



Unternehmenspräsentation

**der VR-Vertriebs GmbH
& Partner**



Sehr geehrte Damen und Herren,

wir möchten heute die Gelegenheit nutzen, um uns kurz bei Ihnen vorzustellen.

VR –Vertriebs GmbH ist ein zuverlässiger und kompetenter Industriedienstleister mit Sitz in München. Wir unterstützen deutsche und internationale Zulieferer der Automobilindustrie, Luft-und Raumfahrtindustrie sowie Medizin-und Agrartechnik auf dem deutschen und europäischen Markt.

An der Schnittstelle Kunde -Zulieferer schaffen wir gemeinsam mit unseren Partnern **additive** Werte.

Als Ihr kompetenter Partner lösen wir mit Fachkompetenz, Fingerspitzengefühl und nachhaltigem persönlichem Engagement auch gerne Ihre vertrieblichen Aufgabestellungen.

Unser Geschäftskonzept...

Die VR Vertriebs GmbH ist keine Industrie-oder Handelsvertretung, vielmehr bündelt sie Produktionskapazitäten, definiert eigenständig die **best-in-class** Technologieketten, führt diese zusammen und stellt somit eine erstklassige und höchst wettbewerbsfähige Lieferantenkette aus hochqualifizierten Partnern für unsere Kunden bereit.

Als Kunde profitieren Sie von ...

- reduzierten Vertriebskosten (Keine variablen Kosten, Partner entrichtet lediglich eine Support-Fee)
- reduzierten Vertriebskosten (Keine variablen Kosten, Partner entrichtet lediglich eine Support-Fee)
- einer Auswahl der Partner nach Branchen-Richtlinien (bspw. Zertifizierung, Prozesse, Organisation)
- sehr breit angelegten Technologiespektren (Sammeln von Kern-Kompetenzen), Zusammensetzung entsprechend Zielproduktportfolios
- der optimierten Koordination der Prozess-Schnittstellen und dem erforderlichen Logistik-Konzept
- der Einbeziehung ausschließlich verlässlicher Partner (VR eigenes Bewertungssystem)

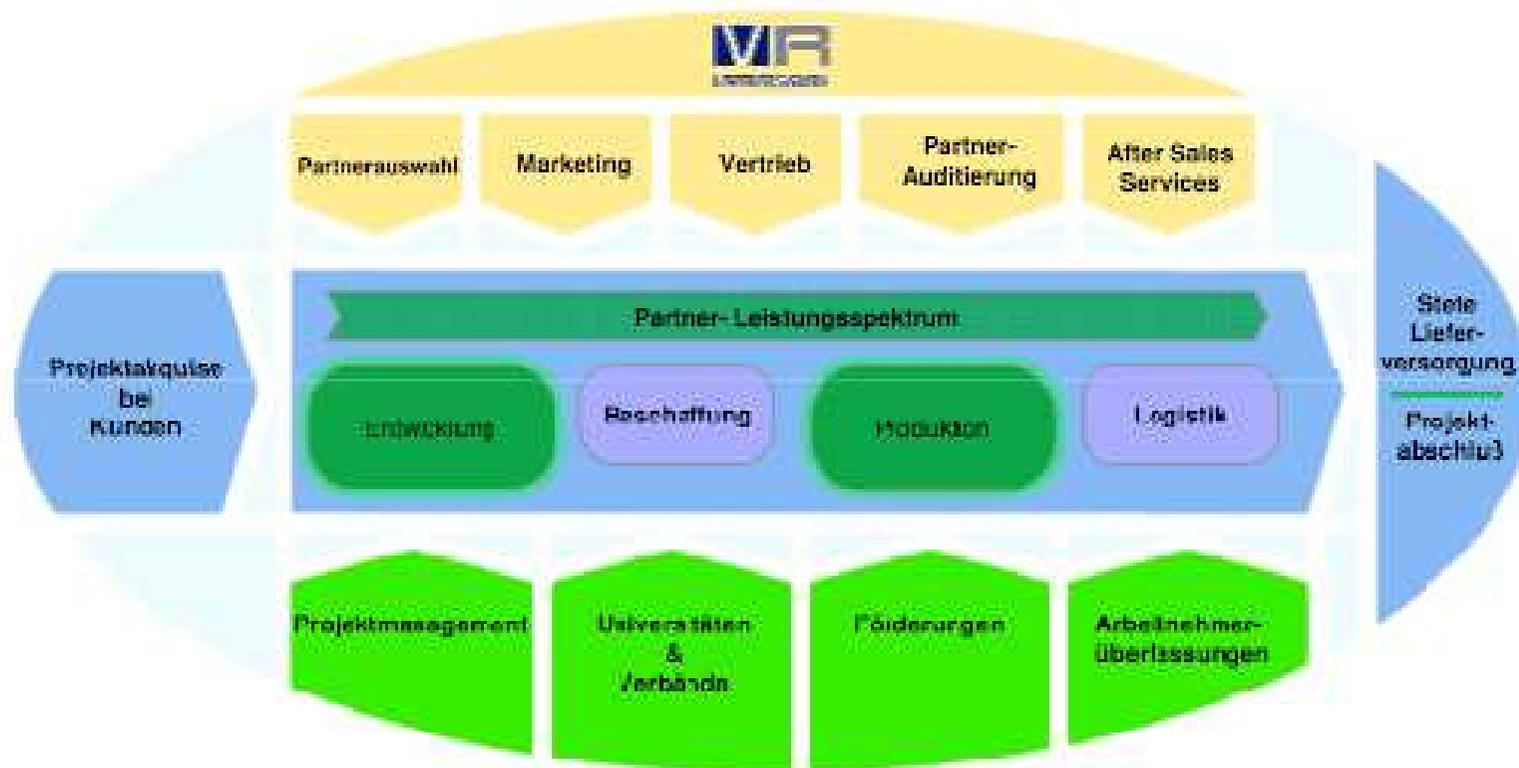
Unser Geschäftskonzept...

Als Partner profitieren Sie von ...

- einer geringen Eintrittshürde (Support-Fee, einmalige Produktprämie)
- einer breiten Bühne und weitreichenden Branchenkontakten
- einer qualifizierten Auswahl der Partner im Verbund
- einem integriertem Engineering und Prototyping
- einer abgestimmten Vorauswahl von Produkt und Technologiekette als Pre-Screening im Angebotswesen (bereits vorbereitete und komplettierte Anfragedaten), welche Ihnen die Angebotserstellung sehr vereinfacht

Unser Leistungsspektrum

Unsere Partner im Fokus unserer Kunden



Eine breit angelegte Partnerstruktur ermöglicht: eine beachtliche Fertigungstiefe bei konstant höchster Qualität und Liefertreue. VR steuert hierbei das Projektmanagement zwischen Kunde und Partnern.



Leistungsspektrum im Detail

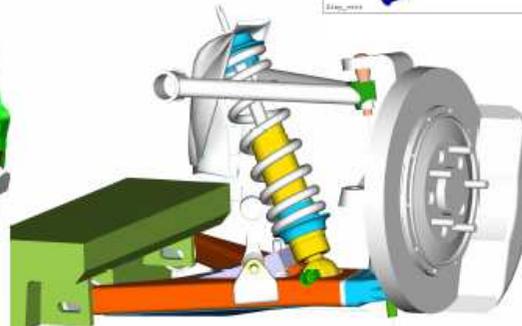
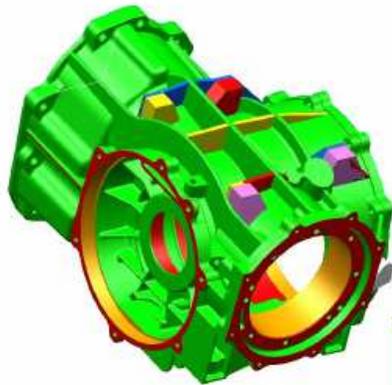
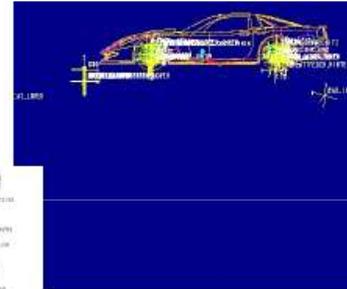
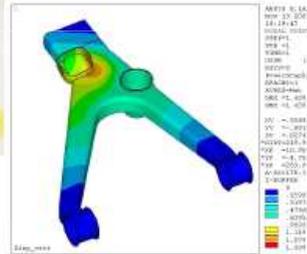
Engineering, Prototyping und Projektmanagement

- Advanced Material Engineering zusammen mit Prüflabors
- Getriebe und Fahrwerksentwicklung, Konstruktion von Einzelteilen nach Kundenspezifikation und nach eigenen Entwürfen, Konstruktion kompletter Fahrwerke für Straßen-Rundstrecken- und Rallyefahrzeuge.
- Lineare und nichtlineare Struktur- und Thermalanalysen (FEM), Crash-Berechnung, Multi-Body-Simulation (ADAMS, ADAMS/car, VI-CarRealTime) Leistungsspektrum im Detail Engineering, Prototyping und Projektmanagement
- Verzahnungsauslegung, Lagerung, Berechnung und Simulation von Zahnradstufen, Optimierung
- Durchführen von Schweißkonstruktionen
- Einzelteillfertigung Urformen, Umformen und Zerspanung, Prototypen, Vorserie, Klein- und Mittelserien
- Prozessentwicklung inkl. Qualitätsvorausplanung (APQP)
- Projektmanagement Automotive
- Zugriff auf mehr als 200 Ingenieure im Bereich Konstruktion, Entwicklung und Versuch



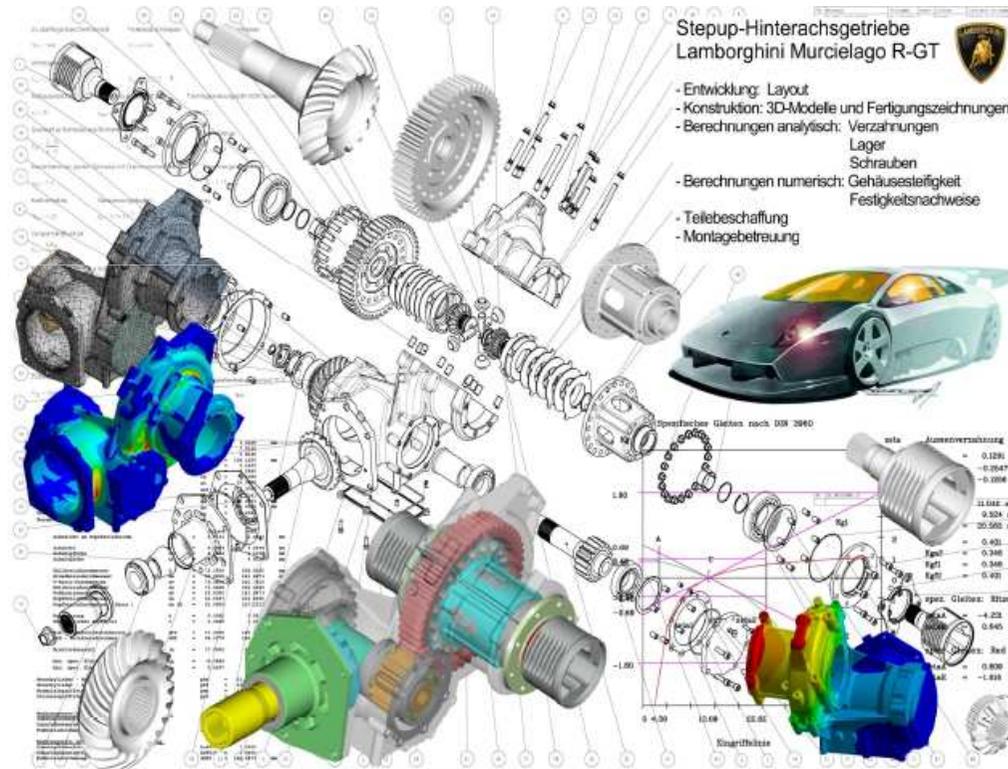
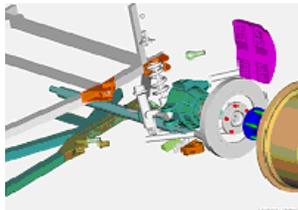
VERTRIEBS GMBH

Technologie – und Fertigungsbereiche: Entwicklung und Konstruktion: Getriebe und Fahrwerk

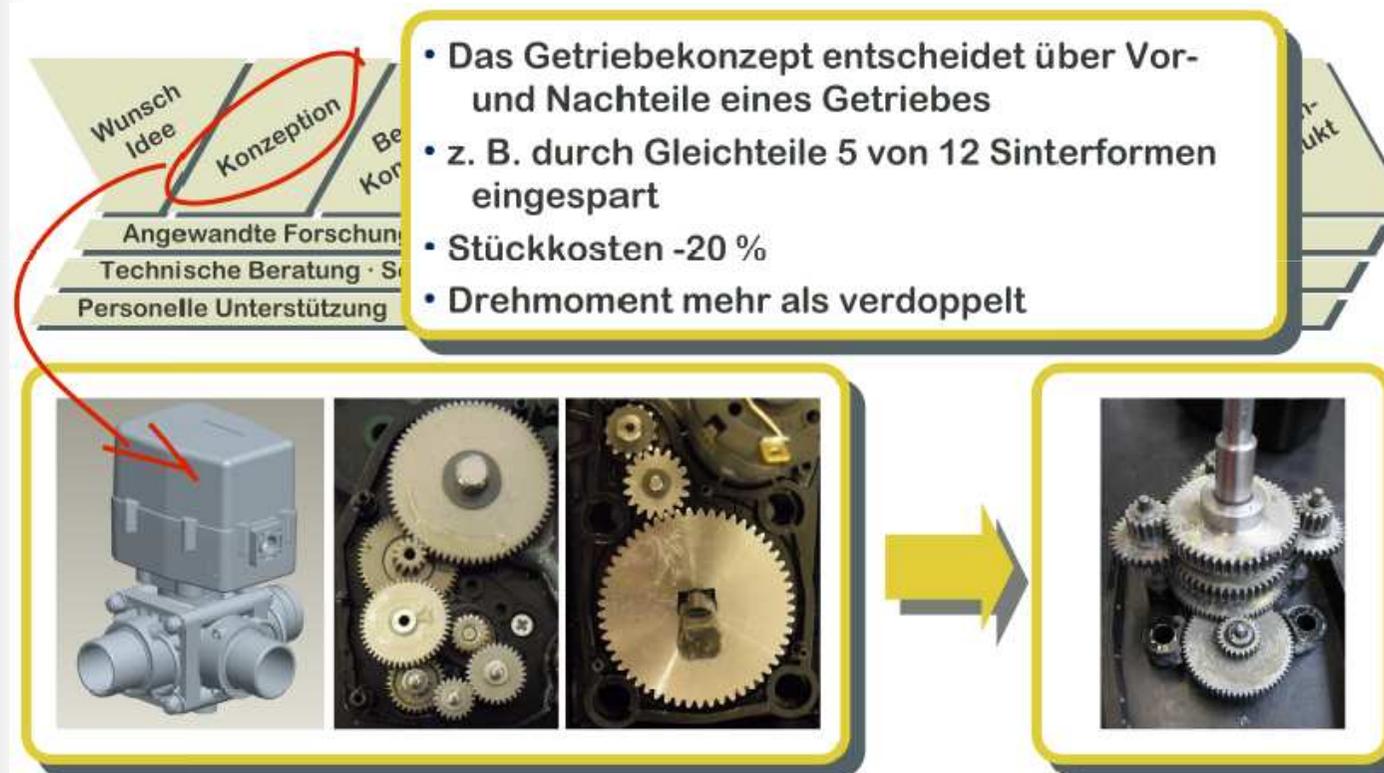


Technologie – und Fertigungsbereiche:
 Entwicklung und Konstruktion: Getriebe und Fahrwerk

design and FEM for differential gear



Technologie – und Fertigungsbereiche: Entwicklung und Konstruktion: Verzahnungsbauteile

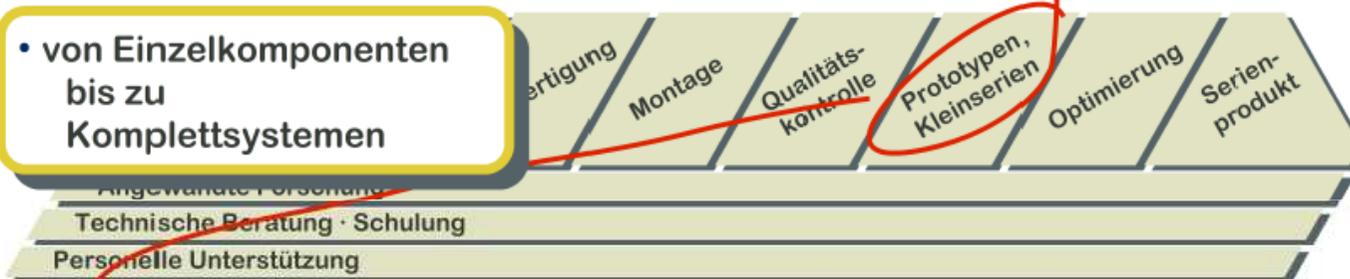


Technologie – und Fertigungsbereiche:
Entwicklung und Konstruktion: Verzahnungsbauteile



Technologie – und Fertigungsbereiche:
Entwicklung und Konstruktion: Verzahnungsbauteile

- von Einzelkomponenten bis zu Komplettsystemen



Beispiel für angestrebte Anwendungen
Quelle: <http://www.mandieselturbo.com>

Technologie – und Fertigungsbereiche: Entwicklung und Konstruktion: Verzahnungsbauteile

- besondere Aufgaben erfordern besondere Maßnahmen
- z. B. innovative Verzahnungskorrekturen für „leise“ Geradverzahnungen

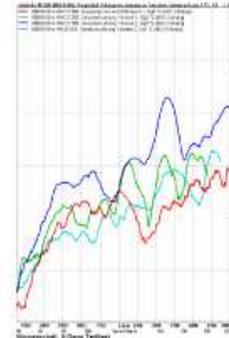
Personelle Unterstützung

Qualitäts-
kontrolle

Prototypen,
Kleinserien

Optimierung

Serien-
produkt



rot = Serienstand
(Schragverzahnung)
grün = Variante 1
(Geradverzahnung)
blau = Variante 2
(Geradverzahnung)
türkis = Variante 3
(Geradverzahnung)

Urformen

- Stahlguß / Eisenguß / Grauguß
- Aluminium Sand-/Kokillen-/Druckguss
- Zinkdruckguß
- Feinguß
- MIM (Metal Injection Molding)

Mechanische Bearbeitung

- kubisch und rotationssymmetrisch (drehen, fräsen, stoßen, räumen, hchnen, superfinishen)
- verzahnen (fräsen, stoßen, walzen, axialformen, räumen, schleifen, strahlen-hippen)

Wärmebehandlung

- Warm Auslagern, härten (nitrieren, einsatzhärten, induktivhärten), vergüten, carbonitrieren

Oberflächentechnik

- Korrosionsschutz
- PVD
- Lackieren

Joint & Assembly

- Schweißen
- Löten
- Kleben
- Pressen
- Montage kompletter Baugruppen

Technologie – und Fertigungsbereiche:
Beschaffung: Grauguss und Späroguss

ENGINEERING

MARKETING

PRODUKTION



**Grau- und Späroguss-Komponenten
für:**

- ◆ **Busse und Nutzfahrzeuge**
- ◆ **Landwirtschaftsmaschinen**
- ◆ **Industrieroboter**
- ◆ **Maschinenbau und Hydraulikguss**
- ◆ **Eisenbahnkomponenten**
- ◆ **Hoch- und Tiefbau**
- ◆ **Erdbewegungsmaschinen**
- ◆ **Rohrverbindungssysteme und andere Kundenanwendungen**

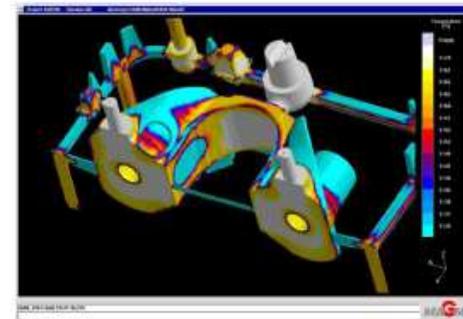
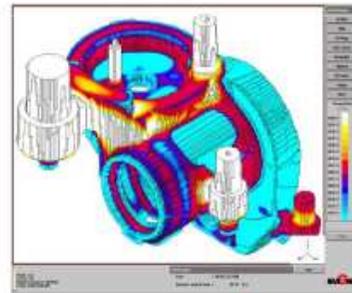
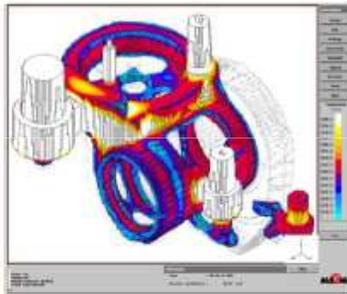


Technologie – und Fertigungsbereiche:
Beschaffung: Grauguss und Späroguss

Prozess-Simulation

mit deren Hilfe Formfüllungs- und Erstarrungsabläufe dargestellt und gegebenenfalls korrigiert werden können ist Routine.

Dies ist Garant für eine schnelle Produkteinführung und sichert hohe Qualitätsstandards.





VERTRIEBS GMBH

Technologie – und Fertigungsbereiche: Beschaffung: Grauguss und Späroguss

Fertigungsanlagen und Ausrüstung

FORMANLAGE (BMD Luftimpulssystem)

◆ **Formkastengröße**

1250 x 850 mm

◆ **Höhe der Formkästen**

2 x 400 mm

◆ **Teilespektrum**

10 – 250 (300) kg

◆ **Kleinmengenfertigung**

Zielmenge ab 10 Formkästen

◆ **Serien**

sollten über 10 Tonnen jährlich sein.

◆ **Kapazität**

25.000 t/a

◆ **Standard Qualitäten**

EN-GJS-400-15 bis EN-GJS-600-3,
nach DIN EN 1563, ungeglüht; weitere auf Anfrage
EN-GJS-350-22-LT und EN-GJS-400-18-LT
EN-GJL-200 bis GJL-300 nach DIN EN 1561

◆ **Standard Normen**

Material: in Anlehnung an EN 1560/1561/1563
Guss-Toleranzen: gemäß DIN 1685, GTB 16 oder DIN ISO 8062 CT9
Gussteilausführung: gemäß EN 1559-3, ungeglüht, gestrahlt
Dokumentation und Zeugnis gemäß EN 10204 3.1
Modell-Einrichtung gemäß EN 12890





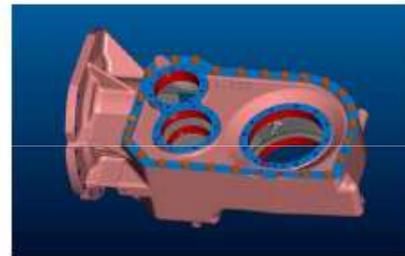
VERTRIEBS GMBH

Technologie – und Fertigungsbereiche: Beschaffung: Grauguss und Späroguss



Getriebegehäuse

ca. 50 kg
L: 600 mm
B: 500mm
H: 300 mm



**Getriebegehäuse für die
Strassenbahn in Innsbruck**

ca. 100 kg
L: 700 mm
B: 500mm
H: 300 mm



Achsbrücke
90 kg
L: 1000 mm
B: 300 mm
H: 400 mm

PLANETENTRÄGER PLANET CARRIER

1

zu 1 (ursprüngliche Ausführung 3-teilig)

15 kg
Ø: 240 mm
H: 165 mm
zus. Wellenstück und
Fügearbeiten erforderlich



2

zu 2 (optimierte Baureihe)

17 kg
Ø: 230 mm
H: 280 mm
Rohteil komplett
gegossen





VERTRIEBS GMBH

Technologie – und Fertigungsbereiche:
Beschaffung: Grauguss und Späorguss

ZENTRUMGEHÄUSE
CENTER HOUSING



63 kg
L: 530 mm
B: 480 mm
H: 280 mm

ACHSSCHENKELTRÄGER
STEERING KNUCKLE



40 kg
L: 500 mm
B: 340 mm
H: 180 mm

KOMBINATIONSBOCK
COMBINATION FRAME



62 kg
L: 650 mm
B: 560 mm
H: 240 mm

KUPPLUNGSGEHÄUSE
CLUTCH HOUSING



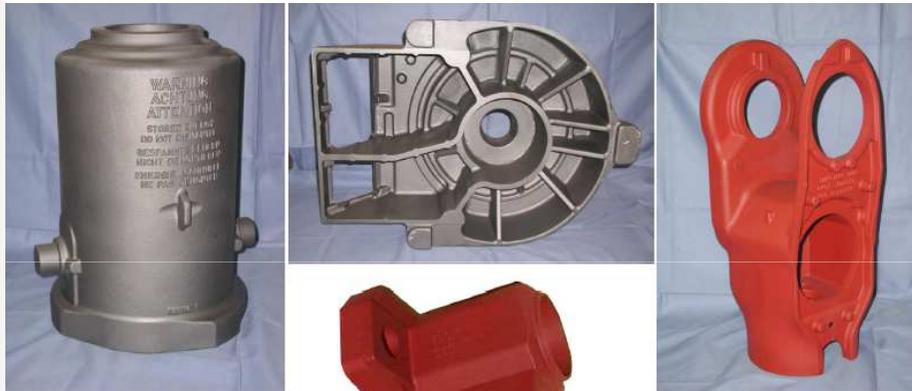
70 kg
L: 540 mm
B: 525 mm
H: 430 mm



VERTRIEBS GMBH

Technologie – und Fertigungsbereiche:

Beschaffung: Grauguss und Späroguss



ROBOTERTEILE
ROBOTER PARTS
15 - 200 kg



HYDRAULIKTEILE
HYDRAULIC PARTS
20 - 70 kg



ANKERPLATTE
ANCHOR PLATE
37 kg
L: 390 mm
B: 345 mm
H: 500 mm



VERTRIEBS GMBH

Qualität

Guss Komponenten ist **EN ISO 9001:2000**
und **EN ISO 14001:2005** zertifiziert.

Integrierte TQM-Philosophie und kundenorientierte kontinuierliche Verbesserung
sind wesentliche Bestandteile des Qualitäts-Verständnisses

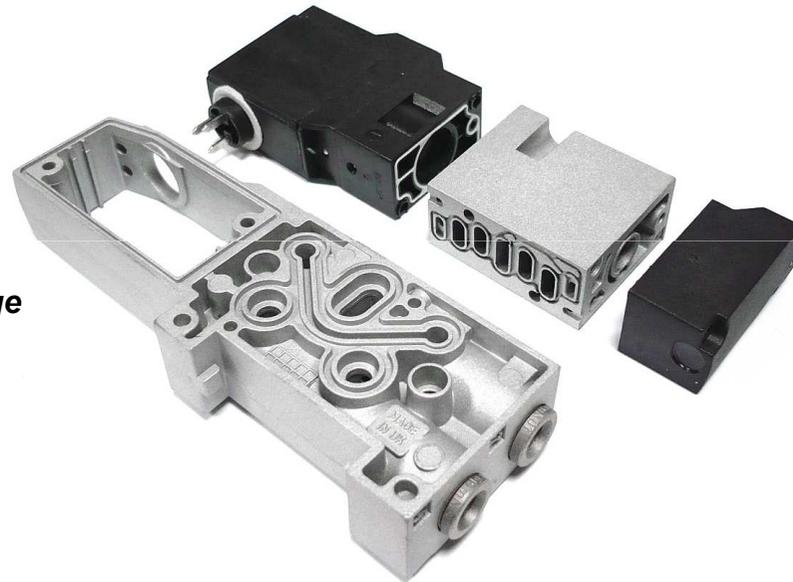
Das **DB-HPQ-Audit** für Fertigung von
Radsatzlagergehäusen erfolgte im November 2008



Technologie – und Fertigungsbereiche:
Beschaffung: Aluminium Druckguss



Audi A8 Pedalanlage



Pneumatisches Ventilgehäuse



*Brennergehäuse für
Gasterme*

Technologie- und Fertigungsbereiche Aluminium Sand-/Kokillenguss



Technologie- und Fertigungsbereiche Aluminium Sand-/Kokillenguss



Sauganlage
sehr dünnwandiger Prototyp



Getriebegehäuse 60kg



Luftansaugrohr 1.000mm

Technologie- und Fertigungsberieiche Alu- Sand- und Kokillenguss / technische Info

Sandguss:

- Formanlage DISA: Kastengröße 650x490 mm
- Formanlage HWS: Kastengröße 1200x840 mm
- Sandmischanlagen mit Regenerierung; 107/h und 20t/h
- Furansand – Gussgewicht bis 1000 kg
- Schreckplatten: Format 2000x2000mm und 1500x2500mm

Kokillenguss:

- Gesteuerte Gießmaschinen: 0,5 – 16 kg
- Gesteuerte Kippgießmaschinen: 0,5 – 10 kg

Sandkernproduktion:

- Kernschießmaschinen: 5 – 25 Liter

Schmelzen:

- Elektroschmelzöfen- Gasschmelzöfen- Vorschmelzöfen

Technologie- und Fertigungsberieiche Alu- Sand- und Kokillenguss / technische Info

Gussputz:

- Putzroboter ABB IRB6400
- Manipulator
- Handputzplätze

Gussbehandlung:

- Wärmebehandlungsöfen: mit Dokumentation
- Dichtanlage: im Maldaner-Verfahren
- Strahlanlagen: Strahlgut Niro und Glasperlen

Qualitätssicherung:

- Spektralanalysegeräte
- Röntgenanlagen- Entgasungsgeräte
- Thermodiff. Analysegeräte- UDIP-Prüfgeräte
- 3D-Messmaschine 1000x700x660 mm autom.
- 3D-Messmaschine 2000x800x900 mm autom.

Technologie- und Fertigungsberieiche Alu- Sand- und Kokillenguss / technische Info

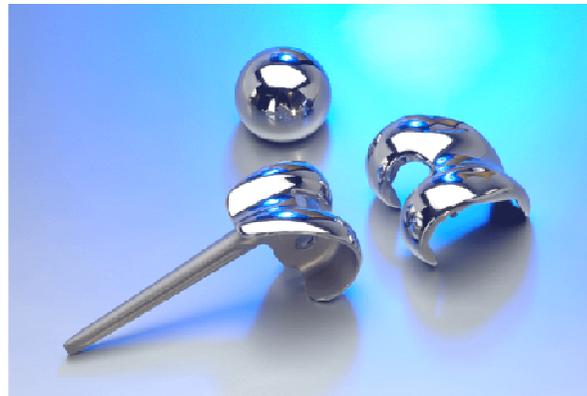


Technologie- und Fertigungsberieiche
Feinguß



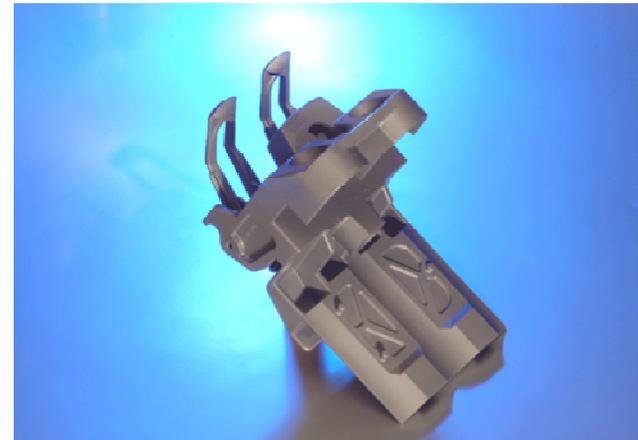
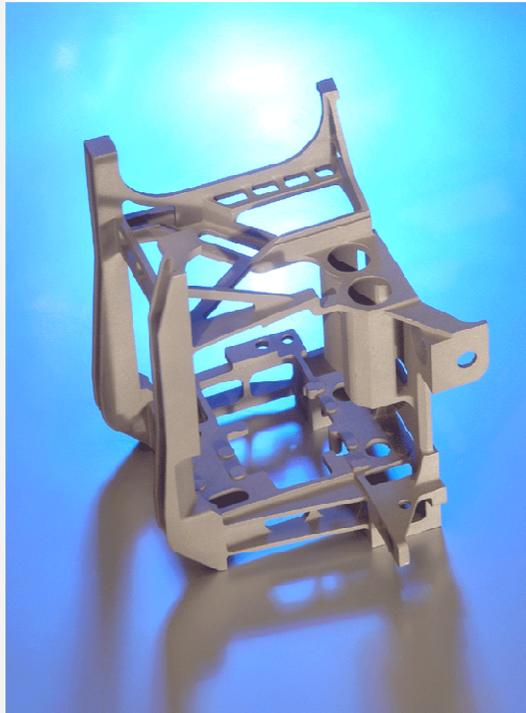
Anwendungsbeispiele
Fahrzeugbau

Technologie- und Fertigungsberieiche Feinguß



Anwendungsbeispiele Medizin / Labor

Technologie- und Fertigungsberieiche Feinguß



Anwendungsbeispiele Maschinenbau

Technologie- und Fertigungsberieiche

Feinguß

Kobalt-Basis-Legierungen

- Stellite
- Hartlegierungen für Brenneinsätze und Turbinen
- Dental Legierungen
- Implantat Legierungen

Nickelbasis

- Hochkorrosionsbeständige Nickel-Basis-Legierungen

Kupfer-Basis-Legierungen

- Kavitationsbeständige Kupfer-Legierungen und Silizium-Tomba Legierungen
- Besondere: auf Wunsch

Grauguss-Gusseisen mit Kugelgraphit u. austenitische Gusseisen-Legierungen

- Grauguss
- Gusseisen mit Kugelgraphit (duktiles Gusseisen) + ADI
- Verschleißfeste Ni-Hart-Werkstoffe und Legierungen

Technologie- und Fertigungsberieiche Feinguß

Schnell

- kürzeste Entwicklungs- und Lieferzeiten
- kurzfristige Funktions- und Einbauversuche

Flexibel

- flexible Reaktionsmöglichkeiten
- Beurteilung der Bauteile im Serienwerkstoff

Seriennah

- seriennahe Gussqualität
- komplette Projektrealisierung zur Montage

Rapid Prototyping



Technologie- und Fertigungsberieiche Feinguß

Zertifikate

QM-Systeme auf höchstem Niveau

ISO TS 16949

DIN EN 9001 : 2003

DIN EN ISO 9001 : 2000

DIN EN ISO 14001:2005



Technologie – und Fertigungsbereiche:
Beschaffung: Mechanische Bearbeitung

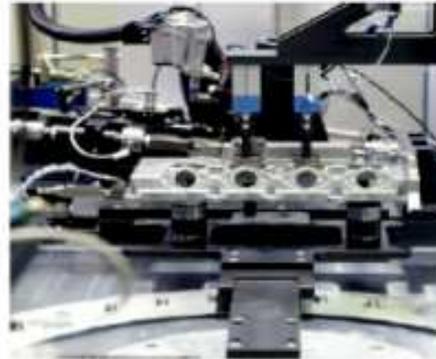
- Ferrogussteile
- Schmiedeteile
- Aluminium-Sand/Kokillengussteile
- Aluminium- und Magnesium-Druckgussteile
- Stahlguss
- 3-D-Messmaschinen
- Roboter, Sondermaschinen, Waschanlagen
- Systemlieferant:
- ZSB / Montage
- Druckprüfung
- Beschaffung von Oberflächenbehandlung
- Konstruktion der Werkzeuge und Vorrichtungen
- Anfertigung der Vorrichtungen
- Bemusterungen unter Serienbedingungen (auf Serienmaschinen)



Produktionshalle



Messraum



ZSB Rundtischanlage



Handlingsroboter



Getriebegehäuse (Sandguss)



4-Zylinder Motor (Druckguss)



Motorgehäuse 1-Zylinder (Kokillenguss)



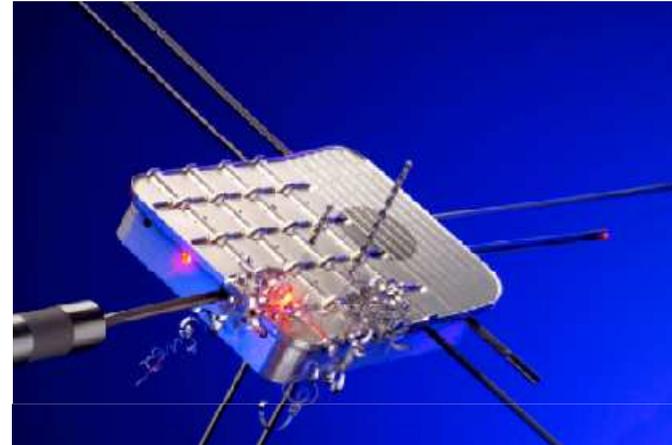
Ausgleichswellengehäuse



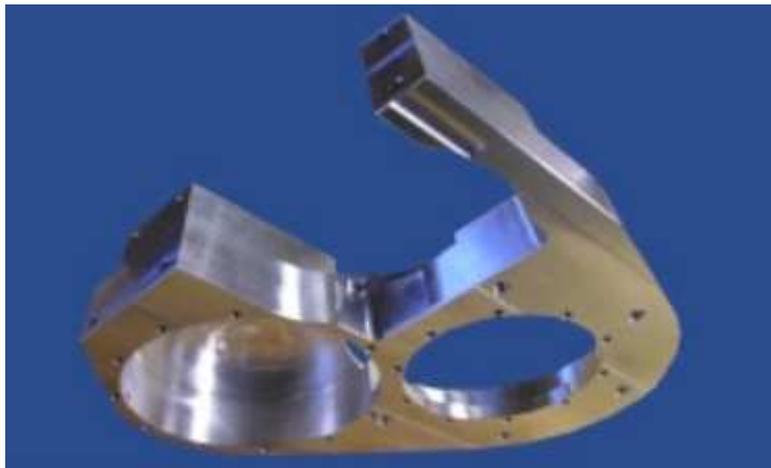
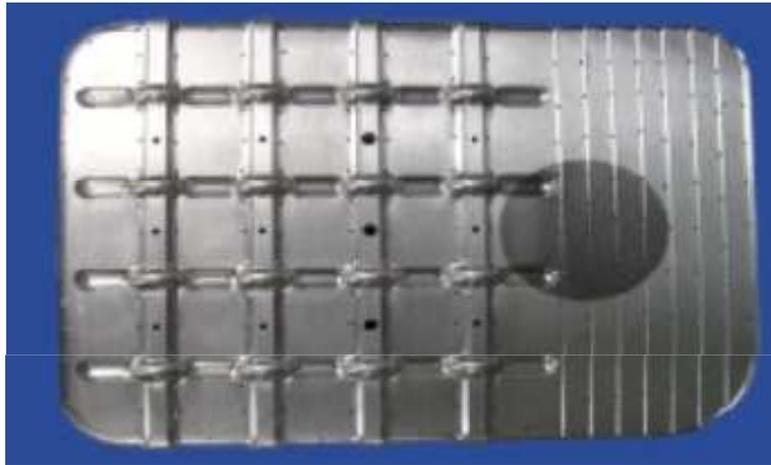
Technologie- und Fertigungsberieiche

Tieflochbohren

- Äußerst wirtschaftliche Fertigung
- Ideal für Kleinserien und Einzelteile
- Bohrtiefen bis 1.300 mm möglich
- Fräsen bis 200 cm³/min
- Maximale Durchmesser bis 32 mm
- Maximale Bohrleistung in Stahl St60 40 mm
- Modernste Steuerung



Technologie- und Fertigungsberieiche
Tieflochbohren



Technologie- und Fertigungsbereiche Oberflächentechnik



Für alle Metalle, sei es Stahl verzinkt oder unverzinkt, Aluminium oder Edelstahl haben wir die richtige Technologie. Den besten Schutz vor äußeren Einflüssen ist durch die Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 bestätigt.

Technologie- und Fertigungsberieiche Oberflächentechnik

Leistungen

Anlagen:

2 Lackieranlagen für elektrostatische Pulverlackierung

1 Lackieranlage für elektrostatische Tauchlackierung

Beide Anlagen arbeiten Chrom VI- frei

Vorbehandlung: 4 Zonen - Vorbehandlung für alle Fe-Metalle

5 Zonen - Vorbehandlung für Aluminium

Teileabmessung: max. Länge 7000mm max. Breite 2000mm
max. Höhe 2500mm

Farben: alle Farbtöne nach RAL und NCS sowie Metalleffektlacke
alle handelsüblichen Glanzgrade
alle Hammerschlag - und Narbeneffekte
nach Kundenwunsch

Schweißgruppen & Karosserieumbau Im Aufbau fügen sich all unsere technischen Möglichkeiten zu einem Ganzen

Mit innovativen Maschinen sind wir in der Lage exakte Schweißgruppen, Unter-ZSBs bis hin zu Baugruppen zu produzieren.

Auf unserer Aufbauplatte, bestückt mit zwei 3D-Messmaschinen, können wir Teilaufbauten sowie den Umbau von Technikträgern durchführen.

Unser Maschinenpark:

Mittelfrequenz Punktschweißanlage

Aufbauplatte
Bearbeitungsbereich: 7000 mm x 3000 mm

WIG-Inverter

MIG-MAG Integral-Inverter - Pulser



2D-Laserschneiden

2D-Laserschneiden ist ein integraler Bestandteil des hauseigenen Produktionsprozesses.

Dabei wird ein Hochenergie-Laserstrahl erzeugt, mit Projektion auf 0,05 mm gebündelt, auf das Werkstück gerichtet und so geschnitten. Computersteuerung und eine spezielle Gaszuführung erlauben schnellen und gratfreien Schnitt. Anschließend erfolgen Prüfung und Freigabe durch unsere Qualitätssicherung.

Dank flexibler Arbeitsplanung, sicherer IT-Verarbeitung und Lagerhaltung der Standardmaterialien können Einzelanfertigungen oder Serienaufträge kurzfristig ausgeführt werden. Die Wachseltischtechnik minimiert Rustkosten, für Wiederholaufträge steht eine Programmdateiabank zur Verfügung.

Unsere Fachabteilung bietet:

- kompetente Beratung
- schnelle Angebote
- zuverlässige Liefertermine

2D-Laserschneidemaschine

Hersteller: PRIMA INDUSTRIE S.p.A. (I)

Modell: Platino 1530

Anwendung: Schnitt von Tafelblechen oder Sonderanwendungen

Arbeitsbereich: 3.000 x 1.500 x 130 mm

Materialstärke Aluminium: 0,5 - 5 mm

Materialstärke Edelstahl: 0,5 - 10 mm

Materialstärke Stahlblech: 0,5 - 20 mm

Positionsabweichung nach

VDI 3441: $0,1 + 0,05 \cdot L / 2.000$ mm

Schnittspalt: ca. 0,1 mm

Laserleistung: 4.000 W

Absauganlage:

mit Staubpartikelabscheidung

und ca. 2.400 m³/h



Umformung

Beim Umformen kommen hydraulische Pressen zum Einsatz, die direkt mit den erforderlichen Parametern wie Pressdruck, Ziehkissendruck und Ziehgeschwindigkeit programmiert werden. Die Schmierung erfolgt mit umweltfreundlichen Seifen- oder PTFE-Schmierstoffen, empfindliche Teile werden mit Folien geschützt. Die Qualitätskontrolle erfolgt über Grenzmuster und permanenter steuerungsinterner Hüllkurvenüberwachung.



Hydraulische Tiefziehpresse

Hersteller: Dunkes
Modell: HDZ zweifachwirkend
Baujahr: 2003
Max. Arbeitsdruck: 4400 kN
Tischgröße: 1600 x 1200 mm
Einbauhöhe: 100 - 900 mm
Ziehkissen: 1200 x 1000 mm
Sonderausrüstung: Schnittschlagdämpfung
CNC-Prozessüberwachung
Ölkühlung

Hydraulische Presse

Hersteller: Müller
Modell: CE 63.5.26
Baujahr: 1972
Max. Arbeitsdruck: 600 kN
Tischgröße: 640 x 640 mm
Einbauhöhe: 100 - 600 mm

Hydraulische Tiefziehpresse

Hersteller: JKM
Modell: HOP200M
Baujahr: 1966, überholt 2004
Max. Arbeitsdruck: 2000 kN
Tischgröße: 1000 x 1000 mm
Einbauhöhe: 100 - 600 mm
Ziehkissen: 300 x 300 mm
Sonderausrüstung: Ölkühlung

3D-Laserschneiden

Mit unseren 3D-Laserscheidemaschinen können wir Stahlbleche, verzinkte Bleche, Edelstahl, Aluminium sowie Bleche mit Folien in Materialstärken je nach Werkstoff und Schneidverfahren zwischen 0,3 und 10 mm bearbeiten, auch Gravuren sind möglich. Durch Einsatz von Splitkabinen können Bauteile gleichzeitig aufgelegt und geschnitten werden. So vermeiden wir unnötige Standzeiten und beschleunigen die Produktion. Vorkonzipierte Schneidvorrichtungen werden aufgebaut und das Schneidprogramm in die Maschinensteuerung geladen. Nach Vermessen der Vorabmuster kann das Maschinenprogramm angepasst und die Produktion durch unsere Qualitätssicherung freigegeben werden. Eventuell entstehende umweltschädliche Stoffe werden abgesaugt und gefiltert.

Unsere 2 leistungsfähigen Anlagen: 5-Achsen 3D-Laserschneidanlagen Rapido

Hersteller: Prima Industries
Baujahr: 2000
Laserleistung: 3 kW
Arbeitsbereich: 3200 x 1525 x 600
Sonderausrüstung: Splitkabine,
wahlweise 7,5"-Kopf

2. Anlage:
Hersteller: Prima Industries
Baujahr: 2003
Laserleistung: 3 kW
Arbeitsbereich: 3200 x 1525 x 600
Sonderausrüstung: Splitkabine



Abkanten

Um unseren Kunden auf kürzestmöglichem Herstellungsweg optimale Qualität zu bieten, sind unsere Maschinen mit modernster Technik ausgerüstet:

- Offline Biegesimulation
- Produktiver Prozessablauf vom Programmieren über Rüsten bis zum Biegen
- Kostenorientierte Produktion
- Bereits das erste Teil einer Serie ist perfekt
- Kurzer Rüstvorgang durch optische Rüsthilfe
- Ausgerüstet mit dem ACB Winkelsensor (Automatically Controlled Bending)
- Hervorragende Eignung zur Serienproduktion
- Spezialanwendungen wie z.B. Falzen durch Unterwerkzeugverschiebung möglich

Beim Abkanten (Biegen) wird das Werkstück auf eine (in der Größe genau definierten) Matrize gelegt und horizontal gegen die Anschläge positioniert. Während des Biegevorgangs wird der Biegestempel hochpräzise gegen die Matrize verfahren. Die Biegung des Werkstücks kann durch den Weg, den der Stempel dabei zurücklegt in weiten Bereichen beeinflusst werden. Beim Öffnen der Werkzeuge federt das Werkstück um den elastischen Anteil der Umformung wieder auf. Neben dem Biegewinkel lässt sich durch die gezielte Auswahl von Matrize und Stempel auch der Biegeradius beeinflussen.



Rohrbiegen

Rohrbiegearbeiten sind eine Ergänzung zu unserer Blechteilfertigung. Zum Einsatz kommt die Biegemaschine CA 532 des Marktführers Crippa aus Italien.

Rohrbiegemaschine

Modell: Crippa CA 532

Arbeitsbereich:

Rohre von 5 x 0,5 bis 32 x 4 mm in

Stahl, Edelstahl und NE-Metallen

Biegeradius bis 150 mm

Links und Rechts biegen mit unterschiedlichen Radien auf 6 Ebenen

Biegen bis 180 Grad

Maximale Rohrlänge 3500 mm

Kurze Produktionszeiten durch

Ausrüstung mit automatischer

Ladeinheit



Schnittmodelle

Unsere Schnittmodelle zeichnen sich aus durch:

- mechanische Dauerhaltbarkeit
- sicheren Eingriffschutz bei bewegten Teilen
- wirkungsvolle integrierte Beleuchtung
- einfachste Bedienung und geringe Wartungskosten im Messebetrieb
- Spezialeffekte
- integrierte Steuerung und Überwachung



Messeservice

Für Ihren Messeauftritt entwickeln und fertigen wir individuelle Lösungen. Weltweiter Aufbau und Service vor Ort ist gewährleistet, ebenso Transportabwicklung inkl. Zollformalitäten. Wir kümmern uns auch um Wartung, Instandhaltung und Reinigung Ihres Messestandes.



Arbeitnehmerüberlassungen*
spezialisiert im Bereich Engineering

- **Personalüberlassung und -vermittlung**
Suche und Auswahl von qualifiziertem Personal für den Einsatz beim Kunden vor Ort
- **Qualifizierung**
Maßnahmen zur Personalentwicklung, u.a. bieten wir diverse Schulungen im technischen Bereich
- **HR-Management**
Betreuung der Mitarbeiter in allen personalrechtlichen Fragen
- **Outsourcing-Lösungen**
Übernahme von personalwirtschaftliche Aufgaben für unsere Kunden



Projektentwicklung und Förderung spezialisiert im Bereich KMU

Lösungskompetenz Projektentwicklung



Strategische Projektentwicklung

Industrie • Kommunen • Investoren

Innovationsprojekte:

Maximale Fördersumme ca.150 T€
bei ca. 350 T€ Projektumfang
je Kooperationspartner !

Finanzierung



Eigenmittel
Fremdkapital
Beteiligungen
Partnerschaften

„Wer investieren will, muss neue Ideen entwickeln - für Produkte, Technologien und Verfahren. Diese innovativen Potentiale zu erfassen und daraus wertschöpfende Strategien und Projekte zu entwickeln, das ist unser Metier.

„Ideen werden realisierbar.“

Ludwig Rapp - Projektentwicklung

WR

VERTRIEBS GMBH

Referenz Endkunden unserer Partner





VERTRIEBS GMBH

Wir würden uns freuen Ihr Interesse geweckt zu haben und stehen Ihnen gerne für ein persönliches Gespräch auch in Ihrem Haus zur Verfügung.

Kontakt:

VR - VERTRIEBS GMBH

Klaus Valier , Volker Schütz
Geschäftsführer

Dorfstraße 39
D-81247 München

Tel: + 49 (0) 89 189 084 83 - 21
Fax: + 49 (0) 89 189 084 83 – 99
Mobil: + 49 (0) 171 363 73 78

info@vr-vertrieb.com

www.vr-vertrieb.com

Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit