

Müller Martini Maschinen & Anlagen AG

Blechbearbeitung Stahlblech



Seite 1/2

Stahlblechbearbeitung bei Müller Martini in Hasle

Müller Martini verarbeitet für Sie Stahlblech nach Ihren Bedürfnissen. Dies in einer von der Chromstahl- und Aluminiumbearbeitung getrennten Fertigung. Mit unserem modernen Maschinenpark sowie den erfahrenen und geprüften Schweißern fertigen wir qualitativ hochstehende und exakt den Kundenbedürfnissen entsprechende Teile, welche in den unterschiedlichsten Branchen verbaut werden. Wir fertigen Konstruktionen und Einzelkomponenten für den Maschinen- und Anlagenbau, Gehäuse und Schränke für die Elektro- und Elektronikbranche sowie komplette Maschinenverschaltungen.

Unsere Stärken, Ihre Vorteile:

- ▶ MAG-Schweissen (Metallaktivgasschweissen)
- ▶ Geprüfte Schweißer
- ▶ Hohe Automatisierung
- ▶ Automatisiertes Blechlager
- ▶ Stanz/Laser-Kombimaschine und Lasermaschine direkt angebunden
- ▶ 24 Stunden x 7 Tage Betrieb möglich
- ▶ Roboterschweissen bis 2500 mm
- ▶ Widerstandschweissen
- ▶ Entgratmaschine
- ▶ Runden bis 3000 mm
- ▶ Abkanten bis 3000 mm

FAQ – Müller Martini Hasle

beantwortet hier Ihre wichtigsten Fragen

Bis zu welchen Blechdicken verarbeitet Müller Martini diese Bleche und auf wievielen Schweißplätzen?

Das MAG-Schweißverfahren wird mit entsprechender Schweißkanten-vorbereitung in allen Blechdicken angewendet. Dies auf über 20 Schweißplätzen, die speziell und nur für Stahlblech-Verarbeitung eingerichtet sind.

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

ISO 9606 – 1

Fortsetzung auf Seite 2 >>

IB MMHA | 2020-04

Maschinenpark und Produktionsparameter auf einen Blick:

Lasermaschine Trumpf TC3050/TC3030

- ▶ Maximale Blechdicke 25 mm, maximale Blechabmessung 1500 x 3000 mm

Stanz/Laser-Kombimaschine

Trumpf TC6000L

- ▶ Maximale Blechdicke Lasern 8 mm, maximale Blechdicke Stanzen 8 mm
- ▶ Maximale Blechabmessung 1500 x 3000 mm

Stopa-Blechlager

- ▶ 380 Palettenplätze
- ▶ 3000 kg maximale Beladung pro Palette

Abkantanlagen Beyeler

- ▶ Abkantlänge von maximal 2500 mm
- ▶ Presskraft 150 Tonnen
- ▶ Luftbiegeverfahren

Abkanten Hämmerle

- ▶ Abkantlänge von maximal 3000 mm
- ▶ Presskraft 225 Tonnen
- ▶ 3-Punkt-Biegeverfahren

Schweißplätze

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

Entgratmaschine

- ▶ Maximale Teilebreite von 1250 mm
- ▶ Nassverputzen
- ▶ Magnet und Vakuumband
- ▶ Tellerscheiben

Richtmaschine

- ▶ Rollenrichten bis 12 mm Dicke
- ▶ bis 1250 mm

Bolzenpressen

- ▶ Bolzen M8 und Muttern M10

Runden

- ▶ Vier-Walzen-Runden
- ▶ Maximale Teillelänge 3000 mm
- ▶ CNC-gesteuert

Bolzenschweissen

- ▶ CNC-Anlage mit Doppelkopfsystem
- ▶ Maximale Teilegrösse 1500 x 3000 mm

Was ist Wingbend?

Wingbend sind spezielle Biegewerkzeuge. Während des Biegevorgangs wird das Blech durch die Auflageflächen der Biegewangen 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, auch nah an der Biegelinie ohne Verformung herstellbar
- ▶ Garantierte Austauschbarkeit durch höchste Präzision

Gibt es Grenzen beim Einsatz des Wingbend-Systems?

- ▶ Nur bei Winkeln bis zu 90° einsetzbar

Welche Biegeverfahren werden angewendet?

- ▶ Luftbiegen und 3-Punkt-Biegen

1 Lasermaschinen: Mit unseren modernsten Produktionsmaschinen erreichen wir höchste Qualität. Wir schneiden per Laser Bleche bis zu einer Dicke von 25 mm und einer maximalen Blechabmessung von 1500 x 3000 mm. Mit unserer Stanz- und Lasermaschine schneiden und stanzen wir Bleche bis 8 mm Dicke bei gleicher maximaler Blechabmessung von 1500 x 3000 mm.

2 Wingbend in Verbindung mit Winkelsensorik: Während des Kantvorgangs wird das Blech durch die Auflageflächen der Biegewangen gleichmässig angedrückt. Damit erreichen wir bei Müller Martin Hasle höchste Präzision.

3 Schema 3-Punkt-Biegen: Neben dem Luftbiegeverfahren arbeitet Müller Martini Hasle mit dem 3-Punkt-Biegeverfahren:
 a) Hydrokissen im entlasteten Zustand
 b) Hydrokissen im belasteten Zustand
 c) Matrize mit höhenverstellbarem Matrizenbolzen

4 Vollautomatische Produktion 7 x 24 h: mit Hilfe von einem direkt mit den Stanz- und Schneidemaschinen verbundenen «Stopa»-Lager mit 380 Palettenplätzen kann eine Produktion auf Tage voraus programmiert werden.

