

Mehr Kompetenz für die Industrie

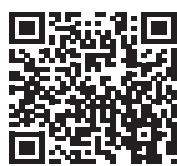
J.D. Geck GmbH
Grünwiese 28
58762 Altena

Tel. +49 2352 542 - 0
geck@geck.de

www.geck.de

Ihr Ansprechpartner: Volker Köller, Vertriebsleiter | Berater Industriekunden
Tel. +49 2352 542-135 · Fax +49 2352 542-138 · volker.koeller@geck.de

geck.de



Flexible und werkzeuggebundene Blechbearbeitung



Laserschneiden, Stanzen und Nibbeln:

Trumpf TruMatic 7000:

Kombinierte Bearbeitung für komplexe Werkstücke:

- 2D-Laserschneiden mit 4,00 kW Leistung
- Presskraft: 220 kN
- Blechmaterial von 650x560x4mm bis 4000x1500x8mm
- Vielfältiger Werkzeugpool für alle gängigen Bearbeitungsschritte



Kantmaschinen:

Safan Darley E-Brake und

Trumpf TruBend:

- Presskraft: 500-1300 kN, max.
- Biegelänge: 3060 mm, Hub: 300-385 mm

Stanzen:

Haulick Roos Stanzautomaten:

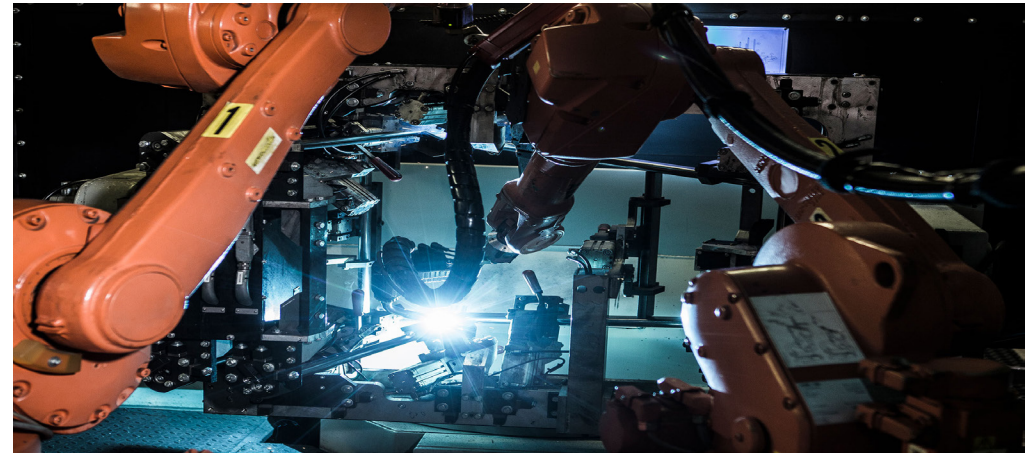
- Presskraft: 125 kN und 160 kN
- Stanzen und Pressen fertig fallend

Flexible und werkzeuggebundene Blechbearbeitung



Drahtbiegeautomaten:
Ein- und Mehrkopfbiegemaschinen für vielfältige Fertigungsmöglichkeiten:

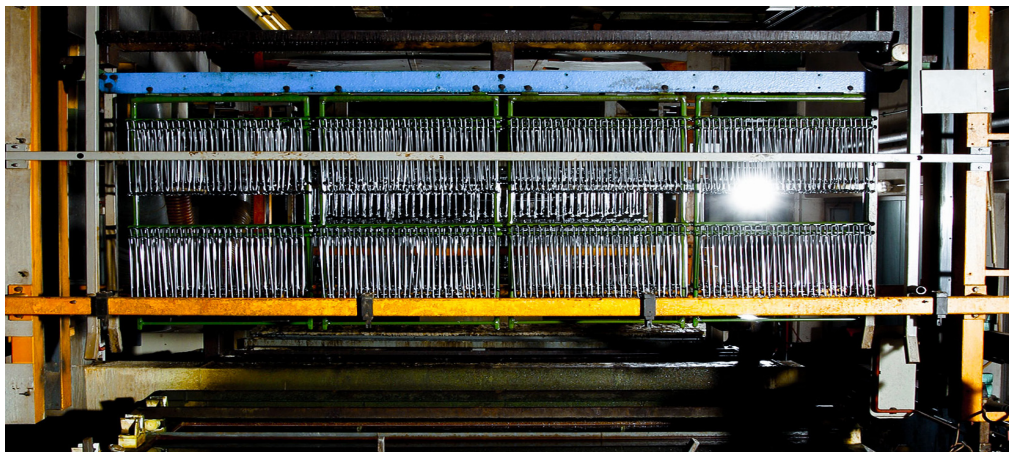
- Wafios FMU: Draht-Ø: 0,8-2,5mm
- Wafios BMU: Draht-Ø: 3-13mm
- Latour Numac



Schweißen:
Umfassende Fertigungsmöglichkeiten im Schweißen:

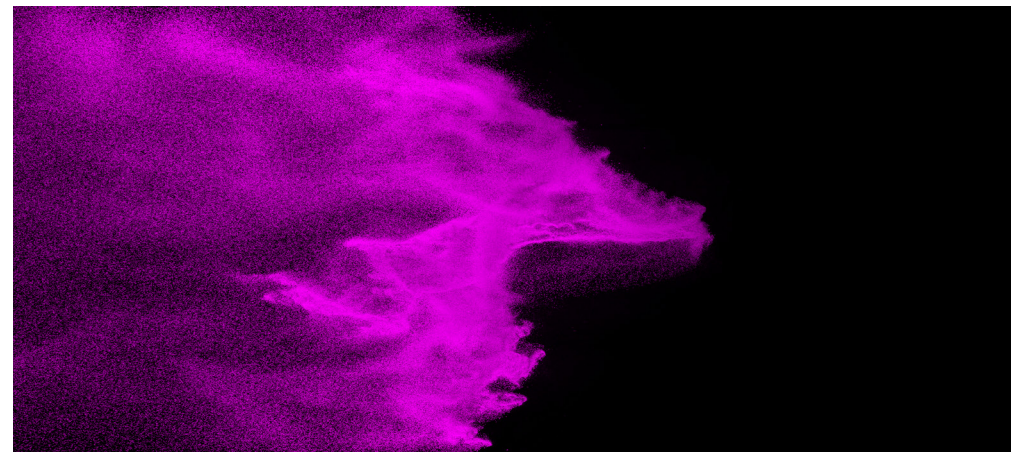
- Automatisiertes Roboterschweißen nach MIG/MAG-, WIG, Buckel- und Widerstand-Schweißen z. B. an Reis und Kuka-Anlagen
- Dalex PMS Punktschweißmaschinen: große Anzahl an Schweißarbeitsplätzen für zuverlässige manuelle Punktschweißungen
- Manuelles Schutzgasschweißen

Oberflächenbehandlung



Galvanische Oberflächenveredelung:

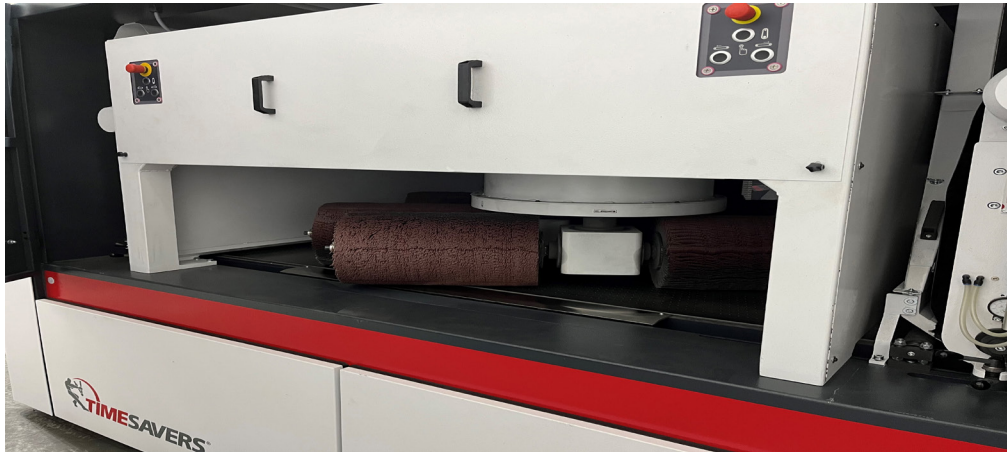
- Maximales Warenfenster von L/B/T: 2800x450x1000 mm
- Verchromen und Vernickeln
- Verzinken (Unterverzinkung ohne Passivierung; Blauverzinkung mit variabler Schichtdicke und BlauPassivierung; Dick-schichtpassivierung mit NanoVersiegelung)



Elektrostatische Pulverbeschichtung:

- Maximalbelastung per Haken 30kg: Werkstücke bis 60kg (Wegen Überkopfheben bzw. manueller Bestückung beschränkt)
- Maximalmaße Werkstückgröße: L/B/H = 3000/800/1700mm (Je nach Werkstück durch-Steigung/Höhenunterschied Förderstraße ggf. nur L/B/H = 3000/750/1600mm)

Oberflächenbehandlung



Oberflächenbehandlung: Rotations-Bürstenmaschine 42 RB
Entgraten, Kantenverrunden, Finishschleifen, Oxidschichtentfernung und Schlackenentfernung:

- Bürstenkopf mit acht abrasiven Lamellenbürsten
- Tischöffnung 0 - 100 MM
- Transportgeschwindigkeit 0,2 - 8 M/MIN
- Arbeitsbreite 1350, 1600 MM

Konstruktion und Werkzeugbau



Unser leistungsfähiges Konstruktions- und Werkzeugbauteam entwickelt unter Einsatz neuester CAD/CAM-Systeme:

- Vorrichtungen für Punktschweißmaschinen
- Schweißschablonen für Roboterschweißanlagen
- Stanzwerkzeuge im Folgeverbund

Mit Hilfe modernster Maschinen (Hermle, DMG, Mori, Sodick) erledigen wir schnell, präzise und kostengünstig Arbeitsgänge:

- Senk-, und Draht-Erodieren
- 3-Achs-CNC-Fräsen

Alles im eigenen Hause mit hochqualifizierten Mitarbeitern