

PREUSS Metallverarbeitung GmbH



- Lohnfertigung als Komplettlösung -

Entwicklung und Konstruktion
Schweißen, Drehen, Fräsen, Lasern, Kanten, Farbgebung,
Großteilebearbeitung
Montage und Service



**Ihr zuverlässiger Partner für die Metallverarbeitung
mit Hauptsitz in Linda und Nebenstellen
in Jessen und Busckuhnsdorf**

Spanlose Bearbeitung

• Laserschneidanlage

Hersteller	Masch.-Typ	x-Achse	y-Achse	z-Achse	Besonderheiten
Bystronic	BySprint Pro 3015	3.000 mm	1.000 mm		Dicke 20 mm Stahl, 15 mm VA
Bystronic	ByCell Cross 3015				

• Kanttechnik

Hersteller	Masch.-Typ	x-Achse	y-Achse	z-Achse	Besonderheiten
Bystronic	Xpert 320x4.100	4.000 mm			Presskraft 320 t

Zerspanende Bearbeitung

• CNC-Fräsen/Honen

Hersteller	Masch.-Typ	x-Achse	y-Achse	z-Achse	Besonderheiten
SHW	UniForce6 C	14.000 mm	2.600 mm	1.600 mm	zwei Fährständermaschinen können synchron betrieben werden Aufspannfläche 2.500 x 14.000 inkl. Drehtisch von 2.500 Maximales Werkstückgewicht 20 Tonnen mit Automatisierung 4. und 5. Achse
Sunnen/Honen	MLA-200	-	-	-	-
Chiron	FZ22S	750 mm	520 mm	630 mm	-
Chiron	FZ22L	3.900 mm	520 mm	630 mm	-
Chiron	DZ18W (2 x)	400 mm	400 mm	630 mm	Doppelspindler/Wechseltisch
Chiron	DZ15W	300 mm	400 mm	425 mm	Doppelspindler/Wechseltisch
Kira	KN	400 mm	300 mm	250 mm	4. Achse, Palettenwechsler
Hedelius	RS80KL	3.200 mm	800 mm	600 mm	5-Achsig: Ø 780 mm

• CNC-Drehen

Hersteller	Masch.-Typ	Umlauf Ø	Drehlänge	Besonderheiten
Boehringer	NG200-2	600 mm	850 mm	4-Achsen, angetriebene Werkzeuge
Boehringer	NG220-4	600 mm	850 mm	4-Achsen, angetriebene Werkzeuge
Boehringer	VDF315	600 mm	3.000 mm	angetriebene Werkzeuge, Lynette
Monforts	RNC4	450 mm	630 mm	angetriebene Werkzeuge
Monforts	RNC5	600 mm	1.000 mm	-
Monforts	KNC10S	1.100 mm	3.950 mm	-
Poreba	TRP110MN	1.100 mm	4.000 mm	-
Index	GS/GE	42/65 mm	200 mm	Stangen-, Wellen- und Futterarbeiten
Benzinger	TNE	100 mm	120 mm	Feindrehmaschine
Biglia	B470	300 mm	370 mm	Haupt-, Gegenspindel, 2 Sternenrevolver angetriebene Werkzeuge

Schweißroboter

Hersteller	Masch.-Typ	Arbeitsbereich	Positionierbereich	Besonderheiten
Cloos	Romat 350	13.000	500 x 550	2 Arbeitsebenen

Messtechnik

Hersteller	Masch.-Typ	x-Achse	y-Achse	z-Achse	Besonderheiten
Zeiss	Messmaschine WMM 850	600 mm	1.100 mm	385 mm	Arbeiten in 3 Ebenen mit Renishaw Schwenkkopfsystem
Mahr	Rauheitsmessgerät	-	-	-	Messung in 3 versch. Längen

Pulverbeschichtung

Hersteller	Masch.-Typ	Arbeitsbereich	Besonderheiten
Meeh	Jumbo Blast	15 x 2,7 x 3,9 m	Sandstrahlanlage auf Edelmetallbasis
Meeh	Jumbo Coat	15 x 2,7 x 3,9 m	Beschichtungsanlage
Meeh	KTO 350	15 x 2,7 x 3,9 m	Kammertrockenofen

Naßbeschichtung bis 8 Tonnen Stückgewicht

- **NEU** -

seit Mai 2013

- Doppelständer – Universal – Fräszentrum „SHW“
Bearbeitungslänge: 14m; -breite: 2,5m; -höhe: 2,6m;
Stückgewicht: 20 Tonnen



Ausgestattet mit modernsten CNC-Bearbeitungszentren können wir selbst komplizierte Frästeile aus Stahl, Edelstahl und Sonderwerkstoffen in höchster Präzision fertigen.

PREUSS Metallverarbeitung GmbH

- Drehen -



Wir fertigen Präzisionsdrehteile aus allen geeigneten Materialien mit und ohne Oberflächenbehandlung, in Einzelanfertigung, Klein-, Mittel- und Großserien nach Zeichnung oder Muster.



PREUSS Metallverarbeitung GmbH

D-06917 Jessen – OT Linda Stolzenhainer Str. 1

Tel: +49(0)35384 212-0; Fax: +49(0)35384 212-25

E-Mail: info@preussmetall.de / Internet: www.preussmetall.de





**Wir fügen zusammen
und sorgen für den richtigen Anstrich**



**Schweißen, Farbgebung und Montage sind die Arbeitsschwerpunkte
der Abteilung Anlagenbau am Standort Linda.**

**Auf Wunsch bieten wir unseren Kunden auch die
kompletten Konstruktionsleistungen für neue Baugruppen.**

Die Fertigung erfolgt im Dreischichtsystem und umfasst zum Beispiel:

- konventionelle Fördertechnik für Schüttgut (Dosierplattenbänder)
- Fördertechnik mit integrierter Mess- und Wägetechnik (Dosierbandwaagen)
 - Einrollenbandwaagen, Bandtachos und Spulenständer

PREUSS Metallverarbeitung GmbH

- Pulverbeschichtung -



Seit Dezember 2003 bieten wir unseren Kunden das Komplettprogramm für Korrosionsschutz an.

Dies beinhaltet:

- Sandstrahlen
- Entfetten
- Phosphatieren
- Pulverbeschichtung und
- Brennen

Wunschfarbe und Farbdicke werden je nach Bedarf des Kunden individuell realisiert, wie auch eine dekorative Oberfläche in den Varianten matt, glänzend, seidend glänzend und strukturiert.

Die gesamte Pulverbeschichtungsanlage besteht aus einer Sandstrahlkabine auf Edelmetallbasis, einer zugehörigen Waschanlage, einem Beschichtungsraum mit Jumbo Coat-Anlage sowie einem Kammertrockenofen.

Die Pulverbeschichtung erfolgt in folgenden Arbeitsschritten:



Sandstrahlen



Entfetten und
Phosphatieren



Pulvern



Brennen

In der Halle befinden sich die Waschanlage, die Beschichtungskabine mit der Anlage Jumbo Coat und der Kammertrockenofen KTÖ 350, die über Traversen mit Großteilen bis zu zwei Tonnen Gewicht und 15 m Länge beschichtet werden können.

PREUSS Metallverarbeitung GmbH

- Produktgruppen -



PREUSS Metallverarbeitung GmbH

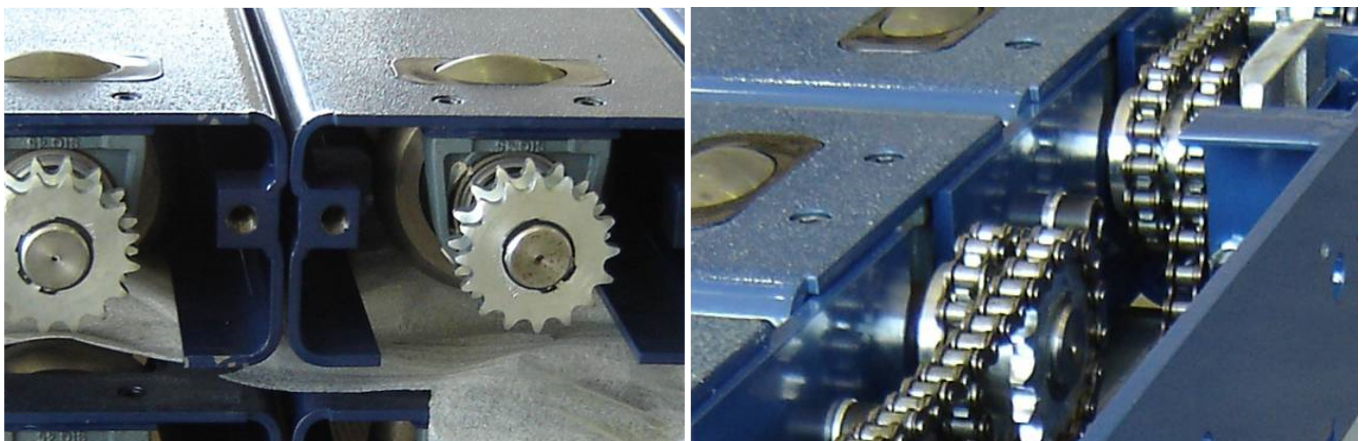
- Fördertechnik und Anlagenbau -



**Für die Bauindustrie fertigen wir
folgende Anlagen:**

**Konventionelle Fördertechnik (Plattenbänder und
Reinigungskratzer)**

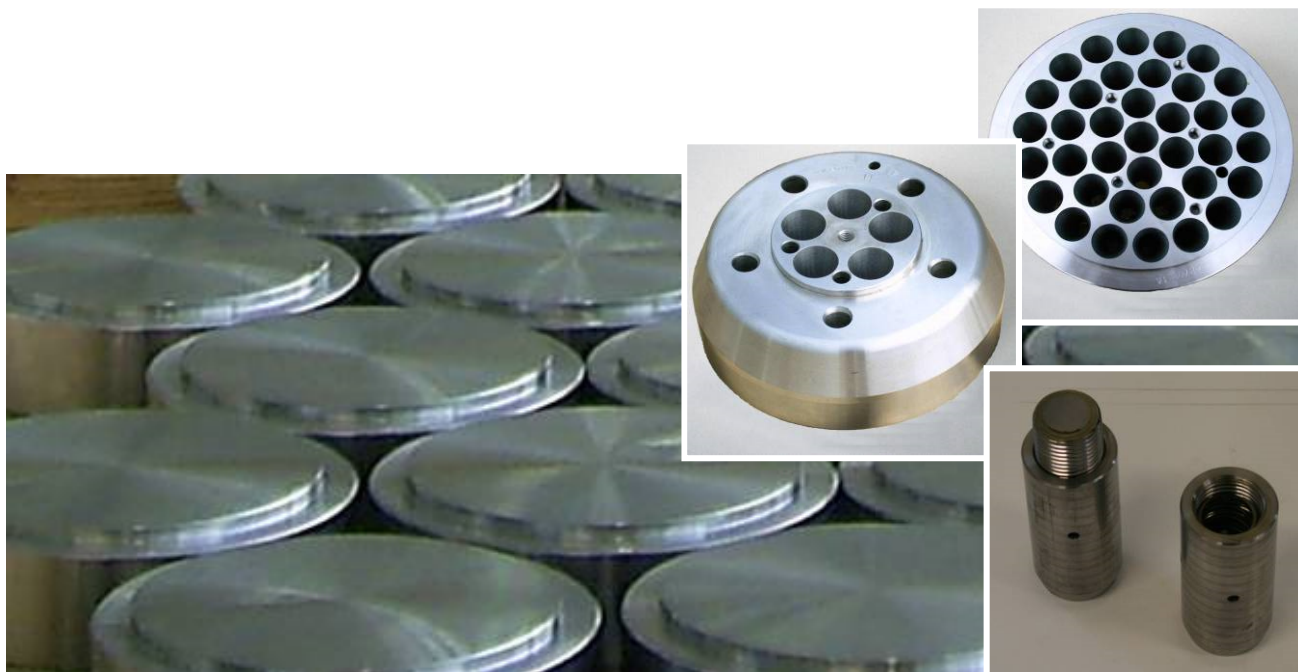
**Fördertechnik mit integrierter Mess- und Wägetechnik
(Dosierplattenband, Abzugsplattenband)**



**angetriebene Rollenbahnen in modularer Bauweise
für vielseitige Anwendungen in der internationalen Logistikbranche**

PREUSS Metallverarbeitung GmbH

- Zubehörteile für Baubranchen -



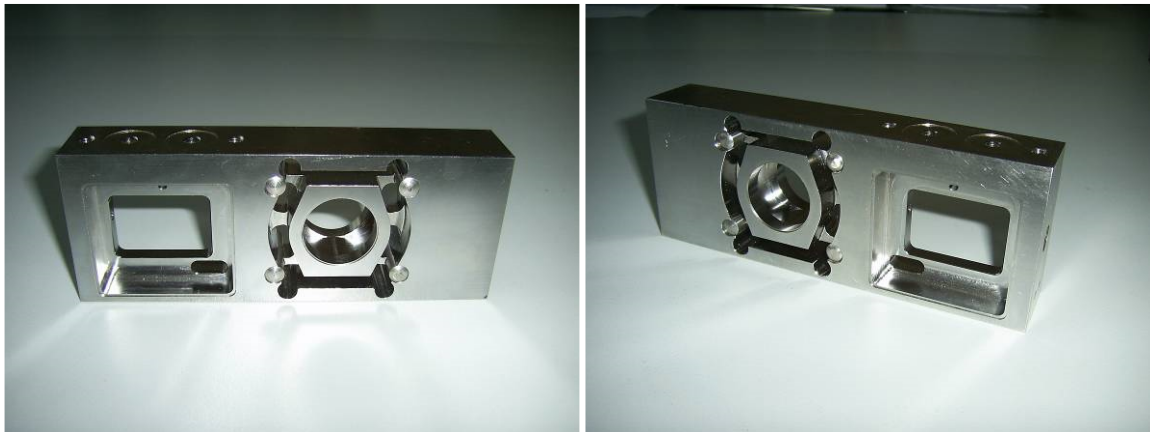
Grundkörper für Keilspannverfahren



Profilformen zur Anwendung im Schalungsbau

PREUSS Metallverarbeitung GmbH

- Basiselemente für Wägetechnik -

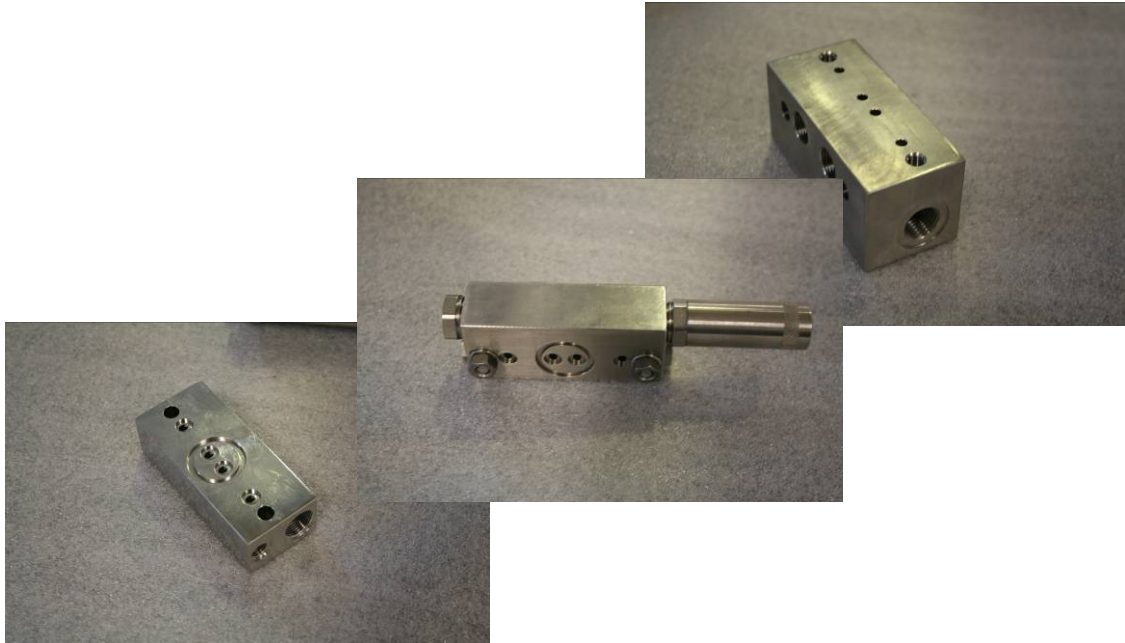


**Flexible Grundkonturen aus Sonderwerkstoffen für breit
gefächerte Anwendungsbereiche und individuelle
Kundenanforderungen.**

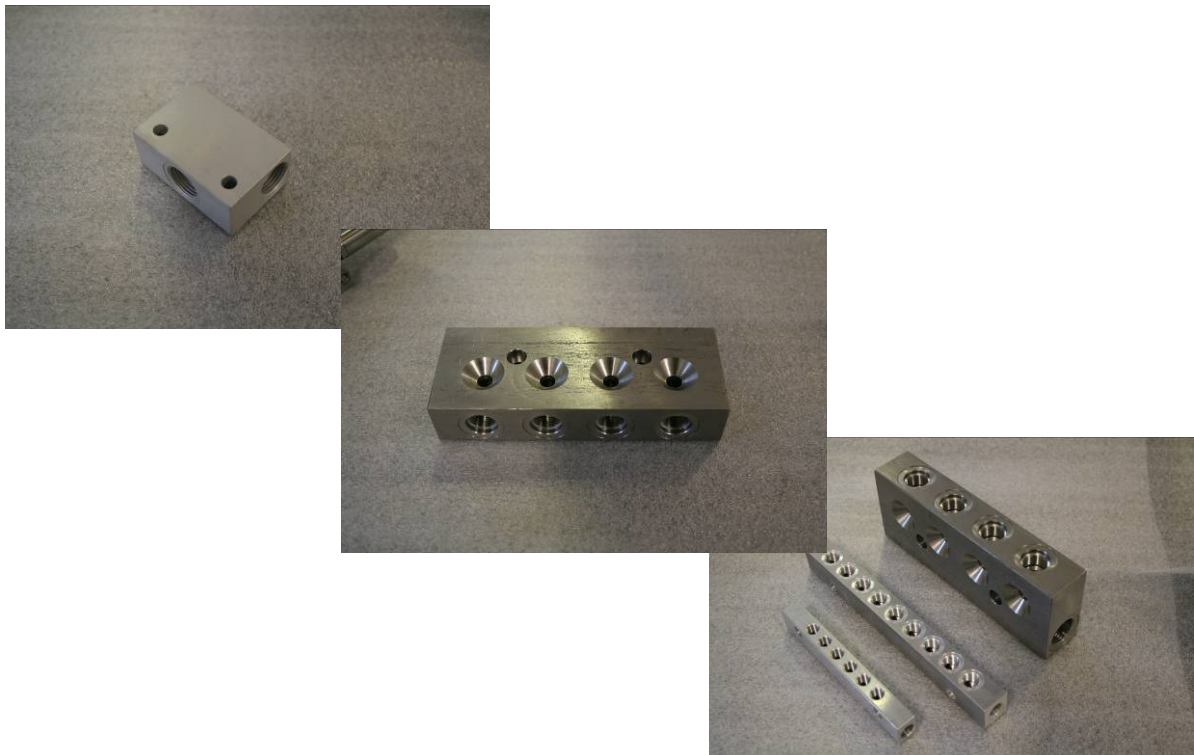


PREUSS Metallverarbeitung GmbH

- Komponenten für Hydraulikanlagen -



Präzise Module bestimmt für breit gefächerte Einsatzbereiche mit Innenkonturen, die den höchsten Anforderungen der Hydraulikbranche entsprechen.



PREUSS Metallverarbeitung GmbH

- Maschinenkomponenten für die Extrudertechnik -



Diese Rahmen werden als Träger für Extrudertechnik eingesetzt.

**Hohe Anforderungen werden hier an die Genauigkeit des Zusammenbaus,
als auch an die mechanisch bearbeiteten Maschinenauflageflächen
gestellt.**

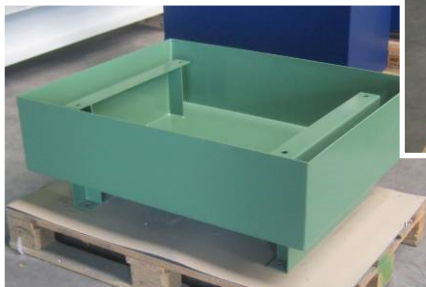
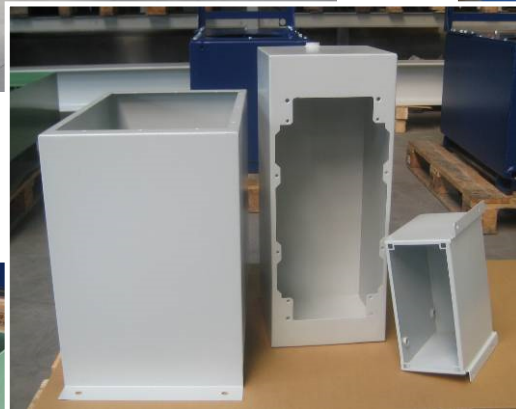
**Der Einsatz der Extrudertechnik erfolgt in der Großchemie, Automobil-,
Bau-, Möbel- und Pharmaindustrie.**

PREUSS Metallverarbeitung GmbH

- Ölbehälter für die Hydraulik- und Zentralschmierung -



Einsatzgebiete der Ölbehälter sind Maschinen, Anlagen und Fahrzeuge aller Art, unter anderem kommen sie in der Windkrafttechnik zum Einsatz.



Maßprüfungen, sowie die Prüfung auf Dichtheit der gefertigten Ölbehälter haben oberste Priorität und sind somit selbstverständlich Bestandteil der Fertigung.

Die Dichtigkeit weisen wir unter anderem mittels Kalk-Petroleum-Test nach.



CNC-Doppelspindelfräszentrum CHIRON - DZ 15 W Magnum



Verfahrweg

X-Achse 300 mm

Y-Achse 400 mm

Z-Achse 425 mm

(mit variabler Werkzeugwechselebene,
Spindelabstand in X-Achse 250 mm)

Bohrleistung in St 60 2 x Ø 36 mm (mit
Wendeplattenbohrer)

Gewindeschneiden 2 x M 24

Fräsleistung 2 x 150 cm³ / min

Steuerung Siemens 840 D

Antrieb Hauptspindel mit 2 AC-Motoren

Innenkühlung 30 bar

Werkzeugplätze 2 x 12

CNC-Doppelspindelfräszentrum CHIRON - DZ 18 W Magnum



Verfahrweg

X-Achse 400 mm

Y-Achse 400 mm

Z-Achse 630 mm

(mit variabler Werkzeugwechselebene,
Spindelabstand in X-Achse 320 bzw. 300 mm)

Bohrleistung in St 60 2 x Ø 35 mm (mit
Wendeplattenbohrer)

Gewindeschneiden 2 x M 22

Fräsleistung 2 x 150 cm³ / min

Steuerung Siemens 840 D

Antrieb Hauptspindel mit 2 AC-Motoren

Innenkühlung 70 bar

Werkzeugplätze 2 x 12

CNC-Doppelspindelfräszentrum CHIRON - DZ 18 K.2 Magnum



Verfahrweg

X-Achse 400 mm

Y-Achse 400 mm

Z-Achse 630 mm

(mit variabler Werkzeugwechselebene,

Spindelabstand in X-Achse 320 bzw. 300 mm)

Bohrleistung in St 60 2 x Ø 35 mm (mit Wendepattenbohrer)

Gewindeschneiden 2 x M 22

Fräsleistung 2 x 150 cm³ / min

Steuerung Siemens 840 D

Antrieb Hauptspindel mit 2 AC-Motoren

Innenkühlung 70 bar

Werkzeugplätze 2 x 12

lkkkkk

CNC Fräsbearbeitungszentrum CHIRON – FZ 18 S Magnum



Verfahrweg

X-Achse 750 mm

Y-Achse 400 mm

Z-Achse 630 mm

Bohrleistung in St 60 - Ø 42 mm (mit Wendepattenbohrer)

Gewindeschneiden M 30

Fräsleistung 300 cm³/min

Steuerung Siemens 840D

Antrieb Hauptspindel mit AC-Motor

Innenkühlung 70 bar

Werkzeugplätze 20

PREUSS Metallverarbeitung GmbH

- Maschinenpark -



CNC-Fräsbearbeitungszentrum CHIRON – FZ 22 L



Verfahrweg

X-Achse 3.400 mm

Y-Achse 520 mm

Z-Achse 630 mm

Bohrleistung in St 60 - Ø 40 mm

Gewindeschneiden M 30

Fräsleistung 360 cm³ / min

Steuerung Fanuc 0 MC

Antrieb Hauptspindel mit AC-Motor

Innenkühlung 20 bar

Werkzeugplätze 40

CNC-Fräsbearbeitungszentrum CHIRON – FZ 22 S Magnum



Verfahrweg

X-Achse 750 mm

Y-Achse 520 mm

Z-Achse 630 mm

Bohrleistung in St 60 - Ø 42 mm (mit

Wendeplattenbohrer)

Gewindeschneiden M 30

Fräsleistung 360 cm³ / min

Steuerung Heidenhain-TNC 426

Innenkühlung 70 bar

Werkzeugplätze 48

5-Achsen Fertigungszentrum Chiron FZ 15 K S



Verfahrweg

X-Achse 550 mm

Y-Achse 400 mm

Z-Achse 360 mm

(automatischer Werkzeugwechsler mit 42
Werkzeugplätzen)

Bohrleistung in St 60 - Ø 36 mm (mit Wendeplattenbohrer)

Gewindeschneiden M 24

Fräsleistung in St 60 – 300 cm³/min

Steuerung SIEMENS CNC 840D

Antrieb Hauptspindel mit AC-Motor

Innenkühlungspaket mit Absaugaggregat

5-Achsen Bearbeitungszentrum Hedelius RS80KL Magnum



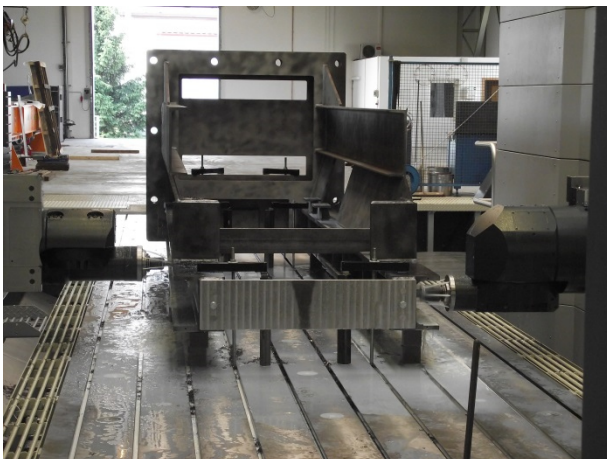
RotaSwing 80KL Magnum mit integrierter Dreh- Schwenk-Tischeinheit im linken Arbeitsraum und fest eingebautem Maschinentisch 1.825x800 im rechten Arbeitsraum
5-Achsen CNC-Steuerung Heidenhain iTNC 530
27,0 kW/244 Nm Hauptspindelantrieb 30-8000 min-1 und 56-fach Werkzeugmagazin
Technische Daten:
Drehtischabmessung: Ø 800 x 630mm
Störkantendurchmesser: 810mm
Schwenkbereich: +10° bis -90°

Sonnen-Kreuzschleifmaschine Hommel MLA-2000



Bearbeitungsspindel horizontal, Spindel- und Hubantrieb stufenlos regelbar, leistungsstarkes Vorschubsystem, Expansionsdämpfung, doppelseitig geführter Hubschlitten, integrierte Messsteuerung, präzise Nullabschaltung, universelle Werkstückmitnahmevorrichtung, Einsatz von verschiedenen Werkzeugsystemen, externer Kühlmittelbehälter mit Filteranlage
Technische Daten:
Durchmesserbereich (innen) – manueller Hub 1,5 bis 165 mm
Automatischer Hub 1,5 bis 95 mm
Hublänge 6 bis 170 mm, Spindeldrehzahl 200 bis 3000 U/min
Hubgeschwindigkeit 60 bis 350 H/min, Spindelmotor 2,2 kW
Hubmotor 0,75 kW

Doppelständer Universal Fräszentrum SHW UniForce6 C



Zwei Fährständermaschinen können synchron betrieben werden.
Aufspannfläche 2.500 x 14.00 inkl. Drehtisch von 2.500
Maximales Werkstückgewicht 20 Tonnen
Verfahrweg je Fährständer
X= 14.000 mm
Y= 2.600 mm
Z= 1.600 mm

CNC – Drehbearbeitungszentrum BOEHRINGER NG 200-2



Drehlänge 850 mm
Umlaufdurchmesser über dem Bett 600 mm
Drehdurchmesser mit Außenwerkzeugen 290 mm
Spindelbohrung 65 mm
Drehzahlbereich 0-4.500 min⁻¹ stufenlos
Leistung Antriebsleistung bei 40% ED 2 x 36 kW
Leistung Drehmoment max. (40% ED) 240 Nm
Steuerung Sinumerik 840 D
Ausstattung
zwei Werkzeugträger oben
Gegenspindel
Stangenlademagazin bis 47 mm

CNC – Drehbearbeitungszentrum BOEHRINGER NG 200-4



Drehlänge 850 mm
Umlaufdurchmesser über dem Bett 600 mm
Drehdurchmesser mit Außenwerkzeugen 290 mm
Spindelbohrung 65 mm
Drehzahlbereich 0-4.500 min⁻¹
Leistung Antriebsleistung bei 40% ED 2 x 36 kW
Leistung Drehmoment max. (40% ED) 240 Nm
Steuerung Sinumerik 840 D
Ausstattung:
zwei Werkzeugträger oben
Gegenspindel
Lünette

CNC – Drehbearbeitungszentrum BOEHRINGER VDF 315



Bearbeitungslänge 3.000 mm
Bearbeitungsdurchmesser 500 mm
Leistung 55 kW
Steuerung Siemens 840 C
Übersetzung 3 Getriebestufen
Ausstattung:
Lünette
Angetriebene Werkzeuge (C-Achse)

CNC-Drehbearbeitungszentrum mit Monforts-Control-System EuroTurn MONFORTS – KNC 10 S (4000)



Spitzenweite 3.950 mm
Umlaufdurchmesser über Bett 1.100 mm
-> Futterteile, z. B. Flansch
Umlaufdurchmesser über Planschlitten 815 mm
Verfahrweg des Planschlitten 620 mm
Spindeldurchmesser am vorderen Lager 220 mm
Gesamtdrehzahlbereich 2-1.200 U/min
Antriebsleistung(40/100% ED) 56/37 kW
Max. Drehmoment an der Spindel 8.946 Nm
Gewindeschneidbereich 0,001-500mm
(Längs- und Kegelgewinde)
NC-Steuerung mit Konturhandrad zur Ansteuerung von
AC-Servoantrieben
mit Messkreisen für 2 Achsen im Simultan-Betrieb und
1 Hauptantrieb

CNC-Drehbearbeitungszentrums Poreba TRP 110 MN



CNC-Drehen mit SIEMENS Steuerungstyp: SINUMERIK
mit digitaler Antriebstechnik
Max. Drehlänge: 4.000 mm
Spitzenhöhe: 550 mm
Umlauf-Ø über Bett: 1.100 mm
Umlauf-Ø über Schlitten: 740 mm
Max. Werkstückgewicht zw. Spitzen: 6.000 kg
Hauptantrieb 100% ED: 22 kW
Max. Drehmoment: 8.000 Nm

CNC-Drehbearbeitungszentrum MONFORTS – RNC 3



Drehlänge 500 mm
Umlaufdurchmesser über Bett 380 mm
Umlaufdurchmesser über Radialschlitten 210 mm
Schaftdurchmesser 30 mm
Eilganggeschwindigkeit
X-Achse 12 m/min
Y-Achse 12 m/min
Vorschubkraft X-Achse 6,2 kN
Vorschubkraft Y-Achse 6,2 kN
Steuerung Fanuc 15 TF
Ausstattung: Innenkühlung, Stangenlader 12-65 mm,
Angetriebene Werkzeuge, 32-Bit-Prozessor und 32-Bit-Bus,
mit Messkreisen für zwei Achsen und eine Spindel,
12 Werkzeugaufnahmen

CNC-Drehbearbeitungszentrum MONFORTS – RNC 4



Drehlänge 630 mm
Umlaufdurchmesser über Bett 450 mm
Pinolendurchmesser 90 mm
Pinolenhub 90 mm
Pinolenkraft (einstellbar) 12.000, (programmierbar) MK3
Drehzahlenbereich 1-2.000 U/min, 31 Nm
Leistung C-Achse für 18,5 kW Direktantrieb
Drehstrom-Servoantrieb 4,6 kW zusätzlich im
Werkzeugrevolver
Steuerung Fanuc 15 TF
Ausstattung: Innenkühlung, Stangenlader 12-65 mm,
Angetriebene Werkzeuge, Reitstock programmierbar
einschließlich Führungsbahn, Polarkoordinaten-Interpolation
für C-Achse, Zylinder-Interpolation für C-Achse

CNC-Drehbearbeitungszentrum MONFORTS – RNC 5



Drehlänge 1.000 mm
Hydr. Vollzylinder mit Teilhohlspanneinrichtung Ø 85 mm
Schaftdurchmesser 40 mm
Umlaufdurchmesser über Bett 600 mm
Umlaufdurchmesser über Radialschlitten 425 mm
Vorschubkraft X-Achse 6,4 kN
Vorschubkraft Y-Achse 10,4 kN
Eilganggeschwindigkeit
X-Achse 12 m/min
Z-Achse 15 m/min
Drehmoment 790/974 Nm
Steuerung Fanuc 16 T
Ausstattung: Innenkühlung, 32-Bit-Prozessor und 32-Bit-
Bus, Programmierbares Getriebe mit Messkreisen für 2
Achsen und einer Spindel, 12 Werkzeugaufnahmen

CNC-Drehbearbeitungszentrum BIGLIA B 470 mit Haupt-, Gegenspindel und 2 Sternrevolver



X-Achse 160 mm oberer und unterer Schlitten
Z-Achse 390 mm oberer Schlitten, 240 mm unterer Schlitten
B-Achse 420 mm Verfahrweg Gegenspindel
Querweg der B-Achse 120 mm
C-Achse 0,001° Eingabefeinheit
Abstand zwischen den Spindelnasen 701 mm
Umlauf Ø über Bett 300 mm
Max. Dreh-Ø Hauptspindel 210 mm
Max. Dreh-Ø Gegenspindel 160 mm
Max. Drehlänge Hauptspindel 370 mm
Max. Drehlänge Gegenspindel 240 mm
Stangendurchlass-Ø Hauptspindel 65 mm
Stangendurchlass-Ø Gegenspindel 45 mm
angetriebene Werkzeuge

PREUSS Metallverarbeitung GmbH

- Maschinenpark -



CNC-Bandsägeautomat BIANCO BTM 410



Bearbeitungsdurchmesser: 410 mm
Schnittgeschwindigkeit: 12-110 m/min
Schnittvorschub: 0,1-300 mm/min
Eilabhub des Sägebügels 4.000 mm/min
Höhe der Arbeitsfläche 830 mm
Min. Abschnittslänge: 4 mm
Max. Abschnittslänge (Einfachschub): 550 mm
Max. Abschnittslänge (Mehrfachschub): 9.990 mm
Min. Reststücklänge: 10 mm
Wiederholgenauigkeit des Materialvorschubes $\square$ 0,15 mm
Rechtwinkligkeit des Schnittes $\square$ 0,15/100 mm

CNC-Bandsägeautomat Behringer HBP 310-523G



Schnittbereich: rund: 325 mm, flach (B x H): 520 x 310 mm, Rohre:
 $\varnothing$ bis 50 mm ab 3 mm Wandstärke, bis $\varnothing$ 100 mm ab 4 mm Wandstärke, über $\varnothing$ 100 mm ab 5 mm Wandstärke
Gehrung links:
75° rund 310 mm, flach B x H = 520 x 310 mm
60° rund 310 mm, flach B x H = 450 x 310 mm
45° rund 310 mm, flach B x H = 350 x 310 mm
30° rund 230 mm, flach B x H = 230 x 310 mm
Gehrung rechts:
75° rund 310 mm, flach B x H = 500 x 310 mm
60° rund 310 mm, flach B x H = 400 x 310 mm
45° rund 260 mm, flach B x H = 260 x 310 mm

Minimal: Rund 10 mm, Flach (B x H) 10 x 8 mm, Abmessung: Länge: 1.600 mm (Schwenkbereich 2.700 mm)
Breite: 2.800 mm, Höhe: 2.300 mm, Sägebandmaße: 5.000 x 34 x 1,1 mm
Sägebandantrieb: Antriebsleistung 4,0 kW frequenzgeregelt, Schnittgeschwindigkeit 20 –140 m/min.

Roboterschweißanlage Cloos Romat 350/Rotrol II mit Überkopfsteuerung + Schweißgerät GLC 603 Quinto



Stellfläche 500 x 550 mm
kugelförmiger Arbeitsbereich $\varnothing$ 4.200
auf einer Länge von 13.000 mm

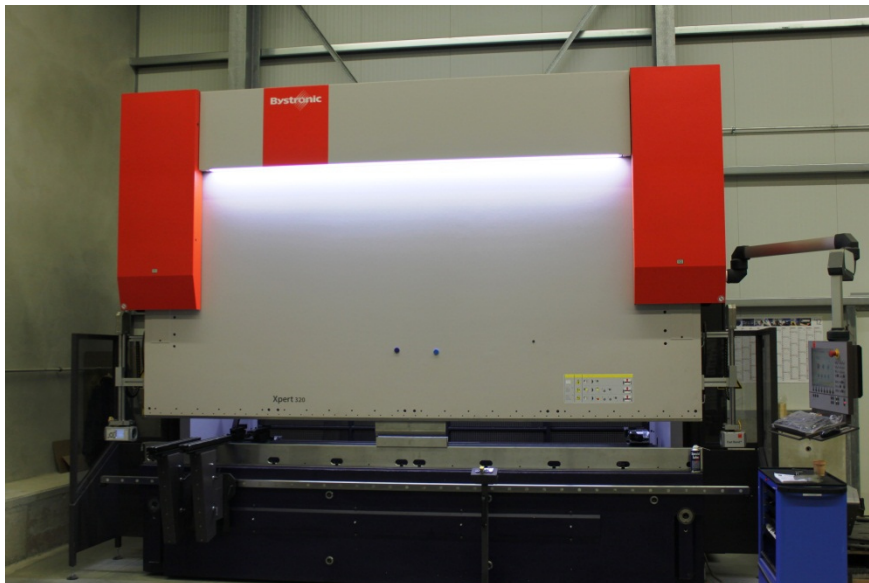
Achsen:

- Anzahl 6
- Schwenkbereich zwischen 200 und 600 °
- Geschwindigkeit zwischen 151 und 410 °/s

Laserschneidanlage BySprint Pro 3015 4,4 kW
Automation ByCell Cross 3015
Abkantpresse Xpert 320 x 4100



Schneidparameter:
Blechformat 3.000 x 1.000
St: bis 20 mm Dicke
VA: bis 15 mm Dicke



Abkantlänge 4.000
Presskraft 320 t



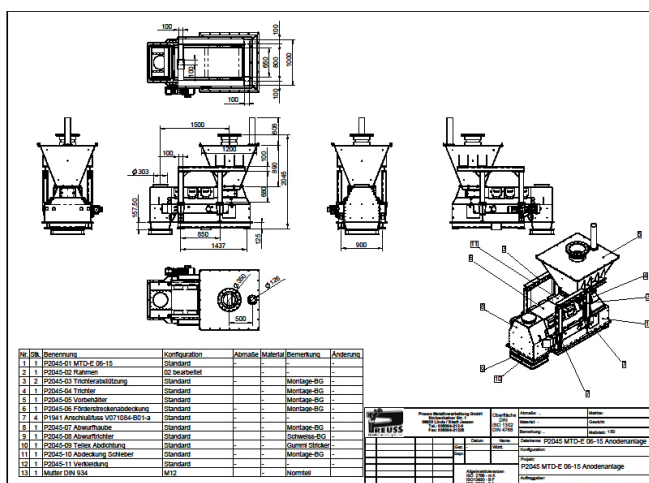
Die Messmaschine ZEISS WMM 850 ist mit automatischen motorischen Dreh-Schwenkkopf ausgerüstet.

Er hat zwei drehbare Achsen A und B. Die Abstufungen der Positionen sind in 7,5°-Schritten gerastert. Dadurch lassen sich insgesamt 720 mögliche Positionen einschwenken.

Das Schwenken geht vollautomatisch, schnell und sehr genau.

Die Konstruktionsleistungen werden mithilfe Solid Works erstellt.

Für die Fertigung übernehmen wir Ihre CAD-Daten in den Formaten:
*.iges, *.step, *.sldprt (SolidWorks), *.dwg sowie *.dxf. Die
Bearbeitungsdaten werden mit Hilfe unseres CAM Systems SolidCam
erstellt.



PREUSS Metallverarbeitung GmbH

- Referenzen -



SCHENCK Process, Darmstadt

Dosierbandwaagen und zugehörige Wägetechnik
Dosier- und Abzugsplattenbänder für sämtliche Bereiche der Baustoff- und Lebensmittelindustrie

HBM, Darmstadt

Messkörper, Wägebalken, Wägemodule

SKF Lubrication Systems Germany, Berlin

Kolbenplatten und Ölbehälter für Zentralschmieranlagen

DYWIDAG Systems International GmbH, München

Abnahmepflichtige Bauteile, z.B. Koppelscheiben und Verankerungsscheiben

DÜRR Systems GmbH, Bietigheim-Bissingen

Schlitten und Konsolen für Spritzroboter in Lackieranlagen

ZÖLLER-KIPPER GmbH

diverse Müllfahrzeugaufbauten

KraussMaffei Berstorff GmbH, Hannover

Maschinenkomponenten für die Extrudertechnik

KraussMaffei Technologies GmbH, München

Maschinenkomponenten für die Extrudertechnik

HORIBA Automotive Test Systems GmbH, Darmstadt

komplette Fahrzeugprüfstände und diverse Komponenten

HAWE Hydraulik GmbH & Co. KG, München/Berlin

Ölbehälter für Hydraulikanlagen

HESSAPP, Taunusstein

Portalgreifer für Werkzeugmaschinen, div. Maschinenbauteile für Vertikaldreh- und Sondermaschinen

MPN Maschinenbau GmbH, Mainz

Baugruppen für Isolationsrohrherstellanlagen

Eiffel Deutschland Stahltechnologie GmbH, Hannover

Transrapid Shanghai
Arena „Auf Schalke“ in Gelsenkirchen

PREUSS Metallverarbeitung GmbH

- Zertifikate -



Wir sind im Besitz des :

Großer Schweißnachweises für Stahlbauten nach DIN 18800-7;

2008-11 (WIG und MAG Schweißen)



Desweiteren sind zertifiziert nach:

DIN EN ISO 9001:2008

DIN EN 729-2



Diese Nachweise können Sie im Internet unter: www.preussmetall.de einsehen.

PREUSS Metallverarbeitung GmbH

- Ansprechpartner -



Treten Sie mit uns in Kontakt ...

Herr Dieter Sachse
Geschäftsführender Gesellschafter
- Technik/Vertrieb -
Tel: +49 (0)35384 212 - 22
dsachse@preussmetall.de

Unsere qualifizierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter stehen Ihnen gerne mit Rat und Tat zur Seite.

Frau Ute Stachowiak
- kaufmännische Geschäftsführerin-
Tel: +49 (0)35384 212 - 60
stachowiak@preussmetall.de

Herr Hans-Jürgen Koch
- QMB -
Tel: +49 (0)35384 212 - 33
koch@preussmetall.de

Herr Christian Sachse
- Fertigungsleiter -
- - Schweissfachingenieur -
Tel: +49 (0)35384 212 - 42
christian.sachse@preussmetall.de

Herr Guido Hannemann
- CNC Serienfertigung -
Tel: +49 (0)3537 2049 - 13
cnc@preussmetall.de

Herr Matthias Schimmel
- Sonderfertigung -
Tel: +49 (0)35389 87859
sonderfertigung@preussmetall.de