

Wir reden kein Blech – Wir machen was draus!

CNC-Stanz & Laser

ACIES, LCG, Ensis-Faserlaser und EMZ – diese vier Maschinen stehen bei uns im Bereich der Stanz- und Lasertechnik zur Verfügung.

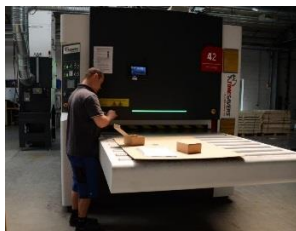


Laserleistung	6000 Watt
Bearbeitbare Fläche	max. 3070 mm x 1550 mm
Stahlblech	bis 25 mm
Edelstahl	bis 25 mm
Aluminium	bis 25 mm



Entgraten & Richten

Timesavers Grindingmaster 42-serie-1350-WRB:



- Arbeitsbreite: 1350 mm
- Schleifbandlänge: 2620 mm
- Schleifbandantrieb bis 30 kW
- Stufenlose Vorschubgeschwindigkeit (0,5 - 8 m/min)
- Teilehöhe: 0,5 bis 100 mm

ARKU Flatmaster 50/1250:



- Bearbeitbare Breite: max. 1250 mm
- Materialstärken: 0,5 – 14 mm
- Richten der Teile auf Ebenheit

Biegen

Durch das Programmieren unserer vier Abkantpressen wird es uns ermöglicht, Bleche individuell und je nach Auftrag abzukanten. Dank des integrierten Werkzeugwechslers können zudem Rüstzeiten verringert werden.



Bearbeitungslänge	3050 mm
Presskraft	max. 230 t
	Abkanten und Flachdrücken
	Kröpfen
	Radius biegen
	max. 35° Spitzwinkel mit 1 Bug



Fräsen

	HAAS VF-4SS
Spanabhebende Bearbeitung	CNC – 3-Achs-Fräsen
Bearbeitungsgröße	1270 x 508 x 635 mm



Einpressen

Einniet- und Einpressmuttern, Lager- und Gewindebolzen – dies und noch vieles mehr können wir mit unseren vier Einpress-Maschinen, unter anderem der **Pemserter Series 2000** verarbeiten.

Stempeldruck	1,8 bis 71,2 kN
--------------	-----------------



Schweißen

Ob mithilfe eines Roboters oder manuell: Bei uns werden alle Schweißarbeiten auf den Punkt genau mit höchster Präzision erfüllt.



Wir sind nach DIN EN 15085-2 "Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen" mit der Zertifizierungsstufe CL1 zertifiziert.

Roboter-Schweißen	Punktschweißen	CNC-Bolzenschweißen mit Spitzenzündung	Ecknahtschweißen
Bei uns werden die Schweißverfahren • MAG • MIG • WIG an Stahl, nichtrostendem Stahl und Aluminium angewendet.	Für das Punktschweißen verwenden wir zum einen die Punktschweißmaschinen „Dalex“, „Peco“, „Nimak“ und „Messerer-Griesheim“ und zum anderen die Punktschweißzange C-Form MIDIsport Vision .	Des Weiteren in unserem Sortiment zu finden ist die Maschine Soyer KTS-200 , welche uns bei der Methodik des Bolzenschweißens zur Hand geht. Das Spitzenzündungsverfahren ist sehr zeitsparend und kann auf den Materialien Aluminium, Stahl und nichtrostendem Stahl angewendet werden.	Für das Verschweißen von Blechen im 90°-Stoß haben wir eine CORNERWELD Ecknahtschweißmaschine im Einsatz. Die präzise Spanntechnik mit Kühlung und Schutzgaszufuhrsystem, kombiniert mit einer komfortablen Maschinensteuerung zur Steuerung der Schweißzyklen sorgen für qualitativ hochwertige Eckschweißnähte.
Teilabmessung: max. 2300 x 1000 x 1000 mm	Stahl und Edelstahl: bis zu einer Dicke von 6 mm	Aufspannfläche: 2000 mm x 1500 mm Arbeitsbereich: Y-Achse 1500 mm	Stahl, Stahl verzinkt, Edelstahl, Aluminium, Kupfer Blechstärke: 0,5 – 3 mm
Tisch: Dreh-Wende-Tisch mit Universalspannauflagen und 2 Stationen	Aluminium: bis zu einer Dicke von 3 mm	X-Achse 1000 mm Wiederholgenauigkeit: $< \pm 0,1$ mm	Ecken mit Kantung nach Innen bis 75 mm und nach Außen bis 80 mm Höhe

Lackieren

Besonders stolz ist die Sedlbauer AG auf die sich im Haus befindende Lackiererei. In dieser Abteilung können Ihre Aufträge und Wünsche individuell angefertigt werden. Durch die Verwendung des **Power and Free – Transportsystems von Eisenmann** bieten wir beste Ergebnisse in der Verarbeitung von lösungsmittelhaltigen und wasserlöslichen Lacken.

Power- and Free-Transportsystem

Durchsatz	5000 kg / h
Lackieranlage	Breite: 1000 mm Höhe: 1252 mm Länge: 22000 mm
Verarbeitung	Lösungsmittelhaltige und wasserlösliche Lacke



Beizen und Passivieren

Verunreinigungen der Edelstahloberfläche werden chemisch entfernt, sodass eine metallisch reine Oberfläche entsteht, auf welcher sich die schützende Passivschicht ausbilden kann.



Montage / Elektromontage mit ESD-Bereich und Prüffeld

Mit der Anfertigung von Batterieladegeräten bis hin zu E-Mobility Ladestationen zur privaten Nutzung, bieten wir Ihnen ein breit gefächertes Spektrum an Optionen, die Werkstücke Ihren Wünschen entsprechend anfertigen zu können.

Eine Ergänzung zu unserer **mechanischen Montage** stellt der **ESD-Bereich** zur Elektromontage dar. Dieser zeichnet sich durch Zutrittskontrolle, ESD-Kleidung, täglichen Kontrollen sowie intensiven Schulungen des Personals aus.



Löten

Manuelles Löten

Das **bleifreie** Handlöten verlangt unseren Mitarbeitern viel Geschick, Genauigkeit und Know-how ab um beste Ergebnisse erreichen zu können. Der Vorteil dieser Methode ist die vereinfachte und genauere Umsetzung vielschichtiger Schaltungen, als es mit Maschinen möglich wäre.

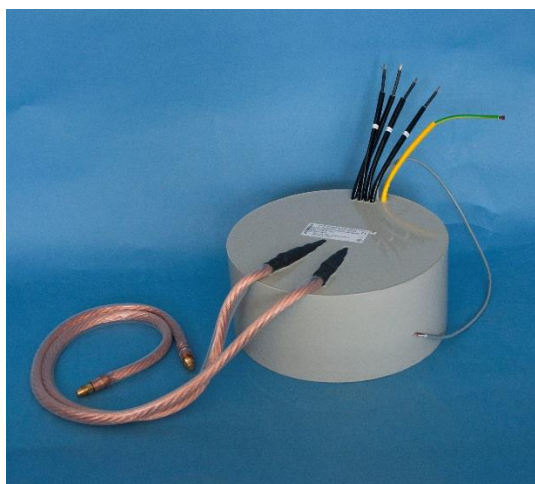
Wellenlöten

Neben dem allgegenwärtigen Löten mit der Hand gibt es auch das Wellenlöten. Dieses ist ein Verfahren für elektronische Baugruppen zum Massenslöten. Diese Methode wird in 4 Abschnitte unterteilt, dem Flussmittelauftrag durch Sprühfluxer, dem Vorheizen, dem Lötvorgang und dem Kühlen. Während des Lötvorganges wird die Leiterplatte über eine Lotwelle transportiert und bei einer nutzbaren Lötbreite von 400 mm benetzt. Die Lötstellen bilden sich an den vom Stopplack freigestellten Löt pads aus.

Wir reden kein Blech – Wir machen was draus!

Fertigung von Ringkerntransformatoren, Drosseln, Übertragern und Baugruppen

Unsere Stärke liegt in schnellen, wirtschaftlichen und qualitativ hochwertigen Lösungen. Durch die Fertigung von Ringkerntransformatoren, Drosseln, Übertragern und Baugruppen in unserem tschechischen Tochterunternehmen mit Sitz in Cíčenice (CZ) können wir ein optimales Preis-Leistungs-Verhältnis bieten.



Neben einem weitgefächerten Standardprogramm bieten wir auch kundenspezifische Ringkerntransformatoren und Ringkerndrosseln für verschiedene Anwendungsgebiete, sowie eine Vielzahl an Zubehör wie beispielsweise Einschaltstrombegrenzer und DC-Netzfilter an.

