© ® 10090 07 01 006

## INHALT


TINTEC METALLTECHNIK GMBH ..... SEITE 03

PHILOSOPHIE UND TINTEC-TEAM ..... SEITE 04

STANDORT ..... SEITE 05

ENTWICKLUNG · KONSTRUKTION · PRODUKTION ..... SEITE 06

BERATUNG UND BETREUUNG ..... SEITE 07

QUALIFIKATION UND KOOPERATION ..... SEITE 08

SICHERHEITS-SYSTEME UND ALU-JALOUSIEN ..... SEITE 09

LASERN ..... SEITE 10

STANZEN ..... SEITE 11

KANTEN ..... SEITE 12

SCHWEISSEN ..... SEITE 13

SCHLEIFEN ..... SEITE 14



TINTEC GMBH
METALLTECHNIK
IM DORFE 6 · 27318 HILGERMISSEN
FON 04256-9839-0 · FAX 9839-19
HRB 31 375 · AG WALSRODE
GESCHÄFTSFÜHRER
DIPL. ING. HANS-JOACHIM RIPPE
DIPL. ING. NIELS OSMERS
OFFICE@TINTEC.DE
WWW.TINTEC.DE

## TINTEC METALLTECHNIK GMBH

TINTEC Metalltechnik GmbH – Moderne, ganzheitliche Blechtechnik !
Grundlage unserer Arbeit bildet die leistungsfähige, prozessichere Laser- und Stanz-Laser-Technologie zum Schneiden und Trennen von Blechen.
Unser Hauptaugenmerk gilt jedoch dem Fügen – dem Verbinden von Blechen und/oder Profilen mittels Schweißen, Kleben und Löten. Spezielles Know how im Maschinen- und Anlagenbau rundet unsere Leistung ab.

Mit hochwertigen CNC-gesteuerten Produktionsanlagen, in Kombination mit CAD/CAM-gesteuerten Fertigungsabläufen und einem vernünftigen Preis-Leistungs-Verhältnis, gehört TINTEC zu den best gerüsteten Anbietern von individueller Blechverarbeitung.

Wir garantieren mit unseren geschulten, hochqualifizierten Mitarbeitern nicht nur Termintreue und höchste Präzision, sondern auch gleichbleibend hohe Qualität.

**Wir bringen Blech-Ideen in Form**.

TINTEC und ein Teil der 40-köpfigen Mannschaft.

**Bestand:** Stahl-Werkhalle mit 2.200m² Produktionsfläche.

**Neubau:** Stahl-Werkhalle mit 800m² Lagerfläche im Juni 2009.
Zuzüglich Verwaltung und Freigelände.

Modernste Maschinen-Ausrüstung.

Material-Trennung von Stahl und NE-Werkstoffen bei Produktion und Lagerung.

Schweißfachbetrieb nach DIN 18800
Qualitätssicherung nach DIN EN ISO 3834-2

TINTEC GMBH
METALLTECHNIK
IM DORFE 6 · 27318 HILGERMISSEN
FON 04256-9839-0 · FAX 9839-19
HRB 31 375 · AG WALSRODE
GESCHÄFTSFÜHRER
DIPL. ING. HANS-JOACHIM RIPPE
DIPL. ING. NIELS OSMERS
OFFICE@TINTEC.DE
WWW.TINTEC.DE

## PHILOSOPHIE UND TINTEC-TEAM

**Wir streben nach**
dauerhaftem Fortbestand und gesundem, umweltorientierten Wachstum.
Damit festigen wir Arbeitsplätze und sichern angemessene Lebensqualität.

**Wir arbeiten im Team**,
nutzen gegenseitige Stärken, bilden uns laufend weiter
und tragen gemeinsam die Verantwortung für das Unternehmen TINTEC.

**Wir garantieren:**
- Marktorientierte Unternehmens-Effizienz.
- Kontinuierliche Leistungs-Verbesserung.
- Kunden-Zufriedenheit durch Qualität.
- Individuelle Kundenbetreuung.

**Geschäftsführung**
**Dipl.-Ing. Hans-Joachim Rippe**
04256 - 98 39 -12 rippe@tintec.de

**Dipl.-Ing. Niels Osmers** · GF Technik
Prod.-Steuerung, Schweißprozesse, Qualitätssicherung
04256 - 98 39 -18 osmers@tintec.de

**Verwaltung**
**Ingrid Bredehorst**
04256 - 98 39 -10 bredehorst@tintec.de

**Projekt-Management**
**Dipl.-Ing. (FH) Peter Rieß**
Schweiß-Fachingenieur (EWE)
04256 - 98 39 -17 riess@tintec.de

TINTEC GMBH
METALLTECHNIK
IM DORFE 6 · 27318 HILGERMISSEN
FON 04256-9839-0 · FAX 9839-19
HRB 31 375 · AG WALSRODE
GESCHÄFTSFÜHRER
DIPL. ING. HANS-JOACHIM RIPPE
DIPL. ING. NIELS OSMERS
OFFICE@TINTEC.DE
WWW.TINTEC.DE

## STANDORT

**Hilgermissen** bei Hoya ( Niedersachsen ).

Bis zur Autobahn A27 ca. 20km
( Ausfahrt Verden-Nord ).

Bis Bahnanschluß Hoya ca. 5km.

Bis Flughafen Bremen ca. 40km.

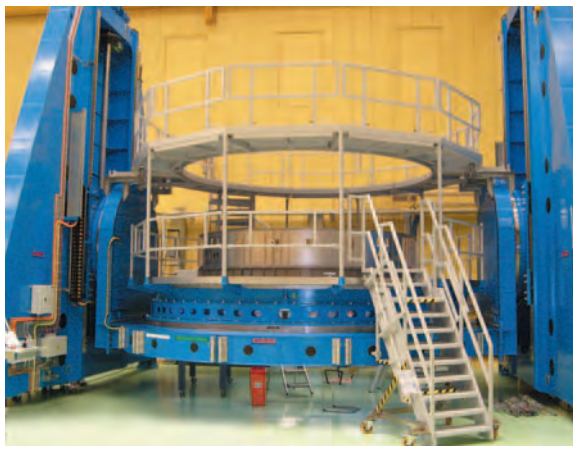
Wir produzieren auf einer Fläche von ca. 2.000m² individuelle und standardisierte Aufträge für die Lebensmittel-Verarbeitung, den Anlagenbau, den Maschinenbau, den Landmaschinenbau und für Handwerksbetriebe.

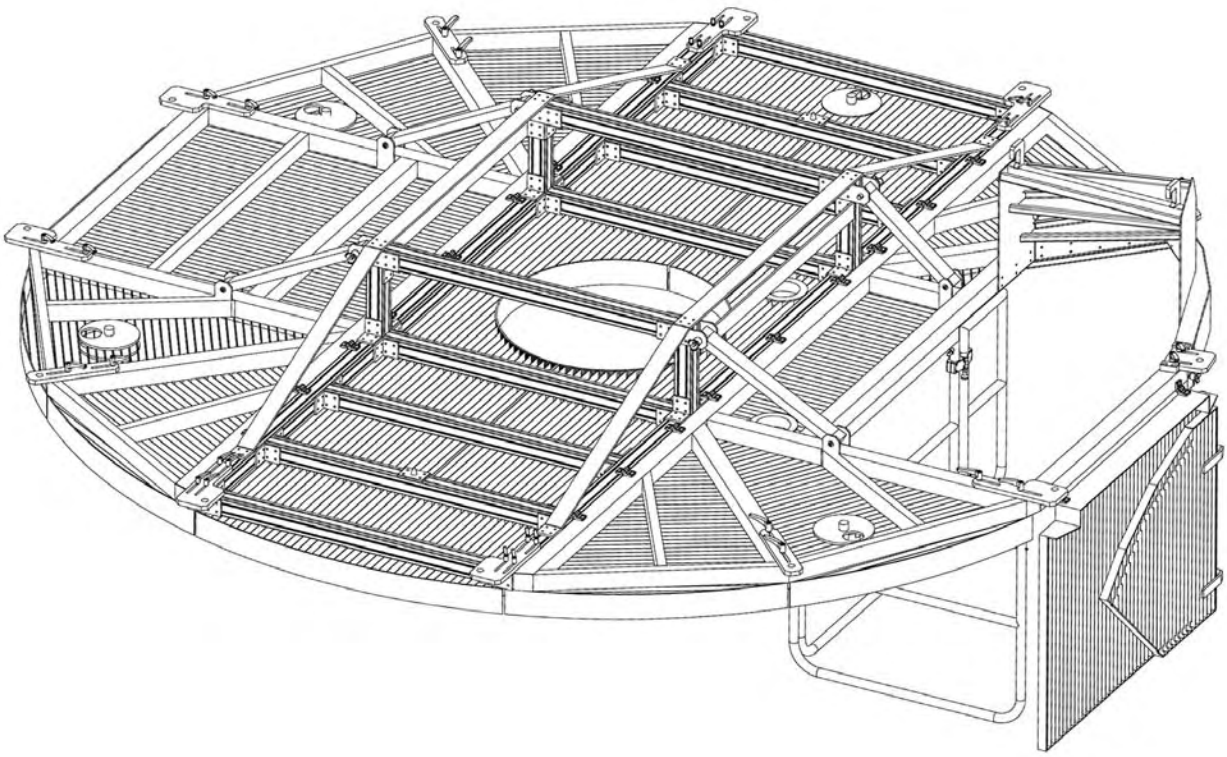
TINTEC GMBH
METALLTECHNIK
IM DORFE 6 · 27318 HILGERMISSEN
FON 04256-9839-0 · FAX 9839-19
HRB 31 375 · AG WALSRODE
GESCHÄFTSFÜHRER
DIPL. ING. HANS-JOACHIM RIPPE
DIPL. ING. NIELS OSMERS
OFFICE@TINTEC.DE
WWW.TINTEC.DE

## ENTWICKLUNG
## KONSTRUKTION
## PRODUKTION

**Exakte PPS-gesteuerte Produktions-Vorbereitung** ist Grundlage sicherer Produktions-Abläufe. Unsere Techniker und Ingenieure sorgen mit professioneller Daten-Erfassung, -Übernahme und -Konvertierung für äußerste Präzision, optimale Qualität und Termintreue.

Neben den standardisierten Aufträgen **entwickeln, konstruieren und fertigen** wir vorrangig individuelle Einzelteile, komplette Baugruppen und komplexe Konstruktionen nach den Wünschen und Ideen unserer Kunden.





TINTEC GMBH
METALLTECHNIK
IM DORFE 6 · 27318 HILGERMISSEN
FON 04256-9839-0 · FAX 9839-19
HRB 31 375 · AG WALSRODE
GESCHÄFTSFÜHRER
DIPL. ING. HANS-JOACHIM RIPPE
DIPL. ING. NIELS OSMERS
OFFICE@TINTEC.DE
WWW.TINTEC.DE

## BERATUNG UND BETREUUNG

**Lösungsorientierte Beratung und Betreuung** sind für uns nicht nur selbstverständlich, sondern Teil unserer Firmen-Philosophie. Wir legen Wert auf stabile Netzwerke und effiziente, langzeit-orientierte Partnerschaften.

„Nach 20 Jahren Erfahrung als Unternehmer im Sonder-Maschinenbau - als international tätiger Industrie-Waschmaschinen-Hersteller - realisiere ich heute, zusammen mit meinen Mitarbeitern, als Job-Shopper das, was ich vorher selbst gefordert habe."

**Sprechen Sie mit uns !**
Erläutern Sie uns Ihre Ideen, teilen Sie uns Ihre Wünsche mit und zeigen Sie uns Ihre Ziel-Vorstellung.

**Unsere Erfahrung wird Ihnen helfen.**

Geschäftsführender Gesellschafter
Dipl.-Ing. Hans-Joachim Rippe

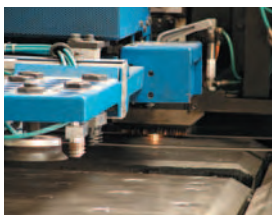
TINTEC GMBH
METALLTECHNIK
IM DORFE 6 · 27318 HILGERMISSEN
FON 04256-9839-0 · FAX 9839-19
HRB 31 375 · AG WALSRODE
GESCHÄFTSFÜHRER
DIPL. ING. HANS-JOACHIM RIPPE
DIPL. ING. NIELS OSMERS
OFFICE@TINTEC.DE
WWW.TINTEC.DE

## QUALIFIKATION UND KOOPERATION

**Wir bringen Blech-Ideen in Form**
durch Trennen, Formen und Fügen.
Unser Unternehmen und unsere Mitarbeiter sind für Alu-, Stahl- und VA-Schweißarbeiten zertifiziert.
Hersteller-Qualifikation Klasse nach DIN 18800-7: 2002-9 für WIG (TIG), MIG und MAG.
Zertifizierte Qualitätssicherung für Schweißbetriebe nach DIN EN ISO 3834-2.

**Kooperation macht's möglich.**
Wir sind Blech-Spezialisten und legen großen Wert auf professionelle, ganzheitliche Auftrags-Erledigung - alles aus einer Hand.
Die nahtlose Zusammenarbeit mit qualifizierten Partnern macht's möglich.

**Optionen durch Kooperationen:**
- Qualifizierter Schaltschrankbau
- Spanabhebende Bearbeitung
- Galvanische Bearbeitung
- Pulverlackierung
- Nasslackierung
- Beizen
- Strahlen
- Isolierungen
- Verpackung und Transport



TINTEC GMBH
METALLTECHNIK
IM DORFE 6 · 27318 HILGERMISSEN
FON 04256-9839-0 · FAX 9839-19
HRB 31 375 · AG WALSRODE
GESCHÄFTSFÜHRER
DIPL. ING. HANS-JOACHIM RIPPE
DIPL. ING. NIELS OSMERS
OFFICE@TINTEC.DE
WWW.TINTEC.DE

## SICHERHEITS-SYSTEME UND ALU-JALOUSIEN

**Standard-Produkte von TINTEC.**
Vorrichtungen und Einrichtungen für die Sicherheit beim Geldverkehr.

**Zum Beispiel Zahlvorrichtungen**
nach VBG 120, DIN 52290

- Mehrzweck-Schiebemulden
- Schalter-Systeme
- Geld- und Kofferschleusen
- Aluminium-Sicherheits-Profile
- Kassen-Zahltische

**Zum Beispiel**
**Aluminium-Jalousien**
in allen Eloxierungen und RAL-Farben.

- Für Rollschränke
- Für Kassen-Zahltische
- Für Büro-Möbel und Möbel

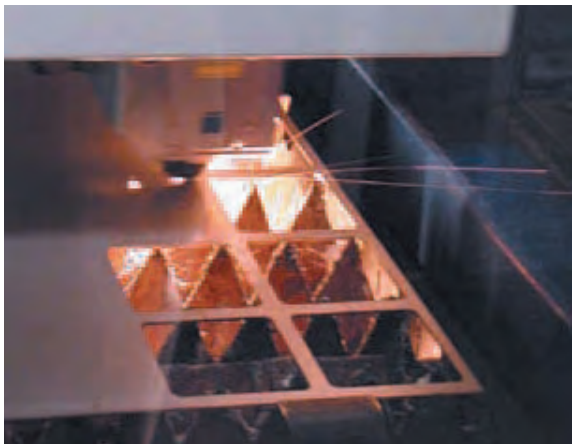
Alle Jalousien in Zuschnitt und Montage nach Kundenwunsch, mit individuellem Schloß-Profil und mit individueller Griffleiste oder Bügelgriff. Vielfältige Variationen, komplett als einbaufertige Rolläden.

TINTEC GMBH
METALLTECHNIK
IM DORFE 6 · 27318 HILGERMISSEN
FON 04256-9839-0 · FAX 9839-19
HRB 31 375 · AG WALSRODE
GESCHÄFTSFÜHRER
DIPL. ING. HANS-JOACHIM RIPPE
DIPL. ING. NIELS OSMERS
OFFICE@TINTEC.DE
WWW.TINTEC.DE

## LASERN

**Trumpf L4030 Laser-Schneidanlage**
High-End-Maschine mit großer Arbeitsfläche ( 4000 x 2000 mm ) und starkem 4kW Laser. Das Wechseltisch-System ermöglicht nahezu ununterbrochenen Schneidbetrieb, mit höchster Genauigkeit und optimaler Geschwindigkeit bei Mikro- und Makro-Konturen.

**Schnittleistung:**
Stahl bis 20 mm,
Edelstahl bis 15 mm,
Aluminium bis 10 mm.



**In Kürze** werden wir unsere Trumpf L4030 mit dem System RotoLas aufrüsten.
RotoLas ermöglicht bei Rohren und Profilen das Laser-Schneiden komplexer Konturen bis zu einem Durchmesser von 395 mm.

**Funktion und Anwendung**
Die NC-Steuer-Programme für die Mehrachs-Bearbeitungszentren der Trumpf L4030 werden von uns nach Kunden-Ideen oder -Zeichnungen geschrieben, oder als CAD-Programme vom Kunden zur Verfügung gestellt.

Alle 2D-Konturen werden, mit einer Genauigkeit von bis zu 0,1 mm, ohne Bauteilberührung und Krafteinwirkung geschnitten.

Fe-Werkstoffe, Aluminium Oxyd, ST-Nitrid, BOR-Nitrit, sowie hochtemperaturbeständige Werkstoffe wie Molybdän und Hastelloy können bearbeitet werden. Wolfram bis zu einer Stärke von ca. 2mm.

TINTEC GMBH
METALLTECHNIK
IM DORFE 6 · 27318 HILGERMISSEN
FON 04256-9839-0 · FAX 9839-19
HRB 31 375 · AG WALSRODE
GESCHÄFTSFÜHRER
DIPL. ING. HANS-JOACHIM RIPPE
DIPL. ING. NIELS OSMERS
OFFICE@TINTEC.DE
WWW.TINTEC.DE

## STANZEN

**Trumpf TC 600 L Laser-Stanz-Zentrum**
High-End-Maschine mit großer Arbeitsfläche ( 3000 x 1500 mm ) und starkem 2,6kW Laser. Die automatische Sheetmaster-Blechbeschickung ermöglicht nahezu ununterbrochenen und fast mannlosen Schneid- und Stanzbetrieb.

Der automatische Abtransport der Gut-Teile erfolgt über Klappen oder Vakuum-Heber. Rest-Teile werden ebenfalls automatisch gesammelt.

**Schnitt-Stanz-Leistung:**
Die Trumpf TC 600 L kann Laser- und Stanz-Leistungen bis zu einer Blechdicke von 8 mm erbringen. Unser Einsatz -Schwerpunkt liegt momentan bei 1,0 bis 4,0 mm Blechdicke.

**Funktion und Anwendung**
Die vollautomatisierte Trumpf TC 600 L kommt immer dann zum Einsatz, wenn sowohl Stanzen als auch Lasern technisch angebracht ist.

**Typische Aufgaben**
für unser Laser-Stanz-Zentrum sind z.B. Bauteile mit einer Vielzahl von Lochungen ( Quadratloch-Gitter ), mit Bohrungen und angeformten Senkungen, mit verschiedensten Gewindelöchern, mit kleinen Ankantungen, oder mit Sicken oder sonstigen Verformungen und mit komplexen Konturen.

TINTEC GMBH
METALLTECHNIK
IM DORFE 6 · 27318 HILGERMISSEN
FON 04256-9839-0 · FAX 9839-19
HRB 31 375 · AG WALSRODE
GESCHÄFTSFÜHRER
DIPL. ING. HANS-JOACHIM RIPPE
DIPL. ING. NIELS OSMERS
OFFICE@TINTEC.DE
WWW.TINTEC.DE

## KANTEN

Erst durch das Kanten wird aus einer gelaserten und / oder gestanzten Platine ein 3-dimensionales Bauteil.

Das Herzstück unserer „Kantgilde“ ist die **Trumpf V 3200 Kantpresse** mit ACB- Winkelmess-Sensorik, einer Kantlänge von 4400 mm und 320 to max. Presskraft und einem 5-Achsen-Hinteranschlag.
Auf mehreren Stationen lassen sich so sehr komplexe Bauteile bearbeiten.

Unsere kleine Kantpresse **Trumpf V 500** (BJ 2006), Kantlänge 1250 mm und 50 to Presskraft, hat die gleiche Ausstattung.

Das „Arbeitstier“ ist unsere **I.MA.L.** mit NC-Steuerung für die vielen Kantungen mit Spezial-Werkzeugen.
Kantlänge 3300 mm
Presskraft 115 to.

### Funktion und Anwendung

Die V 3200 und V 500 werden über die CNC-Software **TOPS 600** gesteuert. Schnelle Rüstbarkeit mit einer Vielzahl von Werkzeugen machen diese Kantpresse unverzichtbar für hochwertige, sichere und reproduzierbare Kantungen. Selbst bei anspruchsvollsten Materialien.

### Qualifikation

Obwohl die Fertigung über CAD- und CNC-Programmierung gesteuert wird, läuft nichts ohne unsere erfahrenen, regelmäßig geschulten Blech-Fachleute, ihrem Anspruch auf Genauigkeit und ihrem 3-dimensionalen Denkvermögen.

TINTEC GMBH
METALLTECHNIK
IM DORFE 6 · 27318 HILGERMISSEN
FON 04256-9839-0 · FAX 9839-19
HRB 31 375 · AG WALSRODE
GESCHÄFTSFÜHRER
DIPL. ING. HANS-JOACHIM RIPPE
DIPL. ING. NIELS OSMERS
OFFICE@TINTEC.DE
WWW.TINTEC.DE

## SCHWEISSEN

**Schweißen, Kleben, Löten**
Unternehmen und Mitarbeiter sind für Alu-, Stahl- und VA-Schweißarbeiten und für MIG, MAG, WIG zertifiziert.
Nach **DIN 18800** und **DIN EN ISO 3834**.

**Wir arbeiten mit folgenden Verfahren:**

- mit stationärem Punktschweißen
- mit mobilem Punktschweißen
- mit manuellem MIG-Schweißen
- mit manuellem WIG-Schweißen
- mit manuellem MAG-Schweißen
- mit manuellem MIG-Löten
- mit manuellem Plasma-Pulver-Schweißen
- mit robotergesteuertem Schweißen
  Cloos-Schweißroboter für MIG-, MAG- und Plasma-Pulver-Schweißen

**Technologie und Handwerk**
Wir fügen ( Schweißen, Kleben, Löten ) mit modernster Ausstattung und geschulten Mitarbeitern komplexe Blech- und Profil-Konstruktionen zu kompletten technischen Einheiten.

**Innovationen der Fertigung**
In Zusammenarbeit mit der SLV-Hannover ( Schweißtechnische Lehr- & Versuchsanstalt ) testen wir neue Prozesse und Verfahren. Zur Zeit beschäftigen wir uns mit einem Laser-Schweiß-System und mit der CMT-Technologie zum Schweißen dünnster Bleche.

TINTEC GMBH
METALLTECHNIK
IM DORFE 6 · 27318 HILGERMISSEN
FON 04256-9839-0 · FAX 9839-19
HRB 31 375 · AG WALSRODE
GESCHÄFTSFÜHRER
DIPL. ING. HANS-JOACHIM RIPPE
DIPL. ING. NIELS OSMERS
OFFICE@TINTEC.DE
WWW.TINTEC.DE

## SCHLEIFEN

**Schleifen, Entzundern, Bürsten, Strahlen, Trowalisieren, Verrunden und Satinieren**
Mit dem richtigen Finish erreichen wir die gewünschte Oberfläche und steigern damit, speziell bei Edelstahl, die Produktqualität.

**Bütfering Steelmaster Schleifmaschine**
4 Antriebs-Segmente werden frei programmiert. Das ermöglicht unterschiedliches Finish fast aller Metallarten. Die Steelmaster bearbeitet Bauteile von 200 bis 1300 mm Kantenlänge und 120 mm Materialstärke.

**Technologie und Handwerk**
Kleinere Bauteile werden in einer Gleitschleif-Anlage mit befeuchteten, vibrierenden Keramik-Teilchen trowalisiert. Gratfreiheit und Kantenverrundung sind hervorragend.

Gestrahlte Edelstahl-Oberflächen werden mittels Stahlkugeln hergestellt.

Komplexe Teile werden letztendlich per Hand bearbeitet. Dafür stehen eine Langband-Anlage und diverse Handmaschinen zum Schleifen, Satinieren und Polieren, etc. zur Verfügung.

TINTEC GMBH
METALLTECHNIK
IM DORFE 6 · 27318 HILGERMISSEN
FON 04256-9839-0 · FAX 9839-19
HRB 31 375 · AG WALSRODE
GESCHÄFTSFÜHRER
DIPL. ING. HANS-JOACHIM RIPPE
DIPL. ING. NIELS OSMERS
OFFICE@TINTEC.DE
WWW.TINTEC.DE

# JUST IN TIME !

© ® 10090 07 01 006