

- Feuerverzinken
- Mechanisches Verzinken
- Blechbearbeitung

Kompetenz in Zink und Blech



BACHOFER



von links:
Michael Scheufele
Peter Stifel
Stefan Ittner
Christian Pfauth
Roland Bachofer

Liebe Geschäftsfreunde,
seit 1888 ist BACHOFER ein leistungsfähiger und erfahrener Partner für Handwerk und Industrie. Mit ca. 100 Mitarbeitern in den Bereichen Feuerverzinken, mechanisches Verzinken und Blechbearbeitung werden gleichermaßen Einzel- wie Serienaufträge rasch, zuverlässig und in höchster Qualität ausgeführt. Wir setzen auf unbedingte Zuverlässigkeit und Haltbarkeit unserer Produkte genauso wie auf professionelle Partnerschaft mit unseren Kunden und Lieferanten. Gerade im heutigen rauen Geschäftsalltag bieten wir unseren Kunden kompetente Beratung, effiziente Auftragsabwicklung und rasche, sorgfältige Ausführung. Machen Sie sich ein Bild von unserem vielfältigen Programm!

Geschäftsleitung und
Betriebsleitung der
Bachofer GmbH & Co. KG

Programmübersicht

■ Feuerverzinken

Seit über 60 Jahren setzen wir auf das Feuerverzinken. Selbst unter außergewöhnlichen Einsatzbedingungen bleibt feuerverzinkter Stahl jahrzehntelang vor Korrosion geschützt. Wir betreiben moderne und umweltfreundliche Verzinkungsanlagen für verschiedene Anwendungsgebiete.

→ Seite 4

■ Mechanisches Verzinken

Das mechanische Verzinken ist ein bewährtes Beschichtungsverfahren für Kleinteile mit höherer Festigkeit. Ebenso bieten wir die ALMAC®-Beschichtung an: Insbesondere bei der Verbindung von Aluminiumteilen kann damit die Kontaktkorrosion unterbunden werden.

→ Seite 8

■ Blechbearbeitung

Eine zentrale Säule unseres Unternehmens ist die Verarbeitung von Stahl- und Edelstahlblechen. Wir sind in der Lage, Teile in jeder Form und höchster Genauigkeit in kürzester Zeit zu fertigen, vom Einzelteil bis zur Serie, nach Zeichnung oder Muster.

→ Seite 10



Wir sind in der Lage, täglich bis zu 80 Tonnen Stahl zu bearbeiten. Neben dem großen Verzinkungskessel stehen zwei weitere Anlagen

für die Hochtemperatur-Feuerverzinkung von Kleinteilen zur Verfügung.



In den Beschichtungstrommeln wird ohne Wärmezufuhr das Metallpulver auf die zu bearbeitenden Teile aufgebracht.



Zur Qualitätssicherung gehören Schichtdickmessungen und Korrosionstests in einer Salzsprühkammer.



Der große Maschinenpark ermöglicht die umfassende Bearbeitung von Stahl-, Edelstahlblechen und

NE-Metallen in Formaten bis 1500 x 3000 mm und 6,4 mm Stärke.



Wir verwenden alle gängigen Schweißverfahren.

Feuerverzinken: Stückverzinkung

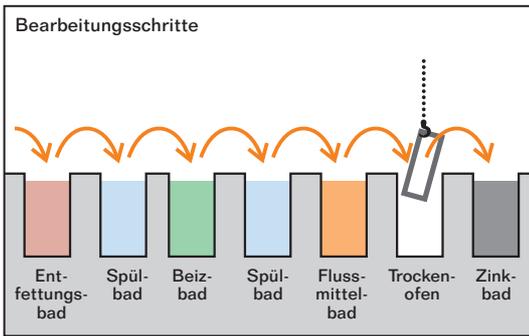


Werkstücke in der Vorbehandlung

Mit unseren modernen Anlagen, bei denen auf perfekten Umweltschutz geachtet wurde, können wir heute täglich bis zu 80 Tonnen Stahl verzinken. Dabei bürgen unsere erfahrenen Fachkräfte für hohe Verzinkungsqualität nach DIN EN ISO 1461. Unser Service beginnt aber schon viel früher: Bei allen Fragen zur Planung und verzinkungsgerechten Konstruktion neuer Produkte beraten Sie unsere Mitarbeiter gerne. Begutachtung, detaillierte Kommissionierung und zuverlässige Terminabsprachen im Wareneingang gehören ebenso dazu wie fachgerechte Aufhängung und perfekte Vorbehandlung.

In unserem Kessel mit den Abmessungen 7,0 x 1,4 x 2,5 m werden ständig 185 Tonnen Zink bei einer Temperatur von 450 °C





flüssig gehalten. Dieses Bad eignet sich besonders für Stahlkonstruktionen und Serienteile bis 6,5 m Länge.

Vorteile des Feuerverzinkens:

- langlebiger Korrosionsschutz
- Wartungsfreies Schutzsystem ohne Folgekosten
- Perfekter Schutz innen und außen, selbst an unzugänglichen Stellen
- Hohe Abrieb- und Schlagfestigkeit, selbst bei mechanischer Beanspruchung
- Eignung für die üblichen Verbindungstechniken, insbesondere Schrauben und Schweißen
- hohe Wirtschaftlichkeit und Zuverlässigkeit
- Planungssicherheit durch Unabhängigkeit von Jahreszeit und Witterung
- Praktizierter Umweltschutz: Durch das Feuerverzinken werden Werte erhalten und Ressourcen geschont.



Routinemäßige Schichtdickenkontrolle

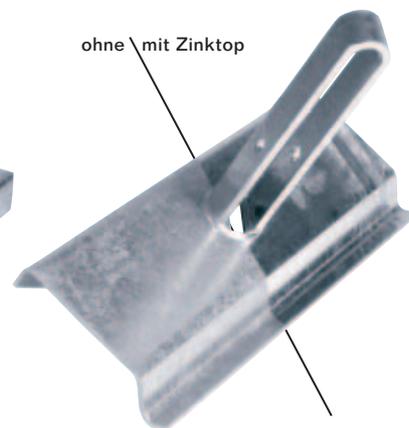
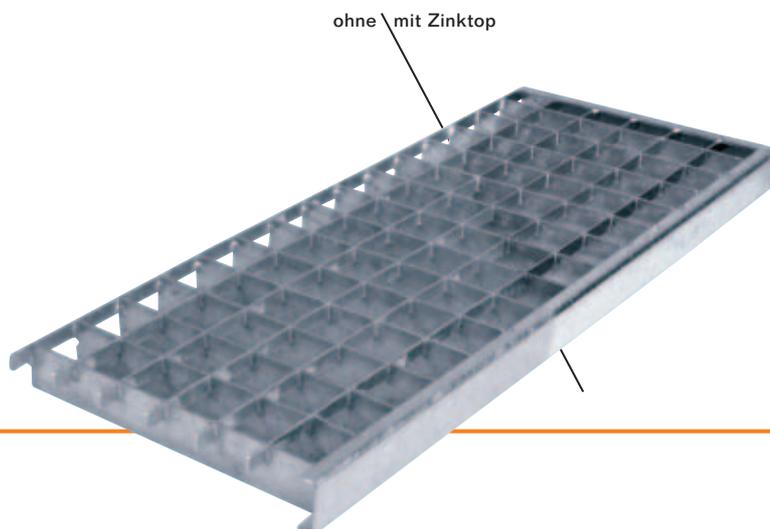


Feuerverzinken: Zinktop



Sie sehen den Unterschied: Mit der Zinktop-Behandlung sehen Teile länger aus wie neu.

Auf Wunsch erhält die feuerverzinkte Ware unsere Zinktop-Nachbehandlung. Zinktop ist ein ungiftiger, chromatfreier, lufttrocknender Klarlack, der den Teilen ein glänzendes und lange Zeit neuwertiges Aussehen verleiht. Die schützende Lackschicht verhindert die natürliche Graufärbung und Weißrostbildung für etwa ein Jahr und ist ein guter Haftgrund für anschließende Nass- oder Pulverlackierung. Zinktop ist die ideale und preiswerte Nachbehandlung für alle sichtbaren Teile. Wir beraten Sie gerne.



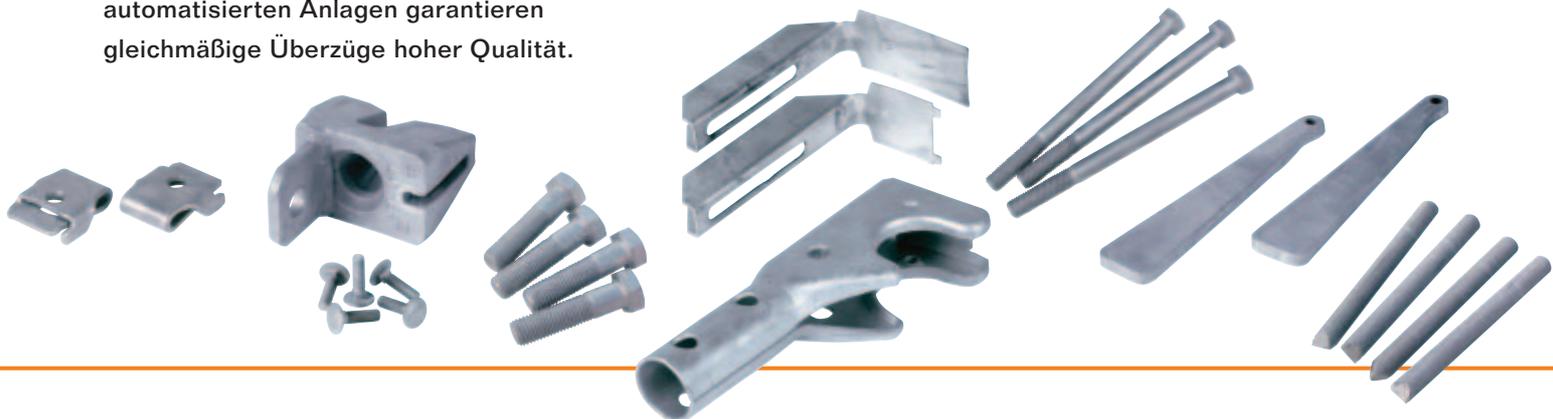


Schon seit vielen Jahren beschäftigen wir uns mit der Technologie des Feuerverzinkens von Kleinteilen. Diese werden in Lochkörben in ein bis zu 560 °C heißes Bad getaucht, anschließend wird das „überflüssige“ Zink durch Zentrifugieren abgeschleudert. Das Verfahren eignet sich für Kleinteile, die nicht – wie bei der Stückverzinkung üblich – aufgehängt werden. Gegenüber der Stückverzinkung werden dünnere und sehr gleichmäßige Überzüge gewährleistet. Feuerverzinkte Schrauben mit gängigem Gewinde sind eine Spezialität unseres Hauses.

Unsere nach modernsten Gesichtspunkten konzipierten und weitestgehend automatisierten Anlagen garantieren gleichmäßige Überzüge hoher Qualität.



Von links oben: Computergesteuertes Befüllen der Körbe, Tauchbad, Zentrifugieren und Entleeren der fertigen Teile



Mechanisches Verzinken



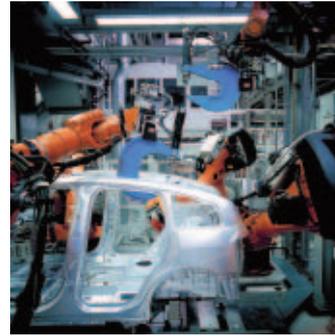
Blick in die Beschichtungstrommel

Ein weiteres bewährtes und wirtschaftliches Beschichtungsverfahren ist das mechanische Verzinken. Mit der zunehmenden Verwendung von hochfesten Stählen gewinnt das mechanische Verzinken gegenüber den galvanischen Verfahren weiterhin an Bedeutung, da die Gefahr der Wasserstoffversprödung ausgeschlossen werden kann. Beim mechanischen Verzinken wird mittels Glaskugeln und Promotor-Zusätzen in rotierenden Trommeln Zinkpulver auf die zu bearbeitenden Teile aufgebracht. Die Teile selbst können anschließend nach herkömmlichen Verfahren chromatiert werden.

Vorteile des mechanischen Verzinkens:

- korrosionsbeständige Beschichtungen hoher Qualität
- ausgezeichnete Haftungseigenschaften und Gleichmäßigkeit der Oberfläche
- keine Wasserstoffversprödung
- Aufbringung gemischter Überzüge (z. B. Zink/Zinn oder Zink/Zinn/Aluminium) ist möglich
- nachfolgende Chromatierung gemäß Kundenwunsch
- Schichtdicke kann genau berechnet werden
- kein Verkleben der Teile
- übliche Schichtdicken: 8 bis 20 μm , maximal 40 bis 50 μm





ALMAC[®]-beschichtete Teile sind auch für die besonderen Ansprüche der Automobilindustrie geeignet.



Zur Qualitätskontrolle gehören Schichtdickenmessungen und Korrosionsschutztests.

ALMAC[®] ist ein patentiertes Metall-Beschichtungsverfahren, welches Zink, Zinn und Aluminium beinhaltet. Es ist besonders geeignet für hochfeste Verbindungselemente aus Stahl, vorzugsweise zur Verwendung mit Aluminiumteilen. Die Gesamtschichtdicke liegt je nach Kundenwunsch zwischen 8 und 14 μm . Eine Chromatierung (gelb oder transparent) der Teile für weiter erhöhten Korrosionsschutz ist möglich. ALMAC[®]-beschichtete Stahlstanznieten werden z. B. in der Automobilindustrie als Verbindungselemente für Aluminium-Karosserieteile eingesetzt.

Vorteile des ALMAC[®]-Verfahrens:

- Beim ALMAC[®]-Verfahren besteht – wie auch beim mechanischen Verzinken – keine Gefahr der Wasserstoffversprödung. Das Verfahren ist also besonders für hochfeste Verbindungselemente geeignet.
- Hohe Korrosionsbeständigkeit: Der Korrosionsschutz mechanisch verzinkter Teile wird weit übertroffen. Das Verfahren kann als Ersatz zu galvanischen Beschichtungen verwendet werden, ohne dass die Teiledimensionen geändert werden müssen.
- Bestgeeignetes System zur Vermeidung von Kontaktkorrosion in Verbindung mit Aluminiumteilen.
- Gute Eignung zur Beschichtung von Kleinteilen: kein Zusammenkleben der Teile, gleichmäßige Schichtdickenverteilung von Teil zu Teil.
- Gute Verwendbarkeit bei Sichtteilen: silbergraue Beschichtung, sehr geringe Anfälligkeit hinsichtlich Weißrostbildung.

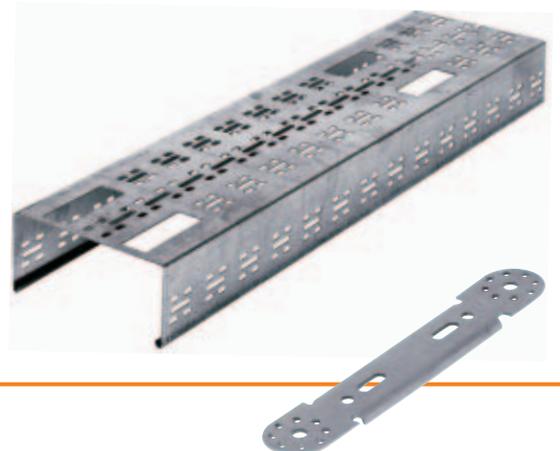


Blechbearbeitung



Die Bearbeitung von Stahl- und Edelstahlblechen gehört zu unseren Stärken. Große Erfahrung und ein umfangreicher Maschinenpark zur Bearbeitung von Formaten bis 1500 x 3000 mm und 6,4 mm Stärke versetzen uns in die Lage, Teile in jeder Form und höchster Genauigkeit zu fertigen. Vom Einzelteil bis zu mittleren Serien: Wir fertigen in bester Qualität und kürzester Zeit!

Unser Service setzt schon vor der Fertigung ein: Die Fachkräfte unseres Hauses sind gerne bereit, bei der Planung und



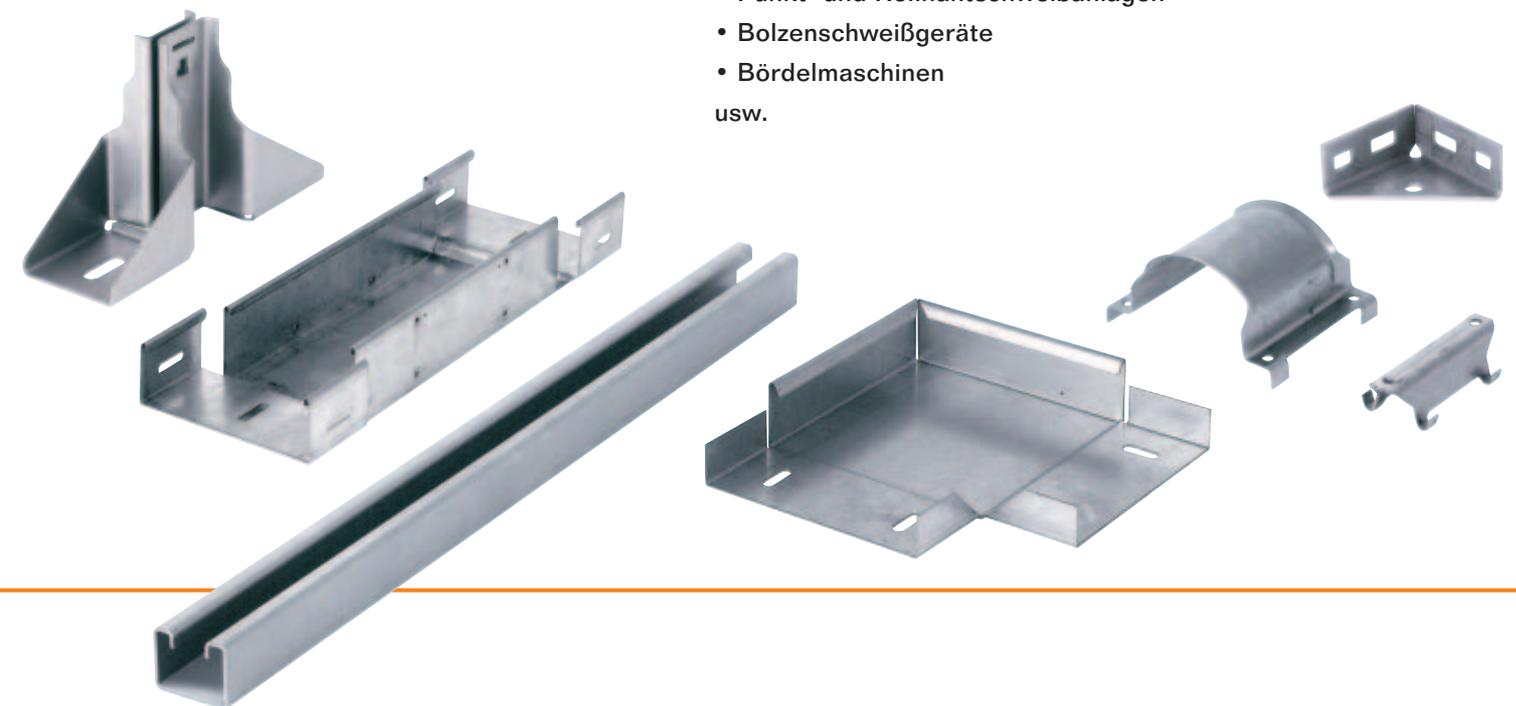


Konstruktion neuer Produkte beratend zur Seite zu stehen. Gerade diese persönliche und produktbezogene Beratung führt häufig zu ganz spezifischen Problemlösungen, die den Wünschen und Vorstellungen unserer Kunden entsprechen – und Zeit, Mühe und Kosten sparen helfen.

Leistungsspektrum:

- Tafelscheren bis 3000 x 6 mm
- CNC-Blechbearbeitungszentrum bis 1500 x 3000 x 6,4 mm
- CNC-Abkantpressen bis 3000 mm und 175 t
- Ziehpressen bis 160 t
- Exzenterpressen bis 125 t
- Rundbiegemaschinen bis 2000 mm
- MIG, MAG, WIG-Schweißanlagen
- Punkt- und Rollnahtschweißanlagen
- Bolzenschweißgeräte
- Bördelmaschinen

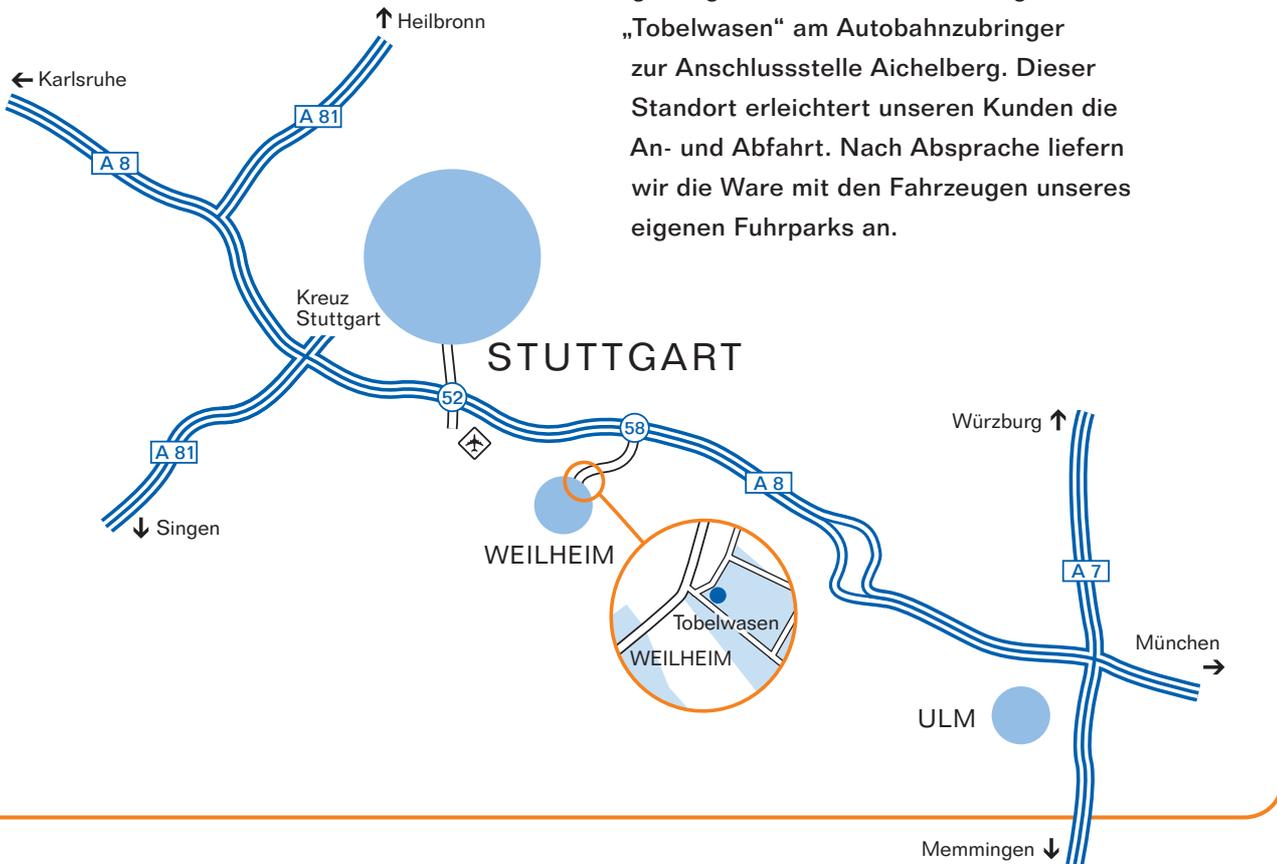
usw.





Stuttgarter Luftbild Elsäßer-GmbH

Unser Firmengelände liegt sehr verkehrsgünstig im Weilheimer Industriegebiet „Tobelwasen“ am Autobahnzubringer zur Anschlussstelle Aichelberg. Dieser Standort erleichtert unseren Kunden die An- und Abfahrt. Nach Absprache liefern wir die Ware mit den Fahrzeugen unseres eigenen Fuhrparks an.



Bachofer GmbH & Co. KG
 Metall- und Verzinkwerk
 Carl-Benz-Straße 2
 73235 Weilheim/Teck

Tel.: (0 70 23) 9 00 31-0
 Fax: (0 70 23) 9 00 31-99
 E-Mail: info@bachofer.de
 Internet: www.bachofer.de

