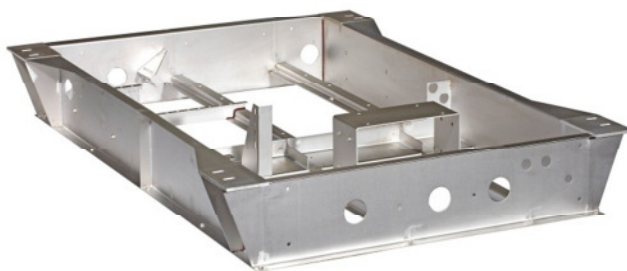
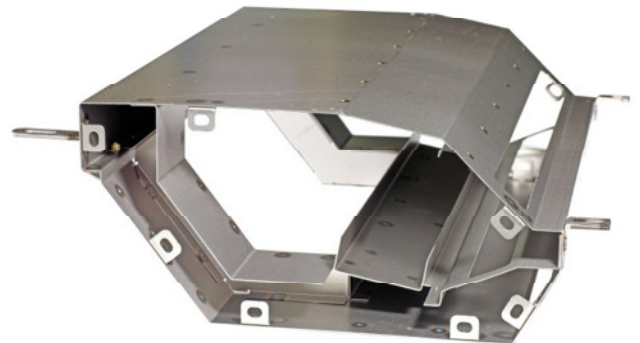




ZSB-Blechrahmen, bestehend aus 4 Stanzteilen (1,0 – 1,5 mm dick) die jeweils mit Folgeverbundwerkzeugen in 250 – 400 to Pressen gefertigt und miteinander auf einer 320 to Presse in einem Hub vertext werden anschließend KTL-Beschichtung und Beflockung

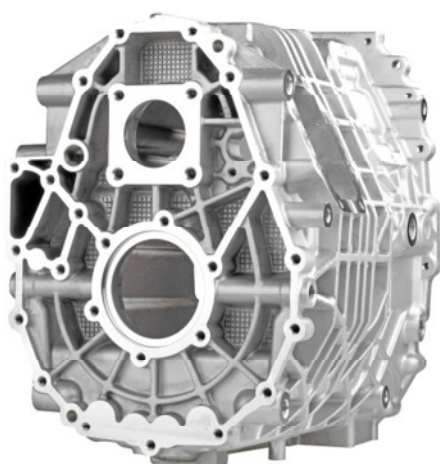
CNC-Stanz-Biegeteile
Nibbelteile (Dachbox)
div. Teile genibbelt, auf Abkantbank gebogen und miteinander lochverschweißt (WIG) anschließende KTL-Beschichtung



Laserteil (Halterahmen, Edelstahl von 2,0 bis 8,0 mm Dicke)
div. Teile lasergeschnitten, auf CNC-Abkantpresse gebogen und miteinander WIG verschweißt
Baugruppe gebeizt und KTL beschichtet

(Schweißzulassung DB vorhanden)

Kältemittelsammler
aus einem Rohr (3,2 mm dick) gefertigt
Enddeckel MAG-Robotergeschweißt
Kupferrohre induktiv eingelötet
incl. Dichtheitsprüfung (28 bar) und Pulver-
beschichtung



Getriebegehäuse aus Alu-Druckguß
spanende Bearbeitung auf 3-Achs-
Bearbeitungszentrum, incl. Dichtheits-
prüfung