

## Schmieden



### Anlagen

- » 4 Hydraulische LASCO Hämmer, Schlagenergie 25 - 63 kJ
- » 2 Spindelpresse Ficep PVM360, Nennpresskraft 13.000 kN
- » 1 Spindelpresse Ficep PVM280, Nennpresskraft 8.000 kN
- » 2 Kurbelpressen, Presskraft 3.000 kN und 6.000 kN, Teiletransfer mit Roboter
- » 2 Waagrechtstauchmaschinen, Presskraft 1.300 kN

### Werkstoffe

- » Übliche Stahlwerkstoffe Einsatzgewicht 0,1 – 10kg
- » Aluminiumknetlegierungen 0,05 – max. 0,8 kg

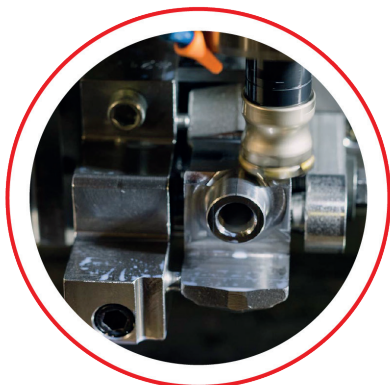


## Härten

### Verfahren (für eigene Teile und in Lohn)

- » Vergüten unter Schutzgas
- » Induktivhärten
- » Einsatzhärten
- » Vakuumbehandlung
- » Glühen (Normalisieren, Weichglühen, Spannungsarmglühen)
- » Carbonitrieren
- » Nitrieren Tenifer®-Verfahren

## Bearbeiten



### Anlagen

- » 15 Einzelplatz-Bearbeitungszentren mit 4. Achse
- » 1 Doppelarbeitsplatz-Bearbeitungszentrum mit 4. Achse und Schwenkkopf
- » 13 Bearbeitungszentren mit 4. und 5. Achse, davon 7 Zentren mit Robotern automatisiert und verkettet
- » 6 CNC-Drehzentren davon 4 mit Robotern automatisiert und verkettet
- » 1 CNC-Doppelspindeldrehzentrum mit automatischer Be- und Entladung

### ADRESSE

STUBAI KSHB GMBH  
Industriegelände Zone A1  
6166 Fulpmes

### KONTAKT

+ 43 5225 62239  
office@kshb.stubai.com  
www.kshb.at