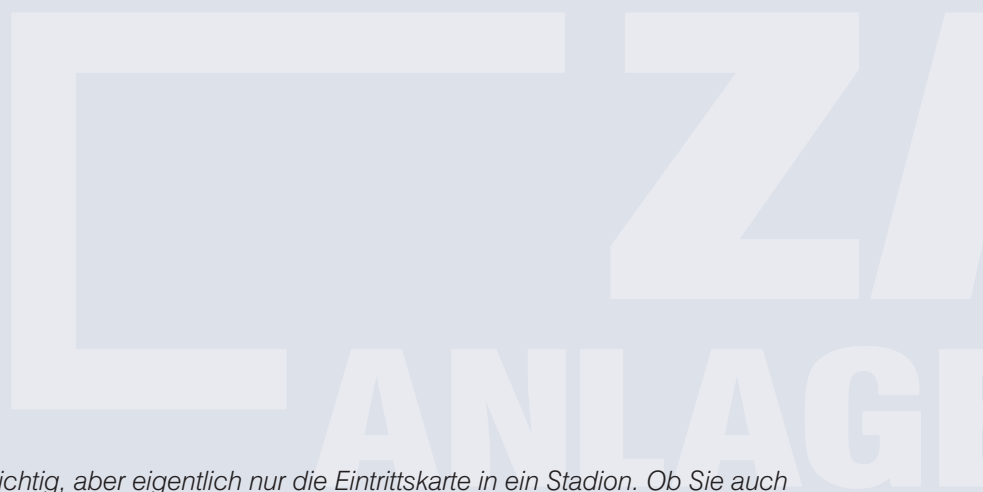




 **ZABAG[®]**
ANLAGEN-TECHNIK





Qualität zu erbringen ist sehr wichtig, aber eigentlich nur die Eintrittskarte in ein Stadion. Ob Sie auch wirklich mitspielen können und dürfen, entscheiden andere Faktoren wie Innovationskraft, ehrliche und kompetente Beratung, Kundenorientierung und ein überzeugendes Preis-Leistungsverhältnis. Wir haben den Sprung in die erste Liga der Metallbearbeitung geschafft – ein schönes Zeugnis für das Vertrauen unserer Kunden.

*Dipl.-Ing. Michael Simon,
Geschäftsführender Gesellschafter*



METALL IST UNSERE WELT.

Zabag ist Ihr kompetenter Partner für die Metallbearbeitung in allen ihren Facetten – vom Drehen und Fräsen, Abkanten und Schweißen bis hin zum Lasern. Höchste Qualitätsansprüche, vielseitig qualifizierte Fachkräfte und ein hochmoderner Maschinenpark, der durch ständige Investitionen fortlaufend erweitert wird, sind die Grundlagen unserer erfolgreichen Kundenbeziehungen.

Modernster Maschinenpark

Moderne Laser- und Abkanttechnik, CNC Dreh- und Fräsbearbeitungszentren sowie MAG und WIG-Schweißplätze bilden die technologischen Voraussetzungen für unsere exzellente Leistungsfähigkeit.

Erfahrene Konstrukteure

Wir fertigen ganz nach Ihren Wünschen – strikt nach Zeichnung oder mit individueller Anpassung. Unser erfahrenes hauseigenes Konstruktionsbüro entwirft Baugruppen entsprechend Ihrer Vorstellung, die dann bei uns auf kürzestem Weg gefertigt werden.

Serviceorientierte Mitarbeiter

Unsere Mitarbeiter wissen, was unsere Kunden bewegt – und sie kümmern sich um Ihre Wünsche. Ob streng termingetreue Just-in-Time-Fertigung oder die innovative Bearbeitung von Projekten, bei der sich unsere hoch qualifizierten Mitarbeiter mit eigenen Ideen kreativ einbringen – das perfekte Zusammenspiel zwischen Kunden und Belegschaft ist der Grundpfeiler unseres und Ihres Erfolges.

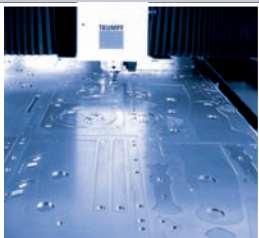
Vielfältigste Materialbearbeitung

Ob Edelstahl oder Stahl, Aluminium oder auch Kunststoff – wir drehen, fräsen, lasern und schweißen (fast) alles für Sie! Präzise, dynamisch, flexibel und in höchster Qualität. Punktgenau.

LASER 2D / 3D

Hochpräzise Blechbearbeitung

Die moderne Lasertechnologie bietet völlig neue Möglichkeiten in der Blechbearbeitung. Das hochpräzise Fertigungsverfahren überzeugt nicht nur durch schnelle und genaue Ergebnisse, sondern glänzt auch mit saubereren und glatten Schnittkanten, die in vielen Fällen keine weitere Nachbearbeitung erfordern. Das spart nicht nur Zeit und Kosten, sondern ist auch in Sachen Verarbeitungsqualität ein schlagkräftiges Argument.



LASERSCHNEIDANLAGE TRUMPF	
Arbeitsbereich	
X-Achse	3.000 mm
Y-Achse	1.500 mm
Z-Achse	115 mm
max. Werkstückgewicht	
	710 kg
max. Blechstärke	
Baustahl	20 mm
Rostfreier Stahl	15 mm
Aluminium	10 mm
max. Achsgeschwindigkeiten	
Achsparell	60 m/min
Simultan, ca.	85 m/min
Genauigkeit ¹	
Kleinstes programmierbares Wegmaß	0,01 mm
Positionsabweichung	± 0,1 mm
Mittlere Positionsstreuung	± 0,03 mm

¹ Die erzielbare Genauigkeit im Werkstück hängt u.a. von der Art des Werkstücks, seiner Vorbehandlung, Tafelgröße und der Lage im Arbeitsbereich ab. Nach VDI/DGQ 3441, Messlänge 1m.



PRÄZISION – sauber gelöst

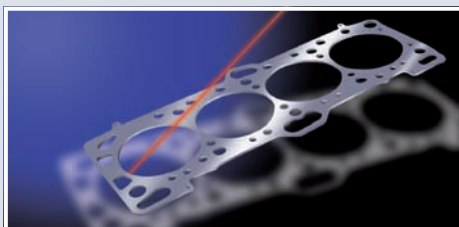
Durch fortwährende Investitionen bieten wir unseren Kunden stets modernste Voraussetzungen für flexible Fertigungsmöglichkeiten auf der Höhe der Zeit. Im Laserbereich haben wir in einen Laser Typ TRUMATIC L 3030 investiert, mit dem wir die Anforderungen unserer Kunden noch besser erfüllen können. Auch im Bereich des 3D-Laserns sind wir bestens aufgestellt und bieten Ihnen zahlreiche technische Dienstleistungen.

Rechteck- und Rundrohrschnitten

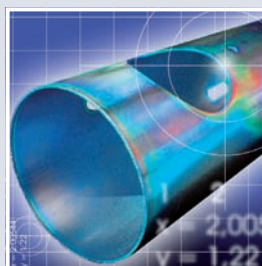
Unsere 6-Achsen CNC-Steuerung eignet sich hervorragend für das Schneiden von Rechteck- und Rundrohren. Dabei ist ein Durchdringen von Rechteck- und Rundrohren genauso problemlos realisierbar wie präzise Winkelanschnitte.

Ob Einzelteile oder Serien, ob Stahl, Aluminium oder andere Materialien – ZABAG ANLAGEN-TECHNIK realisiert Ihre Produktionsanforderungen.

So werden höchste Qualität, Produktivität und Flexibilität für uns und unsere Kunden tagtäglich Realität.



LASERSCHNEIDANLAGE MAZAK	
arbeitet im 2D- und 3D-Bereich	
Arbeitsbereich	
X-Achse	2.500 mm
Y-Achse	1.250 mm
Z-Achse	350 mm
max. Blechgröße	
	2.500 mm x 1.250 mm
geformte Bleche	2.000 mm x 900 mm x 300 mm
max. Blechstärke	
Baustahl	15 mm
Rostfreier Stahl	8 mm
Aluminium	4 mm
Werkstoffe wie Kunststoff, Holz und Glas je nach Aufgabenstellung und Materialbeschaffenheit	
Durchmesser Drehachse	
	200 mm
Rohrlänge	
	2.500 mm

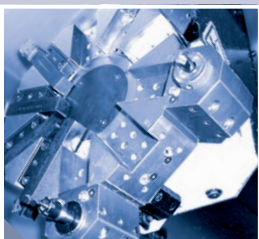


DREHEN / FRÄSEN

Flexible Fertigung

Schnelligkeit bei niedrigen Kosten und die vorwärts strebende Dynamik des Marktes sind die wirtschaftlichen Maßstäbe von heute, denen wir uns gern stellen.

Die hochgenaue mechanische Bearbeitung von Einzelteilen und Serien ist unsere Spezialität. Unsere Kunden legen dabei höchsten Wert auf eine schnelle und termingetreue Lieferung, die wir in vielen Fällen durch Just-in-Time-Qualitäten untermauern. Aber auch sonst gilt bei uns der Grundsatz: Bis Freitagmittag bestellen und Montagfrüh abholen – ein Service, den viele unserer Kunden zu schätzen wissen.



DREHMASCHINE

Verfahren

X-Weg	203 mm
Z-Weg	508 mm

Eilgänge

X-Achse	19.000 mm/min
Y-Achse	24.000 mm/min

Arbeitsbereich

Spitzenweite	597 mm
Umlaufdurchmesser über Bett	457 mm
Umlaufdurchmesser über Schlitten	254 mm
max. Drehdurchmesser	305 mm
max. Drehlänge	477 mm
max. Stangendurchmesser	51 mm
Futterdurchmesser	203 mm

Spindel

Spindelanschluß	A-6
Spindelbohrung	61 mm
Drehzahl (Dauerbetrieb)	4.800 min ⁻¹
Spindelleistung (Dauerbetrieb)	14 kW (11kW)
Drehmoment (Dauerbetrieb)	155 Nm (123 Nm)

Revolver

Typ	Scheibe
Anzahl	10
Revolverschaltzeit	0,5 sek.
Bohrstangen	40 mm
Drehmeißelquerschnitt	25 x 25 mm

Genauigkeit

Positioniergenauigkeit	± 0,005 mm
Wiederholgenauigkeit	± 0,0025 mm

max. Werkstücklänge

nur Außenkontur	508 mm
mit Innenkonturen	254 mm

DYNAMIK – wir haben den Dreh raus

Durch die eigene Konstruktionsabteilung in unserem Hause sind wir in der Lage, unsere Kunden von A bis Z zu begleiten. Gemeinsam erarbeiten wir mit Ihnen eine individuelle Lösung, wie Ihr Teil am effektivsten, schnellsten und kostengünstigsten produziert werden kann. Dabei zeigen wir gern auch unkonventionelle Möglichkeiten auf und gehen mit unseren Kunden neue Wege.



FRÄSMASCHINE	
Arbeitsbereich	
X-Achse	760 mm
Y-Achse	510 mm
Z-Achse	640 mm
Spindelnase-Aufspanntisch	
	152 – 762 mm
Tisch - Aufspanfläche	
L x B	1020 x 510 mm
T-Nuten im Tisch (DIN 650)	
	5
Spann-Nuten, Breite	
	18 mm
Abstand	
	100 mm
Tischbelastung, gleichmäßig	
	1000 kg
Auflösung	
Steuerungsintern	0,0005 mm
Genauigkeit nach VDI/DGQ 3441	
Positionierg. Verfahrenweg	± 0,01 mm
Wiederholgen. Verfahrenweg	± 0,0005 mm
Vorschubgeschwindigkeit	
Programmierbar	3,0 - 7600 mm / min
über Konsole regelbar	3,0 - 11400 mm / min
Eilganggeschw. in X/Y/Z	30 / 30 / 20 m / min



Viele unserer Kunden kommen zu uns mit der Bitte „Lassen Sie sich mal was einfallen“ – für uns eine schöne Herausforderung, derer wir uns gerne annehmen. Durch kreative Ansätze und ein innovatives Herangehen an die Projektbearbeitung entstehen im Zusammenspiel zwischen modernster Technik und 3D-Visualisierung am Computer gemeinsame Lösungen, die Kunden und Hersteller gleichermaßen begeistern.

Durch den Einsatz modernster Technologien bieten wir Ihnen die besten Voraussetzungen für eine flexible und leistungsfähige Fertigung, die höchsten Qualitätsansprüchen gerecht wird – aufs Tausendstel genau.



BAZ STARRAG HECKERT TYP CWK 800	
Steuerung	Sinumerik 840D
Tischmaße	800 x 800
Anzahl Paletten	2
Paletten-Wechselzeit	18 sec.
Werkstückgewicht	max. 1.500 kg
Werkstückhöhe	1200
Tischlängsverstellung	
x-Achse	1.140 mm
Senkrechtverstellung	
y-Achse	910 mm
Ständerquerverstellung	
z-Achse	875 mm
Kühlmittelzuführung	Spindelmitte
Werkzeugaufnahme	SK 50

FLEXIBILITÄT – immer im richtigen Winkel

CNC - ABKANTEN

Erstklassige Effizienz

Wir bei ZABAG verfügen über mehrere elektronisch-hydraulische Abkantpressen, u.a. vom Typ TrumaBend V2300S Trumpf. Damit sind wir in der Lage, Blechmaterial bis zu einer Stärke von 12 mm in Abfolge zu kanten bzw. zu bearbeiten. Auch eine abschließende Oberflächenbearbeitung durch Verzinkung oder Pulverbeschichtung bieten wir unseren Kunden als Dienstleistung an.

Dank der messgesteuerten Fertigung werden die Abkantergebnisse über Sensoren gesteuert und überprüft, so dass hochpräzise Ergebnisse ohne aufwändige Nachbearbeitung erreicht werden. Für unsere Kunden bedeutet dies höchste Maßtreue und Qualität bei erstklassiger Effizienz und günstigen Kosten.

ABKANTPRESSE TRUMPF	
max. Presskraft	2.300 kN
Hublänge/Hublängeneinstellung	445 mm
max. Arbeitslänge	4.250 mm
max. Bearbeitungsstärke	12 mm

9



QUALITÄT- schweißt zusammen

10

SCHWEISSBAUGRUPPEN SONDERKONSTRUKTIONEN

Schweißbaugruppen

Dank unserer umfangreichen Technologiepalette auf dem neuesten Stand der Technik können wir komplexe und anspruchsvolle Baugruppen für Sie herstellen. Mittels verschiedener Schweißverfahren wie MAG und WIG-Schweißen und anderen fertigen wir vielfältigste Schweiß- und Montagebaugruppen. Auch die anschließende Oberflächenbeschichtung übernehmen wir auf Wunsch für unsere Kunden. Sie können wählen zwischen Galvanisch-, Feuer- oder Lichtbogenspritzverzinkung, Pulver- oder Nasslackbeschichtung. Und natürlich kümmern wir uns auch um die produktspezifische Verpackung Ihrer Erzeugnisse und die Anlieferung an den gewünschten Ort. Damit alles immer bestens ankommt.

Sonderkonstruktionen

Auch Sonderkonstruktionen aus Stahl oder Aluminium mit einem Gewicht von bis zu einer Tonne gehören zu unserem Leistungsprofil. Die Umsetzung individueller Vorstellungen und Maßgaben erfordert oft die Erstellung von Sonderkonstruktionen. Die Fertigung erfolgt nach den Vorgaben von Ingenieur- und Planungsbüros oder nach der Planung und Entwicklung in der eigenen Fachabteilung, die mit CAD-Arbeitsplätzen und der Spezialsoftware „Solid-Works“ ausgerüstet ist. Die umfangreiche Technologiepalette der ZABAG ANLAGEN-TECHNIK bietet maßgeschneiderte Lösungen für alle Branchen.

SCHWEISSBAUGRUPPEN

Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN 18800-Teil 7, Klasse D

Schweißverfahren: WIG, MIG, MAG

12 Schweißarbeitsplätze

Stahl, Edelstahl, Aluminium

bis 1 Tonne

BANDSÄGEAUTOMATEN

Automatikzyklus

Schnitte von 0° bis 60° links

Halbautomatisch, halbautomatisch dynamischer und manueller Zyklus

Schnitte von 45° rechts bis 60° links

Schnittleistung Rundrohr

-0 Grad	-0 Grad	260
	-45 Grad lks	230

Schnittleistung Vierkanrohr

-0 Grad	-0 Grad	250
	-45 Grad lks	210

Schnittleistung Rechteckrohr

-0 Grad	-0 Grad	320 x 200
	-45 Grad lks	240 x 200



SCHWEISSMANIPULATOR

Bei Schweißarbeiten an besonders schweren Werkstücken kommt unser Schweißmanipulator zum Einsatz. Er ermöglicht ein Anheben, Drehen und Ausrichten der zu schweißenden Teile in die richtige Position, wofür menschliche Kraft allein nicht ausreichen würde. Somit ist ein präzises und sauberes Schweißen möglich – auch an schweren Stahlwerkstücken und kompletten Baugruppen.



SCHWEISSMANIPULATOR TYP SEVERT

Tragfähigkeit

3.000 kg

Drehmoment Spannplatte

8.000 Nm

Achsdrehzahl

0,8 min⁻¹

Drehachswinkel

360°

Höhenverfahung

980 mm

Hubgeschwindigkeit

1.800 mm/min

OBERFLÄCHENVEREDELUNG

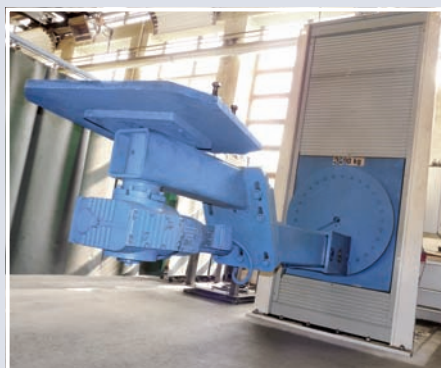
Galvanisierung

Feuerverzinkung

Lichtbogenspritzverzinkung

Pulverbeschichtung

Kunststoffbeschichtung in 2K-Qualität



EFFEKTIVITÄT – für eine saubere Lösung

12

SANDSTRAHLEN

Vor der Beschichtung von Metallwerkstücken mit Pulverfarbe muss deren Oberfläche vorbehandelt werden. Die ZABAG ANLAGEN-TECHNIK GmbH bietet Ihnen hierzu neben den Verfahren Sweepen (Anrauen von feuerverzinkten Oberflächen mit Strahlmittel), Hochdruckreinigung, Beizen oder Eisenphosphatieren mit einer Hochdrucksprühlanze sowie No-Rinse-Behandlung (chromfrei) auch die Möglichkeit des Sandstrahlens (Entlacken, Entrosten, Entzundern) in den hauseigenen Anlagen – damit Ihre Werkstücke perfekt für die anschließende Oberflächenveredelung vorbereitet sind.

LICHTBOGENSPRITZ- VERZINKUNG / FEUER- VERZINKUNG

Die Lichtbogenspritzverzinkung eignet sich speziell für Bauteile, die aufgrund ihrer Beschaffenheit bzw. Größe nicht in einem Tauchbad verzinkt werden können. Um einen optimalen Oberflächenschutz zu erreichen, muss eine lichtbogenspritzverzinkte Oberfläche noch durch eine zusätzliche Pulver- oder Nasslackbeschichtung ergänzt werden.

Eine der einfachsten Methoden, Bauteile aus Stahl vor mechanischen, thermischen und chemischen Einflüssen zu schützen, ist die Feuerverzinkung. Nach dem Feuerverzinken kann die Oberfläche auf Wunsch noch durch eine Pulver- oder Nasslackbeschichtung weiter veredelt werden. Neben der Feuerverzinkung haben unsere Kunden auch die Möglichkeit der galvanischen Verzinkung von Kleinteilen.

AUTOMATISCHE DURCHLAUF- SANDSTRAHLANLAGE GIETART TYP GW 1500-410

Einlaufbreite

1.500 mm

Einlaufhöhe

max. 500 mm

Rollenabstand

850 mm

Grundfläche

100 m²

Turbinenanzahl

4

MANUELLE SANDSTRAHLANLAGE

Länge

18,0 m

Breite

2,7 m

Höhe

3,9 m



PULVERBESCHICHTUNG / NASSLACKBESCHICHTUNG

Die ZABAG ANLAGEN-TECHNIK GmbH verfügt über eine Anlage, in der die Oberfläche großformatiger und schwerer Metallstücke (siehe Parameter-Beschreibung, Kammergrößen) mittels Pulverbeschichtung nach den Vorstellungen des Kunden bearbeitet werden können. Klare Vorteile der Pulverbeschichtung sind u. a. hohe Witterungsbeständigkeit, hohe mechanische Widerstandsfähigkeit, sehr hoher Korrosionsschutz, gute Chemikalienbeständigkeit. Außerdem ist das Werkstück sofort nach dem Abkühlen einsatzbereit bzw. weiterverarbeitungsfähig. Durch unterschiedliche Oberflächen (glatt, strukturiert, Feinstruktur, Hammerschlag) und entsprechende Pigmente können fast alle Oberflächeneffekte erzielt werden. Im Rahmen des RAL-Farbsystems sind kundenspezifische Farbgebungen problemlos möglich.

Die ZABAG ANLAGEN-TECHNIK bietet Ihren Kunden auch die Oberflächenveredelung durch Nasslackbeschichtung an – eine weitere Beschichtungsart zum Schutz Ihrer Produkte vor mechanischen, thermischen und chemischen Einflüssen. Auch hier fertigen wir für Sie in Klein-, Mittel- und Großserien.



PULVERBESCHICHTUNGSANLAGE

Hauptkammer

Länge	6,0 m
Breite	2,7 m
Höhe	3,9 m

Verlängerung

Länge	12,0 m
Breite	1,0 m
Höhe	3,9 m

Werkstückgewicht

formabhängig	bis 2.000 kg
--------------	--------------

Werkstückmaterial

Stahl, verzinkte Stahlteile, Aluminium, Guss

Werkstückarten

Blechformteile, Blechgroßteile, Maschinengestelle, Stahlkonstruktionen, Gussteile, Drahtwaren, Profile, Hohlkörper

NASSLACKIEREREI

Spritzraum

Länge	7,0 m
Breite	4,2 m
Höhe	4,0 m

Anlagen

Kreisförderer (Handbetrieb)

Farbbereitstellung

festverlegtes Leitungssystem
elektrostatischer Auftrag
Airless
Pumpenraum



EIGNUNGSNACHWEIS

Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten

nach DIN 18800-Teil 7
DIN 18808, Klasse D

Zertifiziert

nach ISO 9001 : 2000



Präqualifiziert

im Leistungsbereich Metallbauarbeiten,
eingetragen unter der Registernummer 010.044110





KONTAKT / ADRESSE

ZABAG ANLAGEN-TECHNIK GmbH

Zentrale / Werk I

Am Wasserwerk 38
09579 Grünhainichen
Tel.: 037294 / 939 - 0
Fax: 037294 / 939 - 139
www.zabag.de
E-Mail: anlagen-technik@zabag.de

Werk II

Cämmerswalder Straße 18
09623 Rechenberg - Bienenmühle
Tel.: 037327 / 839 - 0
Fax: 037327 / 839 - 10
E-Mail: werk-rb@zabag.de

Niederlassung Paderborn

Borchener Straße 338
33106 Paderborn
Tel.: 05251 / 92036
Fax: 05251 / 91500
E-Mail: vertrieb-pb@zabag.de

CNC-Konstruktion [CAD]

Laser- Abkantbearbeitung

Tel.: 037294 / 939 - 116
Fax: 037294 / 939 - 139
E-Mail: anlagen-technik@zabag.de

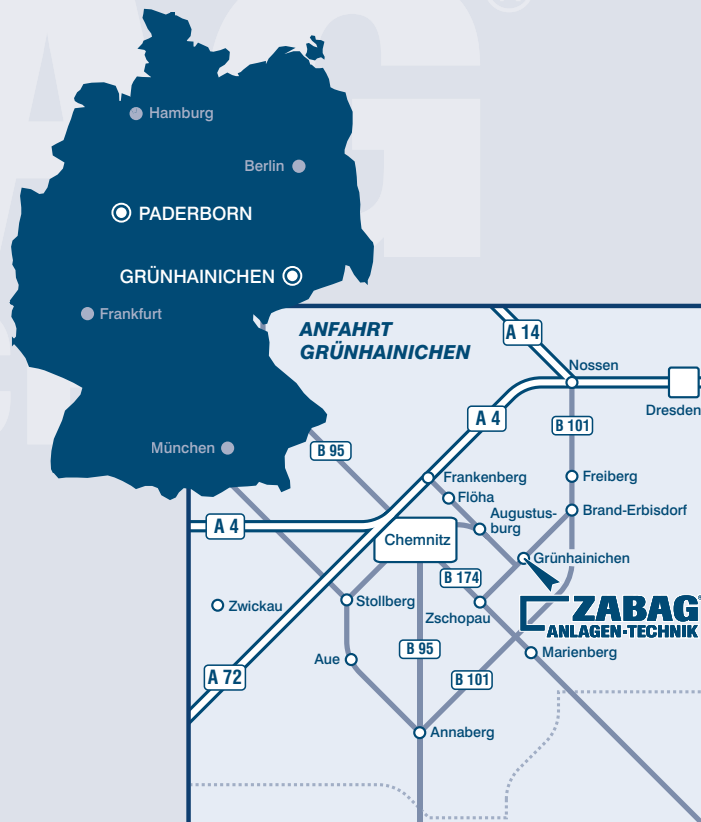
Drehen / Fräsen

Schweißbaugruppen

Tel.: 037294 / 939 - 134
Fax: 037294 / 939 - 139
E-Mail: anlagen-technik@zabag.de

Oberflächenveredelung

Tel.: 037294 / 939 - 150 oder - 151
Fax: 037294 / 939 - 139
E-Mail: anlagen-technik@zabag.de



09.2010 | www.hobler-design.de



