdauer.

### Was ist Wingbend?

Wingbend sind spezielle Biegewerkzeuge. Während des Biegevorgangs wird das Blech durch die Auflageflächen der Biegezwangen gleichmässig angedrückt. Dabei gibt es keine Relativbewegung zwischen Werkzeug und Werkstück.

### Wann wird Wingbend angewendet?

- ▶ von 0,5 mm bis 3 mm Blechdicke
- ▶ für foliertes Blech
- ▶ bei optisch anspruchsvollen Werkstücken

### Vorteile des Wingbend-Systems?

- ▶ Aussparungen und Bohrungen sind auch nah an der Biegelinie ohne Verformung herstellbar
- ▶ Kürzeste Schenkel herstellbar

### Gibt es Grenzen beim Einsatz des Wingbend-Systems?

- ▶ Nur bei Winkeln bis zu 90° einsetzbar

**1/3 Konstruktionsdaten:** Die auf dem CAD erstellten Konstruktionsdaten werden direkt via CAM-Verbund in die Bearbeitungsmaschinen eingelesen. Im Produktionsprozess arbeitet Müller Martini Hasle mit Trumpf-Abkantsystemen. In diesen Maschinen sind die Winkelsensorik und Wingbend-Werkzeuge integriert. Dies führt zu schnelleren und besseren Resultaten.

**2/4 Endprodukte, die sich sehen lassen können.** Die fertig geschweissten Chromstahl- und Aluminiumteile werden mit Hilfe der ständig optimierten Prozesse in kürzester Zeit in erstklassiger Qualität hergestellt.

