

# CLEMENS

## IHR PARTNER IM MASCHINENBAU

### FRÄSEN / BOHREN

#### BEARBEITUNGSZENTRUM

• <b>Typ</b>	<b>RS 80 K Fahrständer</b>	<b>Hedelius</b>
	Fräsmaschine mit Dreh-Schwenktisch für 5 Achsbearbeitung	
• Steuerung	Heidenhain	iTNC 530
• Arbeitsbereich	X - Pendelbetrieb	800 / 925 mm
	X - Schwenk- Rundtisch	800 mm
	X - Festtisch	925 mm
	Y	800 mm
	Z	600 mm
• Aufspannfläche	Festtisch	750 x 1400 mm
	Schwenk- Rundtisch	Ø 800 x 630 mm
• Werkzeuge	Werkzeugaufnahme	SK 40
	Werkzeugmagazin	30 Werkzeuge

#### BEARBEITUNGSZENTRUM

• <b>Typ</b>	<b>C 80 - 2300</b>	<b>Hedelius</b>
	Fahrständer Fräsmaschine mit starrem Aufspanntisch für 3 Achsbearbeitung	
• Steuerung	Heidenhain	iTNC 530
• Arbeitsbereich	X	2300 mm
	X - Pendelbetrieb	2 x 925 mm
	Y	800 mm
	Z	600 mm
• Aufspannfläche	Festtisch	750 x 2900 mm
• Werkzeuge	Werkzeugaufnahme	SK 40
	Werkzeugmagazin	30 Werkzeuge

#### BEARBEITUNGSZENTRUM

• <b>Typ</b>	<b>RBZ 1050</b>	<b>Reckermann</b>
• Steuerung	Heidenhain	iTNC 530
• Arbeitsbereich	X	1050 mm
	Y	560 mm
	Z	520 mm
• Aufspannfläche	Festtisch	450 x 1200 mm
• Werkzeuge	Werkzeugaufnahme	SK 40
	Werkzeugmagazin	24 Werkzeuge

#### CNC-FRÄSMASCHINE

• <b>Typ</b>	<b>UF 41</b>	<b>SHW</b>
	mit CNC-Rundtisch mit gesteuertem Fräskopf für horizontale und vertikale Bearbeitung	
• Steuerung	Heidenhain	TNC 355
• Arbeitsbereich	X	1000 mm
	Y	700 mm
	Z	700 mm
• Aufspannfläche	Rundtisch	800 x 1100 mm
• Werkzeuge	Werkzeugaufnahme	SK 40

#### CNC-FRÄSMASCHINE

• <b>Typ</b>	<b>DMU 125 P</b>	<b>Deckel-Maho-Gildemeister</b>
	5 Achsbearbeitung mit CNC-Rundtisch mit gesteuertem Fräskopf für horizontale und vertikale Bearbeitung mit gesteuerter B-Achse	
• Steuerung	Heidenhain	iTNC 530
• Arbeitsbereich	X	1250 mm
	Y	880 mm
	Z	800 mm
• Aufspannfläche	Rundtisch	Ø 1250 x 1000 mm
• Werkzeuge	Werkzeugaufnahme	SK 50
	Werkzeugmagazin	60 Werkzeuge

#### CNC-FRÄSMASCHINE

• <b>Typ</b>	<b>DMU 70</b>	<b>Deckel-Maho-Gildemeister</b>
	mit CNC-Rundtisch mit gesteuertem Schwenkrundtisch für 5-Achs Bearbeitung	
• Steuerung	Heidenhain	iTNC 530
• Arbeitsbereich	X	750 mm
	Y	600 mm
	Z	520 mm
• Aufspannfläche	Rundtisch	Ø 800 x 620 mm
• Werkzeuge	Werkzeugaufnahme	SK 40
	Werkzeugmagazin	30 Werkzeuge

#### CNC-FRÄSMASCHINE

<b>Typ</b>	<b>DMU 50</b>	<b>Deckel-Maho-Gildemeister</b>
	mit CNC-Rundtisch mit gesteuertem Schwenkrundtisch für 5-Achs Bearbeitung	
• Steuerung	Heidenhain	TNC 620
• Arbeitsbereich	X	500 mm
	Y	450 mm
	Z	400 mm
• Aufspannfläche	Rundtisch	Ø 630 x 500 mm
• Werkzeuge	Werkzeugaufnahme	SK 40
	Werkzeugmagazin	30 Werkzeuge

CLEMENS: UND IHRE IDEE WIRD ZUM PRODUKT

# CLEMENS

## IHR PARTNER IM MASCHINENBAU

**DREHEN****DREHEN - CNC**

- |                           |   |                              |
|---------------------------|---|------------------------------|
| <b>• Typ</b>              | <b>LB 3000</b>                                      | <b>Okuma</b>                 |
| <b>• Steuerung</b>        | Okuma   | OSP – P200L                  |
| <b>• Arbeitsbereich</b>   | Drehdurchmesser<br>Spindeldurchlass<br>Spitzenweite | Ø 340 mm<br>72 mm<br>1000 mm |
| <b>• Reitstock</b>        | programmierbar                                      |                              |
| <b>• Werkzeugrevolver</b> | mit 12 Stationen und angetriebenen Werkzeugen       |                              |

**DREHEN - CNC**

- |                           |   |                              |
|---------------------------|---|------------------------------|
| <b>• Typ</b>              | <b>LB 3000 Ex II</b>                                | <b>Okuma</b>                 |
| <b>• Steuerung</b>        | Okuma   | OSP – 7000L                  |
| <b>• Arbeitsbereich</b>   | Drehdurchmesser<br>Spindeldurchlass<br>Spitzenweite | Ø 340 mm<br>70 mm<br>1000 mm |
| <b>• Reitstock</b>        | geschleppt  |                              |
| <b>• Werkzeugrevolver</b> | mit 12 Stationen                                    |                              |
| <b>• Stangenlager</b>     | Ø 45 x 1000   |                              |

**DREHEN - CNC**

- |                           |   |                              |
|---------------------------|---|------------------------------|
| <b>• Typ</b>              | <b>LB 15 II</b>                                     | <b>Okuma</b>                 |
| <b>• Steuerung</b>        | Okuma   | OSP – 7000L                  |
| <b>• Arbeitsbereich</b>   | Drehdurchmesser<br>Spindeldurchlass<br>Spitzenweite | Ø 340 mm<br>72 mm<br>1000 mm |
| <b>• Reitstock</b>        | geschleppt  |                              |
| <b>• Werkzeugrevolver</b> | mit 12 Stationen                                    |                              |

**DREHEN – ZYKLUSGESTEUERT**

- |   |   |  |
|---|---|--|
| <b>• Typ</b>                            | <b>CD650</b>  | <b>Kern</b>                              |
| <b>• Steuerung</b>                      | Haidenheim  | ManualPlus 620                           |
| <b>• Arbeitsbereich</b>                 | Drehdurchmesser:<br>- über Bett<br>- über Planschlitten<br>Spindeldurchlass<br>Spitzenweite | Ø 650 mm<br>Ø 420 mm<br>106 mm<br>200 mm |
| <b>• Automatischer Werkzeugrevolver</b> | hinter der Drehmitte  |  |

**NOTIZEN**


---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

■ CLEMENS: UND IHRE IDEE WIRD ZUM PRODUKT

# CLEMENS

## IHR PARTNER IM MASCHINENBAU

### ZUSCHNITT: BRENNSCHNEIDEN STAHL

#### AUTOGEN - BRENNSCHNEIDANLAGE

• <b>Typ</b>	<b>Cortina DM 3600</b>	<b>Messer Cut</b>
• Blechdicke	100 mm	
• Blechgröße max.	2500 x 4000 mm	
• Brenneranzahl max.	3 Stück	

#### PLASMA-SCHNEIDANLAGE

• <b>Typ</b>	<b>HAT 2000</b>	<b>Messer Cut</b>
• Blechdicke	12 mm	
• Blechgröße max.	2500 x 4000 mm	
• Brenneranzahl max.	1 Stück	

#### DURCHLAUF-STAHLKIESSTRAHLANLAGE

• <b>Durchlass.</b>	Breite max.	700 mm
	Höhe max.	400 mm
	Länge max.	6000 mm

#### KREISSÄGE

• <b>Typ</b>	<b>KKS 401 NA 600</b>	<b>Kaltenbach</b>
• Arbeitsbereich	Rund 90° 4-Kant 90° Flach 90° Flach 45°	130 mm 120 x 120 mm 240 x 50 mm 170 x 50 mm

#### BANDSÄGEAUTOMAT

• <b>Typ</b>	<b>HBP 313 A</b>	<b>Behringer</b>
• Arbeitsbereich	Rund 90° Flach 90°	ø 310 mm 500 x 300 mm

### ALLGEMEIN

#### SCHWEIßEN

- **Bescheinigung und Zulassung**
- HP 0 Druckbehälterzulassung für Edelstahl 1.4301 und 1.4571 bis 8 mm Wasserhaushaltsgesetz
- WHG 131 TFW W23 für Aluminium
- DIN EN 287-2 131 TFW W23 für Aluminium
- Schweißverfahren MIG, MAG und WIG
- Schweißmaterialien Stahl, Edelstahl und Aluminium
- Schweißmaschinen Schutzgas Schweißgeräte
- Impuls Schweißgeräte
- Bolzen Schweißgeräte

Schweißfachbetrieb entsprechend  
DIN EN ISO 3834-2:2006

Stahlbaunorm  
EN 1090-2:2008 + A1:2011

- **Valk Schweißroboter**
- Mit zweiseitigen Drehpositionierer
- Teilegröße: max 2,0 x 1,0 m

#### MONTAGE

- Wir montieren sowohl kleine Baugruppen als auch komplette Maschinenanlagen incl. Pneumatik-, Hydraulik- und Elektroinstallation. Unsere Montage gliedert sich in folgende Arbeitsgebiete:
- Mechanik
- Hydraulik
- Pneumatik
- Elektrik
- Steuerungstechnik

#### LACKIEREN

- Lackieranlage mit Wasserspritzwand zur Absaugung von Sprühnebel für Industrielackierungen von Einzelteilen und Maschinenkomponenten. Wir lackieren nach dem klassischen Nass-Spritzverfahren mit Kunstharzlack oder 2 Komponentenlack.

#### OBERFLÄCHENBEHANDLUNG UND VEREDELUNG

- Selbstverständlich bieten wir neben der Zerspanung auch Oberflächenbeschichtungen (z. B. Chromatieren, Eloxieren, Pulverbeschichten, Lackieren, etc.) sowie alle Wärmebehandlungen (z. B. Glühen, Einsatzhärten, Nitrieren, etc.) durch unsere Unterlieferanten an.

#### CAD - INVENTOR 2017 - 3D (8 ARBEITSPLÄTZE)

- An unseren 3D-CAD-Arbeitsplätzen entwickeln unsere Konstrukteure eigenständig, oder anhand Ihrer Vorgaben die für Sie optimalste Lösung.
- Datenimport aller gängigen CAD-Formate möglich.

CLEMENS: UND IHRE IDEE WIRD ZUM PRODUKT

# CLEMENS

## IHR PARTNER IM MASCHINENBAU

### ■ EDELSTAHL-BEARBEITUNG

#### SCHLAGSCHERE EDELSTAHL

• <b>Typ</b>	<b>XTSL 3013</b>	<b>Altantic</b>
	mit NC-gesteuerten Längenanschlag	
• Arbeitsbereich	Bleichbreite max.	3000 mm
	Blechedicke	8 mm

#### ROLLEN

• <b>Typ</b>	<b>MCB 2024</b>	<b>Davi</b>
	Hydraulische 4 Walzen Blechrundbiegemaschine mit Digitalanzeige, Konusbiegevorrichtung und Stützarm mittig und seitlich	
• Arbeitsbereich	Breite max.	2000 mm
	Durchmesser max.	4000 mm
	Durchmesser min. bei Schussbreite 500 mm.	500 mm
	Blechedicke max	8 mm

#### HYDRAULISCHE CNC ABKANTPRESSE

• <b>Typ</b>	<b>ERM 36000</b>	<b>Haco</b>
	Mit Bombierungseinrichtung, mit gesteuerten Hinteranschlägen und geteilten Messern	
• Arbeitsbereich	Blechbreite max.	3000 mm
	Blechedicke max.	8 mm
	Presskraft	200 t

### ■ SCHWEIßEN

#### NC- SCHWEIßANLAGE KA073755

• <b>Typ</b>	<b>MP</b>	<b>BAF</b>
	Mit Zylinderspannbank für Plannähte	
• Arbeitsbereich	Plannähte	WIG/Plasma
	Schweißnahtlänge max	3000 mm
• Arbeitsbereich	Blechedicke max. WIG	2,5 mm
	Blechedicke max. Plasma	3,0 bis 8,0 mm

#### PLASMASCHWEIßANLAGE N450

• <b>Typ</b>	<b>NERTERMATIC</b>	<b>Davi</b>
	Mit Vorrichtung für Zylinderrundnähte und Längsnähte	
• Arbeitsbereich	Zylinderrundnähte	WIG/Plasma
	Zylinder ø max	3200 mm
• Bleche	Blechedicke max. WIG	3,0 mm
	Blechedicke max. Plasma	3,0 bis 8,0 mm

#### BEIZEN UND PASSIVIEREN

- Zum entfernen der Anlaufnarbe im Bereich der Schweißnähte und um die Korrosionsbeständigkeit wieder herzustellen, werden unsere Werkstücke durch beizen und passivieren veredelt. Dieser Arbeitsgang wird durch eintauchen in ein Beizbad oder mit Beizpaste bei größeren Teilen durchgeführt.
- |                |        |         |
|----------------|--------|---------|
| • Beizbadgröße | Höhe   | 850 mm  |
|                | Breite | 800 mm  |
|                | Länge  | 1100 mm |

### ■ NOTIZEN

---



---



---



---



---

■ CLEMENS: UND IHRE IDEE WIRD ZUM PRODUKT

