

NEUE IDEEN UND LÖSUNGEN

**Teilchenbeschleuniger
CAD-Konstruktion
Vorrichtungsbau
Vakuumtechnik
Werkzeugbau
Kerntechnik**



Firmenprofil

**Qualifizierter Konstrukteur und Hersteller von
hochwertigen Komponenten und Anlagen**

Leistungsprofil

Die Kreß GmbH wurde 1998 gegründet und ist seit 2004 mit jetzt 22 Mitarbeitern in Biebergemünd-Wirtheim ansässig. Unsere Mitarbeiter sind Facharbeiter, Meister, Ingenieure und Physiker.

Unser Unternehmen ist nach ISO 9001:2008 zertifiziert.



Produktions- und Entwicklungsschwerpunkte:

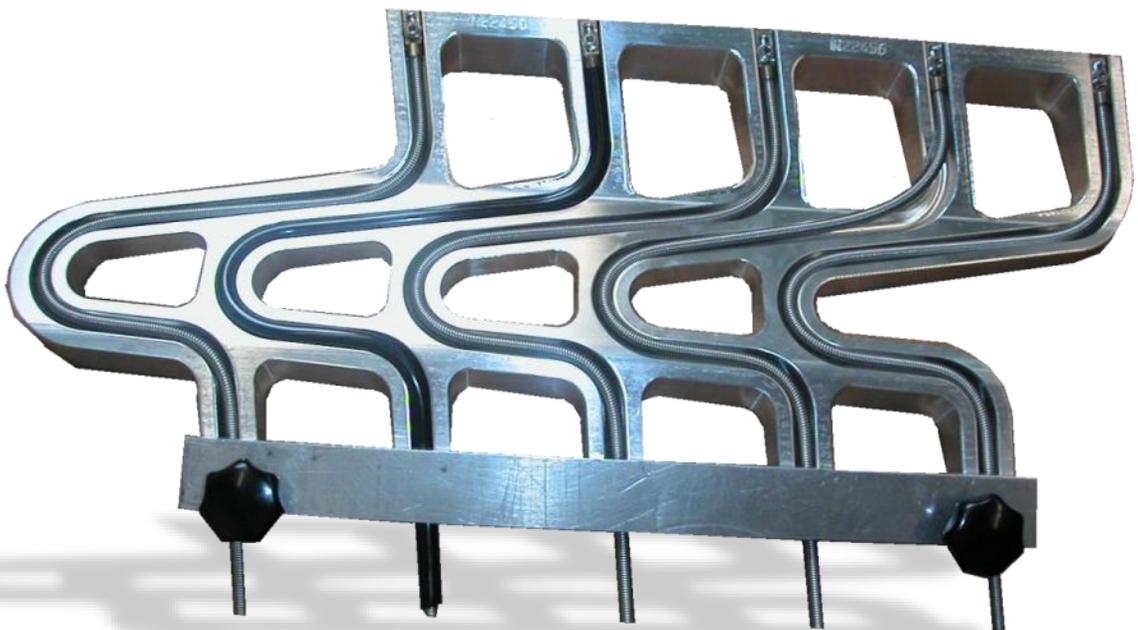
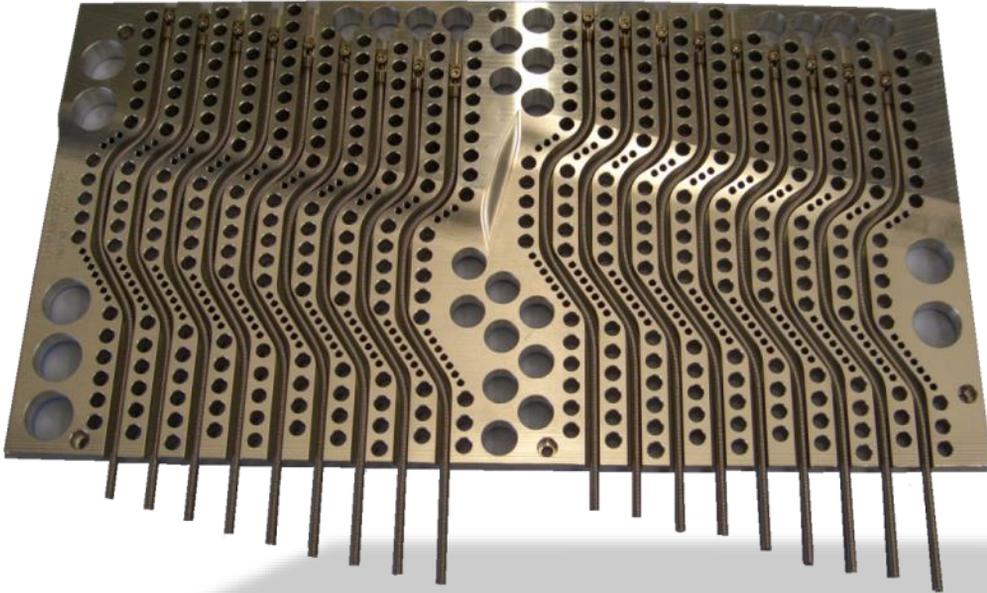
- Sondermaschinenbau
- Vorrichtungsbau für die Zulieferer der Automobilindustrie
- Kerntechnik
- Teilchenbeschleuniger
- Vakuumtechnik
- Einpresstechnik
- Reibschweißtechnik
- Lohnfertigung

Fertigungsmöglichkeiten

- CNC-Fräsen
- CNC-Drehen
- Konventionelles Fräsen
- Konventionelles Drehen
- Schweißen nach MIG-MAG, WIG, E- und Autogen von verschiedenen Werkstoffen wie Aluminium / VA / Titan / Kupfer / ST-Material
- Montage
- Helium Lecktest
- 3D – Messen bis 2500mm
- 3D-CAD Konstruktion mit
 - Solid Edge
 - Pro/Engineer
- Elektrische Konstruktion mit
 - WSCAD für SPS-Systeme S7-200, S7-300 und LOGO

Heißluftbiegeformen

Heißluft-Biegeformen zum Formen von PA-Rohren



Werkzeugdorne



Werkzeugdorne zum Formen von Schläuchen für die Automobilindustrie



Beispiel:
Auf Dorn geformter Schlauch.

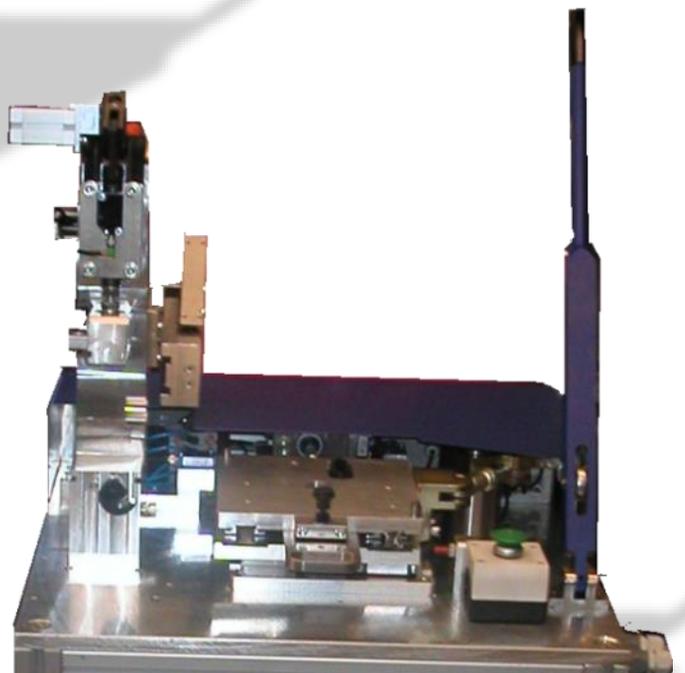


Montagevorrichtung für Leitung



Beispiel:
Leitung mit aufgeschobenem Stecker und Ventil

Manuelle Einschubvorrichtung zum Aufschieben von Steckern, Ventilen, oder anderen Verbindungselemente auf Leitungen. Es können beliebige Stecker oder andere Komponenten in geformte Leitungen, Rohre und Schläuche aus unterschiedlichen Werkstoffen eingeschoben werden. Während der Montage können notwendige Anbauteile wie Dämpfungselemente oder Halterungen überprüft, verbaut oder verpresst werden wie zum Beispiel Oetiker-Schellen.



Montagevorrichtung für Leitung



Die Vernetzung mit mehreren Anlagen zur Einhaltung eines vorgegebenen Produktionsablaufs ist möglich.

Die möglichen Taktzeiten sind unter 10 Sekunden pro Montageschritt. Eine Bearbeitung von Rohren mit einem Durchmesser zwischen 6 und 30mm ist möglich (andere Durchmesser auf Anfrage).

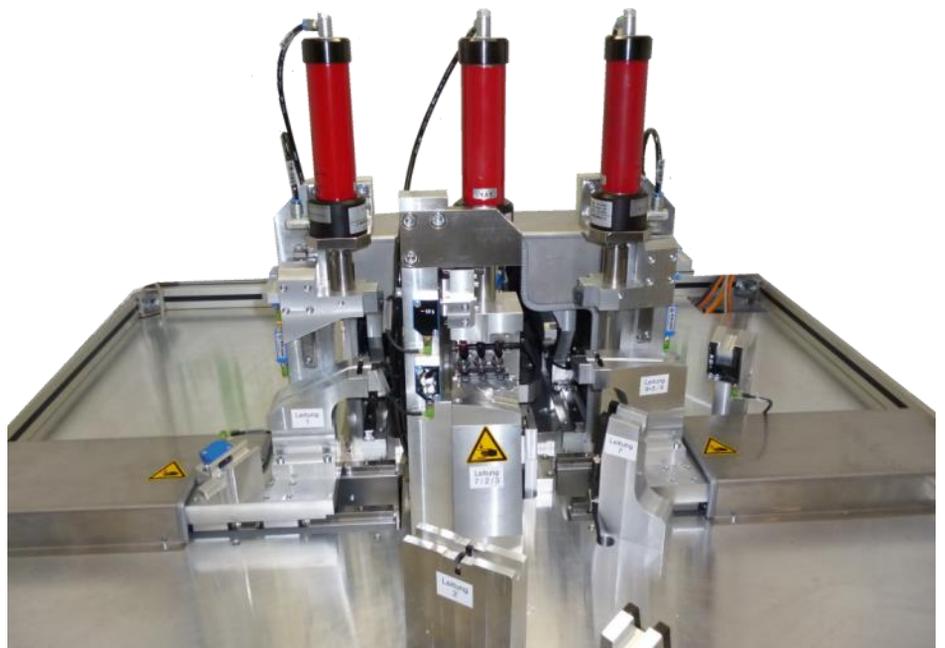
Vorteile:

- Umrüsten auf andere Geometrien in unter 60 Sekunden möglich.
- Nur vollständig montierte Leitungen können entnommen werden.
- Abfrage von Bauteilen um Verwechslungen zu vermeiden

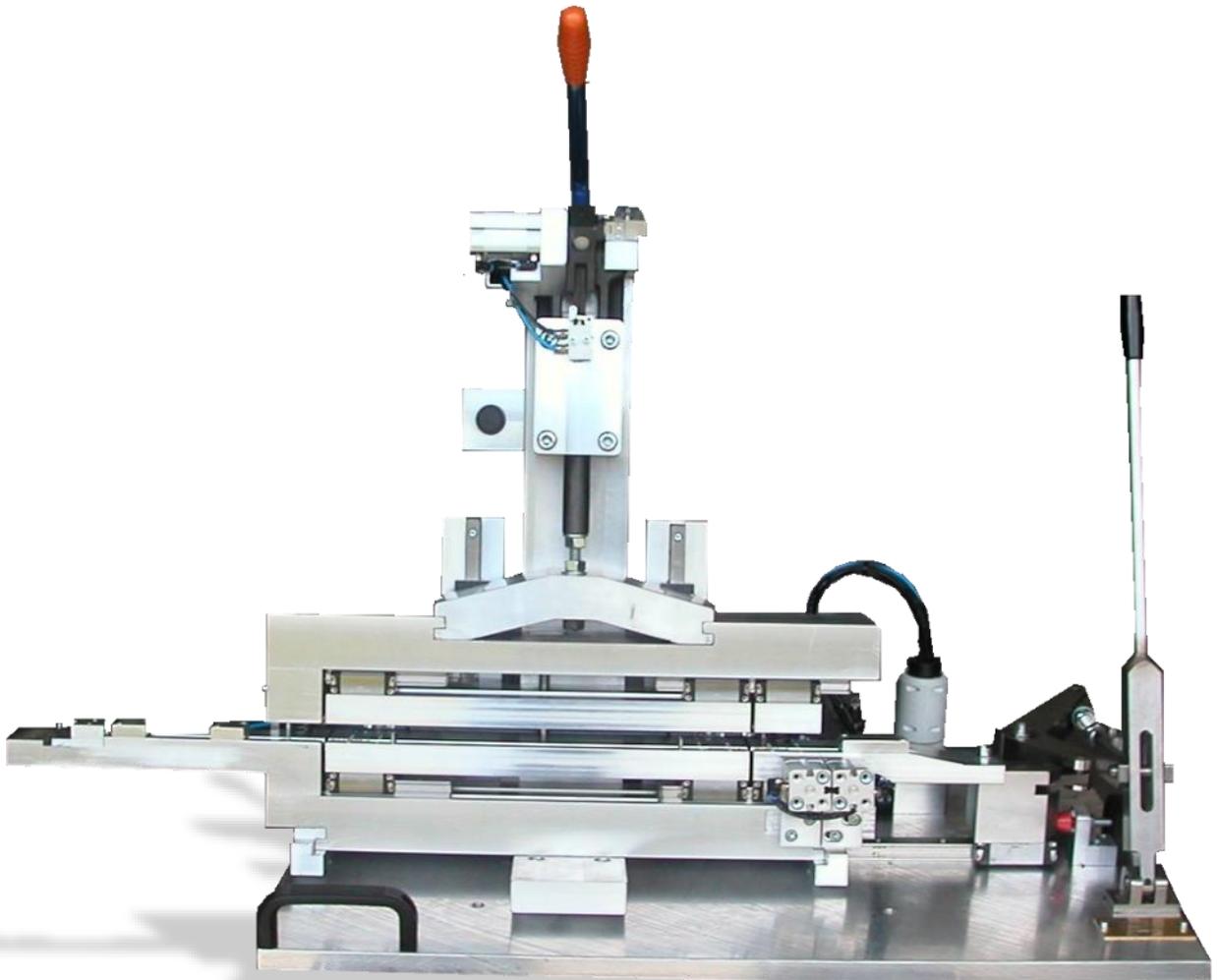
Automatische Montagevorrichtung



Vollautomatische Montagevorrichtung zum Aufschieben von Steckern, Verteilern und Steckergehäusen auf Schläuche bei einer Taktzeit von ca. 25 Sekunden von Teil zu Teil. Überwachung und Überprüfung der vollständigen Montage.



Manuelle Bördelvorrichtung



Manuelle pneumatische Bördelvorrichtung zum Aufbringen von Bördel auf Kunststoffleitungen. Die Vorrichtung wird manuell betätigt und hat eine Taktzeit von unter 10 Sekunden pro Teil. Es können innerhalb eines Takts auch mehrere Bördel gleichzeitig gefertigt werden.

Sowohl gerade, als auch geformte Rohre können verarbeitet werden.



Doppelbördel auf PA-Rohr

Bördelautomat mit Stangenzuführung

Vollautomatische Maschine zum Bördeln und Ablängen von Kunststoffrohren. Der Bördelautomat ermöglicht eine individuelle Programmierung der Bördelmaße.

Das Vormaterial kann als Meterware oder auf Coil bereitgestellt werden. Durchmesser von 8-16mm und einer Länge bis 3500mm können bearbeitet werden.



Bördelautomat mit Stangenlader

Bördelautomat mit Zuführung vom Coil

Das Vormaterial wird als Coil bereitgestellt und in der Maschine auf die benötigte Länge zugeschnitten.

Unterschiedliche Messeinrichtungen überprüfen die programmierten Vorgaben.

Das Bedrucken der Rohre bei der Bearbeitung ist möglich. Auswertung und Auslesen der Messergebnisse ist durch verschiedene Schnittstellen gewährleistet.



Bördelautomat mit Zuführung vom Coil

Druckprüftisch bis 40bar

Automatischer Druckprüftisch zum Testen von Leitungen auf Durchfluss und Dichtheit.

Einfaches und schnelles Umrüsten auf unterschiedliche Leitungen und Einstellen der notwendigen Prüf- und Druckparameter.

Auswerten der Prüfdaten und Zerstörung der Leitung wenn diese nicht in der Toleranz sind. Prüfungen bis 40bar sind möglich. Ebenso das Bedrucken von geprüften Leitungen



Druckprüftisch mit Druckstation bis 40bar

Lehre für Leitungen oder Formteile



Lehre zum prüfen von Geometrien von Rohren und Bauteilen.

Die hier gezeigte Lehre ermöglicht das Überprüfen von endmontierten Leitungen. Je nach Anforderungen können die Lehren auch aus Kunststoff oder anderen Materialien gefertigt werden. Das Vermessen der Lehre gehört ebenfalls zu unseren Leistungen.

Vakuumtechnik

Wir fertigen Vakuumbauteile ausschließlich nach den Wünschen unserer Kunden.

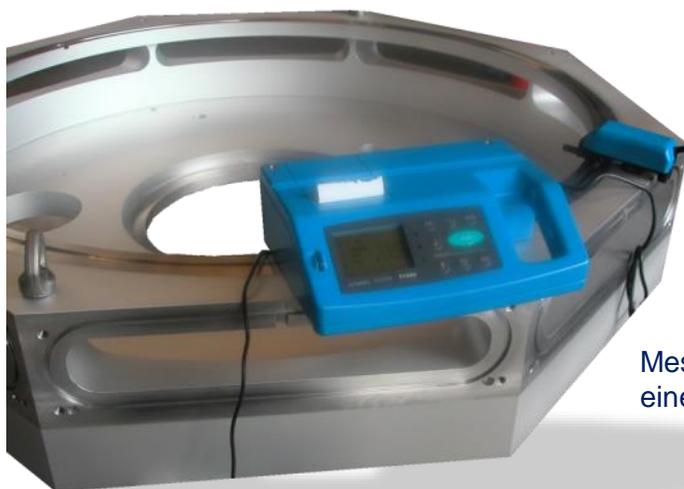
Entweder schicken Sie uns Ihre Skizzen aus welchen wir in unserem Konstruktionsbüro Fertigungszeichnungen erstellen oder Sie geben uns Ihre Fertigungszeichnungen, nach denen wir die Bauteile herstellen und testen.

Sie können uns auch einfach Ihre Anforderungen an ein Vakuumbauteil mitteilen und wir konstruieren und fertigen dann die Komponenten nach Ihren Wünschen.

Wir bieten Ihnen die Lecksuche an einzelnen Komponenten oder Serienteilen an. Die Ergebnisse mit allen Messwerten werden in einem Messprotokoll zusammengefasst

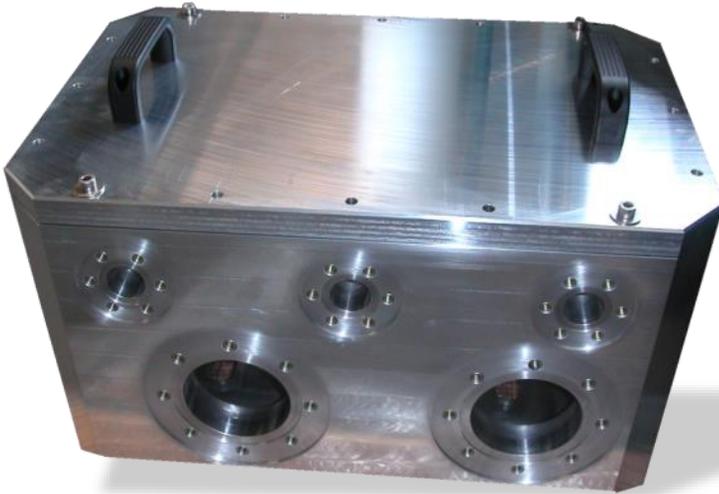


Helium-Lecktest an einer Vakuumkammer



Messung der Dichtflächenrauigkeit an einer Vakuumkammer

Vakuumkammern



Wir fertigen spezielle Vakuumkammer nach Vorgaben unserer Kunden aus Edelstahl, Aluminium oder Kupfer.

Die hier gezeigte Kammer wurde aus einem Aluminiumblock gefräst.



Radio Frequency Quadrupole (RFQ) für den Medizinbeschleuniger *MedAustron* in Wien

Der abgebildete RFQ Beschleuniger ist Teil einer Beschleunigeranlage für die Tumortherapie mit Protonen und Kohlenstoffionen. Der Beschleuniger ist der erste RFQ für diese medizinische Anwendung mit einem rechteckigen Querschnitt und garantiert eine einfache Montage und eine schnelle und präzise Justage der Elektroden.

Der Tank besteht aus drei Edelstahlteilen (Grundplatte, Rahmen und Deckel), die auf den Innenseitenseite galvanisch verkupfert sind.



Technische Daten

Länge	1330 mm
Querschnitt	420 mm x 380 mm
Resonanzfrequenz	216.8 MHz
Elektrodenspannung	70 kV
Eingangsenergie	8 keV/u
Ausgangsenergie	400 keV/u

Wartungsgeräte für Kernkraftwerke



Der RDB-Dichtflächensauger ist ein Servicegerät für den Einsatz bei Revisionsarbeiten in Kernkraftwerken. Nach dem Einsatz kann das Gerät zusammen mit der elektronischen Steuerung in der Transportkiste verstaut werden.



Spezielle Vakuumpumpstände für den Einsatz in der Kerntechnik mit Transportkiste

Reinigungsgeräte

Ultraschallbad

Dieses Ultraschallbad wurde für den Einsatz als Dekontaminationsanlage entwickelt, kann aber auch als programmgesteuerter Ultraschallreiniger für beliebige Anwendung zur Ultraschallreinigung eingesetzt werden.

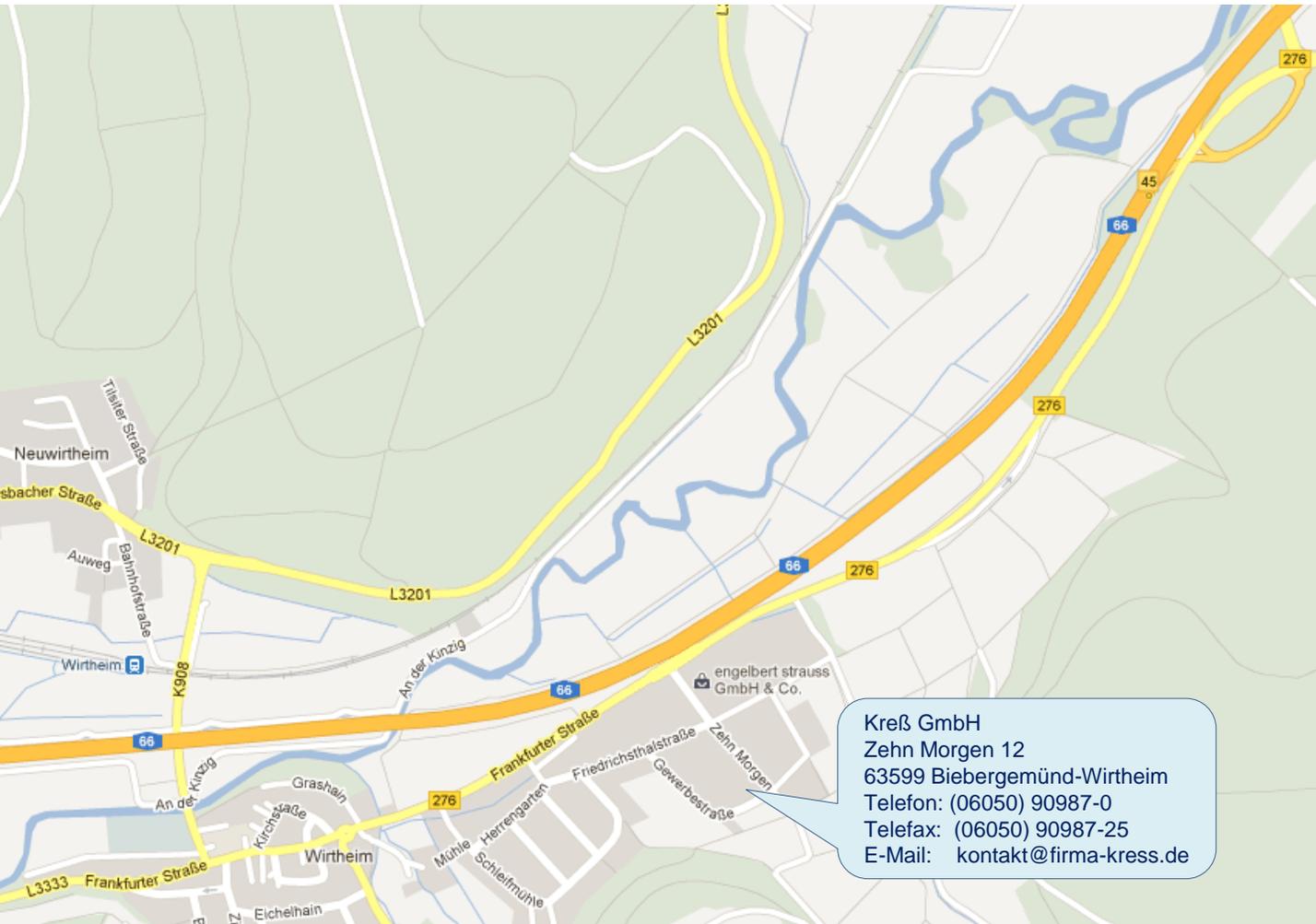
Die Einschaltzeit, Einschaltdauer, Temperatur und HF-Leistung können einzeln über die SIMATIC Steuerung programmiert werden. Die Steuerung überwacht ebenfalls alle Parameter während des Reinigungsprozesses.



Abmessungen der US-Wanne	950 x 930 x 1100 mm
Gesamtvolumen der Wanne:	980 l
Frequenz:	25 kHz
Gesamte HF-Leistung:	6 kW (4 x 1.5 kW)
Maximale Temperatur:	80 °C
Programmierung&Steuerung :	Siemens SIMATIC
Fernbedienbar:	über Ethernet

So finden Sie uns

Die Anfahrt erfolgt über die A66 Abfahrt (Nr. 45) Wächtersbach/Bad Orb in Richtung Biebergemünd. Nach ca. 1 km links abbiegen ins Gewerbegebiet Zehn Morgen. Der Straße bis zum Ende folgen, letztes Gebäude auf der rechten Seite.



Ansprechpartner:

- *Werkzeuge und Vorrichtungen für die Zulieferer der Automobilindustrie*
- *Werkzeugbau*

Wolfgang Kreß
Durchwahl: (06050) 909870
E-mail: Wolfgang.Kress@firma-kress.de

Ansprechpartner

- *Vakuumtechnik*
- *Teilchenbeschleuniger*
- *Kerntechnik*

Dr. Jürgen Häuser
Durchwahl: (06050) 90987-17
Mobil: (0151) 275 255 70
E-mail: j.haeuser@firma-kress.de