

Maschinenparkkatalog

# SYSTEMLIEFERANT MIT LEIDENSCHAFT



**30 JAHRE**  
Manufacturing Services  
Rohde & Schwarz Werk Teisnach

**ROHDE & SCHWARZ**

Make ideas real



# INHALT

## MASCHINENPARKKATALOG

|                                   |    |
|-----------------------------------|----|
| Ihr Partner im Vertrieb           | 3  |
| Fräsen (spanabhebend)             | 4  |
| Drehen (spanabhebend)             | 6  |
| Präzisionsfertigung               | 8  |
| Mikrospritzguss                   | 9  |
| Werkzeugbau                       | 10 |
| Sondermaschinenbau                | 18 |
| Spanlose Fertigung                | 19 |
| Additive Fertigung                | 20 |
| Schweißtechnik                    | 21 |
| Oberflächenbeschichtung           | 22 |
| Messmittel zur Qualitätssicherung | 24 |
| Zertifikate                       | 27 |

# IHRE PARTNER IM VERTRIEB

---



## **Thorsten Frieb-Preis**

Leiter Vertrieb

Tel.: +49 9923 8571 704

Fax: +49 9923 8571 218

Thorsten.Frieb-Preis@rohde-schwarz.com

---



## **Thomas Gampe**

Key Account Manager

Tel.: +49 9923 8571 188

Fax: +49 9923 8571 218

E-Mail: Thomas.Gampe@rohde-schwarz.com

---



## **Jakob Penzkofer**

Key Account Manager

Tel.: +49 9923 8571 556

Fax: +49 9923 8571 218

E-Mail: Jakob.Penzkofer@rohde-schwarz.com

---



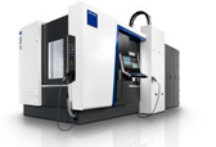


# FRÄSEN

spanabhebend

| Bezeichnung  | Anzahl | Achsen | Verfahrbereich in mm | Drehzahl in U/min | Zusatzinformation                                       |
|--|--------|--------|----------------------|-------------------|---|
| <b>Chiron DZ 18 W</b><br>  | 1      | 4      | 400 × 600 × 450      | 15 000            |   |
| <b>Chiron Mill3000</b><br>   | 3      | 3      | 3000 × 610 × 650     | 1 bis 20000       | 167 Werkzeugplätze                                      |
| <b>Chiron Mill800</b><br>  | 3      | 3      | 800 × 630 × 550      | 1 bis 20000       | 60 Werkzeugplätze                                       |
| <b>HERMLE C30 / RS2</b><br><br>Hermle AG – <a href="http://www.hermle.de">www.hermle.de</a> | 2      | 5      | 650 × 600 × 500      | 20 bis 18000      | 187 Werkzeugplätze<br>48 Palettenplätze                 |
| <b>HERMLE C42UP</b><br><br>Hermle AG – <a href="http://www.hermle.de">www.hermle.de</a>    | 2      | 5      | 800 × 800 × 550      | 20 bis 18000      | 204 Werkzeugplätze<br>6 Palettenplätze                  |
| <b>DMU 70V-L</b><br>   | 1      | 5      | 710 × 520 × 520      | 20 bis 18000      | 2 Palettenwechselsystem<br>NC-Rundtisch                 |
| <b>Heller H2000</b><br>  | 4      | 4      | 630 × 630 × 630      | 16000             | NC-Rundtisch<br>12er-Palettenpool<br>240 Werkzeugplätze |
| <b>Heller H4000</b><br>  | 1      | 4      | 800 × 800 × 800      | 16000             |   |


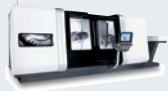






# FRÄSEN

spanabhebend

| Bezeichnung  | Anzahl | Achsen | Verfahrbereich in mm | Drehzahl in U/min | Zusatzinformation  |
|--|--------|--------|----------------------|-------------------|--|
| <b>Heller MC 25</b><br>        | 1      | 4      | 800 × 800 × 800      | 24000             | NC-Rundtisch<br>8er-Palettenpool<br>160 Werkzeugplätze                 |
| <b>Heller MC 16</b><br>        | 4      | 4      | 630 × 630 × 630      | 24000             | NC-Rundtisch<br>8er-Palettenpool<br>160 Werkzeugplätze                 |
| <b>Heller MCi 16</b><br>       | 3      | 4      | 630 × 630 × 630      | 24000             | NC-Rundtisch<br>8er-Palettenpool<br>160 Werkzeugplätze                 |
| <b>Heller HF5500</b><br>      | 4      | 5      | 900 × 950 × 900      | 18000             | 240 Werkzeugplätze   |
| <b>Stama MC 326</b><br>      | 2      | 3      | 700 × 400 × 360      | 1 bis 15000       | 21 Werkzeugplätze<br>Doppelspindel                                     |
| <b>Stama MC 334</b><br>      | 1      | 3      | 800 × 500 × 510      | 1 bis 15000       | 90 Werkzeugplätze<br>Max. Teilegröße:<br>250 × 396 mm<br>Doppelspindel |
| <b>DMU 50 eVo linear</b><br> | 1      | 5      | 500 × 450 × 500      | 20 bis 1800       | 120 Werkzeugplätze   |





# DREHEN

## spanabhebend

| Bezeichnung  | Anzahl | Achsen | Teildimension, Verfahrbereich   | Drehzahl in U/min  | Zusatzinformation   |
|--|--------|--------|---|--|---|
| <b>Gildemeister CTX310</b><br>            | 1      | 4      | Drehdurchmesser<br>200 mm   | Hauptspindel 6000<br>Angetriebene Werkzeuge<br>4500                          | Reitstock<br>6 angetriebene Werkzeuge<br>Y-Achse  |
| <b>Gildemeister CTX 2000 Gamma TC</b><br>  | 2      | 5      | Drehdurchmesser<br>350 mm<br>Drehlänge 1600 mm<br>Y-Bereich ±200 mm           | Hauptspindel 4000<br>Gegenspindel 4000<br>Frässpindel 12 000                 | C-B-Y-Achse mit Gegenspindel<br>1 Revolver mit<br>12 angetriebenen Werkzeugen<br>1 Frässpindel mit<br>120 Werkzeugplätzen |
| <b>Index G200</b><br>                      | 1      | 5      | Drehdurchmesser<br>10 mm bis 65 mm<br>Y-Bereich ±60 mm                        | Hauptspindel 6000<br>Gegenspindel 6000                                       | C-B-Y-Achse mit Gegenspindel<br>28 angetriebene Werkzeuge<br>Stangenlademagazin<br>1200 mm                                |
| <b>Index G200</b><br>                      | 1      | 5      | Drehdurchmesser<br>10 mm bis 42 mm  | Hauptspindel 6300<br>Gegenspindel 6300                                       | C-B-Y-Achse mit Gegenspindel<br>28 angetriebene Werkzeuge<br>Stangenlademagazin 3000 mm                                   |
| <b>Index G220</b><br>                    | 3      | 5      | Drehdurchmesser<br>10 mm bis 65 mm  | Hauptspindel 6300<br>Gegenspindel 6300<br>Frässpindel 18 000                 | C-B-Y-Achse mit Gegenspindel<br>1 Revolver mit 18 Werk-<br>zeugplätzen und y-Achse<br>1 Frässpindel mit<br>140 Werkzeugen |
| <b>Star SV20R<br/>(Langdrehen)</b><br>   | 1      | 9      | Drehdurchmesser<br>3 mm bis 20 mm   | Hauptspindel 10 000<br>Gegenspindel 10 000                                   | C-B-Y-Achse mit<br>Gegenspindel<br>Stangenlademagazin<br>Max. 19 angetriebene<br>Werkzeuge                                |
| <b>Star ECAS 20<br/>(Langdrehen)</b><br> | 1      | 14     | Drehdurchmesser<br>3 mm bis 20 mm<br>Spindelstockhub<br>250 mm mit Nachfassen | Hauptspindel 10 000<br>Gegenspindel 10 000<br>Angetriebene Werkzeuge<br>8000 | Y-C-Achse mit Gegenspindel<br>Stangenlademagazin<br>Max. 10 angetriebene<br>Werkzeuge                                     |
| <b>Star ECAS 12</b><br>                  | 1      | 14     | Drehdurchmesser<br>1 mm bis 12 mm<br>Spindelstockhub<br>250 mm mit Nachfassen | Hauptspindel 10 000<br>Gegenspindel 10 000<br>Angetriebene Werkzeuge<br>8000 | Y-C-Achse mit Gegenspindel<br>Stangenlademagazin<br>Max. 10 angetriebene<br>Werkzeuge                                     |

# DREHEN

## spanabhebend




| Bezeichnung   | Anzahl | Achsen | Teildimension,<br>Verfahrbereich  | Drehzahl in U/min   | Zusatzinformation   |
|---|--------|--------|---|---|---|
| <b>Star SB 20 E<br/>(Langdrehen)</b><br> | 1      | 6      | Drehdurchmesser<br>1 mm bis 20 mm<br>Drehlänge 300 mm                         | Hauptspindel 12 000<br>Gegenspindel 12 000  | Y-C-Achse mit Gegenspindel<br>Stangenlademagazin<br>4 angetriebene Werkzeuge              |
| <b>Star SW 20 (Langdrehen)</b><br>        | 3      | 11     | Drehdurchmesser<br>4 mm bis 20 mm<br>Spindelstockhub<br>205 mm mit Nachfassen | Hauptspindel 10 000<br>Gegenspindel 10 000<br>Angetriebene Werkzeuge<br>8000  | Y-C-Achse mit Gegenspindel<br>Stangenlademagazin<br><br>Max. 12 angetriebene<br>Werkzeuge |
| <b>Tsugami HS 207</b><br>                | 1      | 9      | Drehdurchmesser<br>3 mm bis 20 mm<br>Drehlänge 210 mm                         | Hauptspindel 10 000<br>Gegenspindel 10 000<br>Angetriebene Werkzeuge<br>5000<br>Angetriebene<br>Führungsbuchse 8000 | Frei programmierbare B-Achse<br>Stangenlademagazin<br>13 angetriebene Werkzeuge           |
| <b>Tsugami BO 126</b><br>                | 2      | 8      | Drehdurchmesser<br>2 mm bis 12 mm   | Hauptspindel 12 000<br>Gegenspindel 12 000  | 11 angetriebene Werkzeuge   |

# PRÄZISIONSFERTIGUNG

| Bezeichnung   | Anzahl | Achsen | Teildimension, Verfahrbereich | Drehzahl in U/min | Zusatzinformation   |
|---|--------|--------|-------------------------------|-------------------|---|
| <b>Kern „Pyramid Nano“ (Fräsen)</b><br>            | 8      | 5      | 200 x 100 x 50 mm             | 36 000            | 10er oder 50er Palettenpool<br>Hochfrequenzspindel bis 36 000 rpm<br>Werkzeuge bis 0,07 mm                        |
| <b>Leitz PMM Xi 8.10.6</b><br>                     | 1      | 4      | 800 x 1000 x 600 mm           |                   | Taktill mit 0,5 µ<br>Messunsichertheite   |
| <b>Tornos Swiss Nano 4</b><br>                      | 2      | 8      | Max. Durchmesser 4 mm         | 16 000            | Wiederholgenauigkeit ±1µ  |
| <b>Tornos Swiss Nano 7</b><br>                     | 1      | 8      | Max. Durchmesser 7 mm         | 16 000            | Wiederholgenauigkeit ±1µ  |
| <b>Tornos Evo Deco 16</b><br>                     | 1      | 10     | Max. Durchmesser 16 mm        | 12 000            | Wiederholgenauigkeit bis zu +3 µm   |
| <b>Bumotec S191 H - SIP engineered</b><br>        | 1      | 7      | Max. Durchmesser 55 mm        | 40 000            | Haupt- und Gegenspindel + Schraubstock<br>Wiederholgenauigkeit +3 µm<br>Stangenbearbeitung und Zuschnitte möglich |
| <b>Kern „Micro HD“</b>  | 2      | 6      | Ø 350 mm x 200 mm             | 42 000 rpm        | 50er Palettenpool<br>Hochfrequenzspindel bis 42 000 rpm<br>Werkzeuge bis Ø 0,07 mm                                |
| <b>Messmaschine Hexagon Optive Reference</b><br> |        |        |                               |                   |   |
| <b>Werth Messmaschine</b><br>                     | 3      |        |                               |                   |   |







# MIKROSPRITZGUSS

| Bezeichnung   | Anzahl | maximales Hubvolumen                     | eingesetzte Werkstoffe (mit und ohne GF) | Schließkraft | Zusatzinformation  |
|---|--------|--|--|--------------|--|
| <b>Mikrospritzguss</b><br><b>Wittmann Battenfeld</b><br><b>Typ Micro 15</b><br> | 3      | mit 14er Schnecke<br>1,1 cm <sup>3</sup> | Peek, LCP, PBT, PSU, PA                  | 100 kN       | Bildverarbeitung integriert  |
| <b>Mikrospritzguss</b><br><b>Wittmann Battenfeld</b><br><b>Typ Micro 50</b><br> | 1      | mit 14er Schnecke<br>4,0 cm <sup>3</sup> | Peek, LCP, PFA, PBT, PSU, PA             | 150 kN       | Automatisierung mit SCARA Roboter vorhanden, Bildverarbeitung integriert |
| <b>Mikrospritzguss</b><br><b>Boy XS</b><br>                                    | 1      | mit 12er Schnecke<br>4,5 cm <sup>3</sup> | Peek, LCP, PFA, PBT, PSU, PA             | 100 kN       |  |



# WERKZEUGBAU

| Bezeichnung  | Anzahl | Achsen | Teildimension, Verfahrbereich | Drehzahl in U/min | Zusatzinformation   |
|--|--------|--------|-------------------------------|-------------------|---|
| <b>CNC-Fräsen, Bearbeitungszentren</b>   |        |        |                               |                   |   |
| <b>DMG DMU 50eV</b><br>            | 1      | 5      | 500 x 380 x 400 mm            | 18000             | Werkzeugmagazin mit 32 Werkzeugen<br>Rundtisch 360°<br>Schwenkbereich 0° bis +90°   |
| <b>DMG DMU 80T Mono Block</b><br> | 1      | 5      | 880 x 630 x 630 mm            | 12000             | Werkzeugmagazin mit 32 Werkzeugen<br>Rundtisch 360°<br>Schwenkbereich -2° bis +90°  |
| <b>Mikron UCP 1350</b><br>         | 1      | 5      | 1350 x 1150 x 750 mm          | 12000             | Werkzeugmagazin mit 92 Werkzeugen<br>Rundtisch Schwenkbereich Ø 1400 mm<br>Schwenkbereich<br>Vertikal - Spindel +15°/-120°  |
| <b>Reiden RX12</b><br>           | 1      | 5      | 1300 x 1400 x 1000 mm         | 16000             | Werkzeugmagazin mit 260 Werkzeugen<br>5 fach Palettenwechsler mit 5 Rundtischen<br>Schwenkbereich -0,5° bis 180,5°<br>Rundtisch Schwenkbereich Ø 1600 mm  |
| <b>Hermle C 22 UP PW150</b><br>  | 1      | 5      | 450 x 650 x 330 mm            | 18000             | Werkzeugmagazin mit 55 Plätzen und Zusatzmagazin mit 216 Plätzen<br>Palettenwechsler mit 18 Paletten 320 x 320 mm   |
| <b>Hermle U 630T</b><br>         | 1      | 3      | 875 x 500 x 500 mm            | 7000              | Werkzeugmagazin mit 30 Werkzeugen   |
| <b>Kunzmann WF650</b><br>        | 1      | 3      | 650 x 500 x 450 mm            | 6500              | Werkzeugmagazin mit 20 Werkzeugen   |
| <b>Hermle C32 RS2</b><br>        | 2      | 5      | 650 x 650 x 500 mm            | 18000             | Werkzeugmagazin mit 36 Werkzeugen und separatem Werkzeugmagazin mit 192 Werkzeugen<br><br>Palettentyp 1: 38 x 320 x 320 mm<br>Palettentyp 2: 9 x 400 x 400 mm<br>Palettentyp 3: 56 x 194 x 150 mm |






# WERKZEUGBAU

| Bezeichnung   | Anzahl | Achsen | Teildimension,<br>Verfahrbereich  | Drehzahl in U/min | Zusatzinformation   |
|---|--------|--------|---|-------------------|---|
| <b>Fräsen konventionell</b>   |        |        |   |                   |   |
| Deckel FP3  | 1      | 3      | 480 x 250 x 400 mm  | 2000              | Streckensteuerung   |
| Deckel FP2  | 1      | 3      | 500 x 200 x 400 mm  | 2000              |   |
| FPS 500   | 1      | 3      | 400 x 180 x 300 mm  | 2000              |   |
| <b>CNC-Drehmaschinen</b>  |        |        |   |                   |   |
| Gildemeister CTX410<br>   | 1      | 4      | Drehdurchmesser<br>320 mm<br>Drehlänge 600 mm<br>Umlauf über<br>Planschlitten 365 mm<br>Y-Achse +-40 mm                             | 5000              | 12 angetriebene Werkzeuge<br>Stangenvorschub                                    |
| Wemas DZ370 BB-1000<br> | 1      | 3      | Drehdurchmesser<br>500 mm<br>Drehlänge 1000 mm<br>Drehlänge mit Reitstock<br>750 mm<br>Umlauf über Bett<br>680 mm                   | 3500              | 6 angetriebene Werkzeuge<br>gesteuerter Reitstock<br>selbstzentrierende Lünette |
| <b>NC-Drehmaschinen</b>   |        |        |   |                   |   |
| Weiler E30<br>          | 1      | 2      | Drehdurchmesser<br>160 mm<br>Drehlänge 750 mm<br>Drehlänge mit Reitstock<br>600 mm<br>Umlauf über Bett<br>330 mm                    | 4500              | Weiler Steuerung  |
| <b>Drehmaschinen konventionell</b>  |        |        |   |                   |   |
| GDW LZ 360S<br>         | 1      | 2      | Drehdurchmesser<br>180 mm<br>Drehlänge mit Reitstock<br>800 mm<br>Umlauf über Bett<br>355 mm<br>Umlauf über<br>Planschlitten 195 mm | 3000              | Digitalanzeige  |
| Boley   | 1      | 2      | Drehdurchmesser<br>120 mm<br>Drehlänge mit Reitstock<br>500 mm  | 3550              |   |



# WERKZEUGBAU

| Bezeichnung   | Anzahl | Achsen | Teildimension,<br>Verfahrbereich   | Drehzahl in U/min | Zusatzinformation   |
|---|--------|--------|--|-------------------|---|
| <b>Bohrwerk, Bohren</b>   |        |        |  |                   |   |
| <b>BkoE Bohrwerk</b><br>                              | 1      | 3      | 560 x 400 x 380 mm   | 1600              | Digitalanzeige  |
| <b>Säulenbohrmaschine</b>   |        |        |  |                   |   |
| <b>Gillardon GB40 VE</b><br>                          | 1      |        | Abstand Spindel - Tisch<br>760 mm<br>Abstand Spindel<br>- Grundplatte<br>ca. 1200 mm<br>Hub ca. 200 mm | 1600              |   |
| <b>Wemat KR15</b>   | 1      |        | Ausladung 1000 mm<br>Hub 100 mm  |                   | Schwenkbereich 360°   |
| <b>Rema Ständerbohrmaschine</b>   | 1      |        |  |                   |   |
| <b>Gewindeschneidmaschine<br/>CMA RH M24 D+</b><br> | 1      |        | Arbeitsbereich bis R<br>1800 mm<br>Aufspanntisch<br>800 x 600 mm                                       | Max. 500          | Multifunktionskopf<br>M3 - M24 möglich  |
| <b>Flott P18</b>  | 2      |        |  |                   |   |
| <b>Kinmatic Gewindebohrmaschine</b>   | 1      |        |  |                   |   |
| <b>Microtap Megatap II</b>  | 1      |        |  |                   |   |
| <b>Flachschleifmaschine</b>   |        |        |  |                   |   |
| <b>Stöckel FL 12/60 SPS ST-2</b><br>                | 1      | 3      | 1200 x 600 x 300 mm  |                   | Scheibe Ø 400 mm  |
| <b>Rundschleifmaschine</b>  |        |        |  |                   |   |
| <b>Studer S30 Lean Pro</b><br>                      | 1      | 2      | Durchmesser<br>max. 150 mm<br>Schleiflänge 1000 mm<br>Spitzenhöhe 175 mm                               |                   | Innenschleifeinrichtung<br>Standard- und Profilschleifzyklen  |
| <b>CNC Flach- Profilschleifmaschine</b>   |        |        |  |                   |   |
| <b>ASYST AE 630 PNC800</b><br>                      | 1      | 3      | 600 x 300 x 300 mm   |                   | 3-Achs CNC-Kopfabrichtgerät<br>mit 6-fach Diamantwechsler<br>X-Z Bahnpendelschleifer<br>Y-Z Bahnschleifen und<br>Schleichgangschleifen<br>(Tiefschleifen) |







# WERKZEUGBAU

| Bezeichnung   | Anzahl | Achsen | Teildimension,<br>Verfahrbereich  | Drehzahl in U/min           | Zusatzinformation  |
|---|--------|--------|---|-----------------------------|--|
| <b>Topfschleifmaschine</b>  |        |        |   |                             |  |
| <b>GMN MPS2</b><br>               | 1      |        | Schleifhöhe über Tisch<br>225 mm<br>über Magnetspannplatte<br>130 mm<br>Magnetspannplatte<br>250 x 150 mm |                             | Abrichtdiamant   |
| <b>CNC-Werkzeugschleifmaschinen</b>   |        |        |   |                             |  |
| <b>Schütte WU 325 linear</b><br>  | 1      | 5      | 480 x 300 x 340 mm  | 12 000 Schleifspindel       | spielfreie AC Direktantriebe mit geschlossenem Regelkreis in allen linearen u. rotatorischen Achsen<br>Schleifscheibenmagazin 5 Dorne<br>Palettenlader 46/60 Steckplätze |
| <b>Schütte WU 405-CNC</b><br>     | 1      | 5      | 600 x 295 x 240 mm  | 12 000 Doppelschleifspindel | Bearbeitung aller Werkzeuge in einer Aufspannung<br>Schafffräser und<br>Walzenstirnfräser  |
| <b>Werkzeugschleifmaschine</b>  |        |        |   |                             |  |
| <b>Schreyer UWS-3</b><br>       | 1      | 3      | 500 x 200 x 150 mm  | 3500                        |  |
| <b>Schmidt Tempo EC-400</b><br> | 1      |        | Schleifdurchmesser<br>20 - 400 mm<br>Sägeblattdicke bis 6 mm  | 3400                        | für gerade geteilte Sägeblätter  |

# WERKZEUGBAU

| Bezeichnung  | Anzahl | Achsen | Teildimension, Verfahrbereich  | Drehzahl in U/min | Zusatzinformation   |
|--|--------|--------|--|-------------------|---|
| <b>CNC-Drahterodieren</b>  |        |        |  |                   |   |
| <b>Mitsubishi MP 1200 V</b><br>  | 1      | 3      | Verfahrweg<br>400 x 300 x 220 mm<br>Max. Werkstückgröße<br>810 x 700 x 215 mm  |                   | Feindraht bis 0,05 mm<br>Automatische Drahteinfädelung<br>500 kg max. Werkstückgewicht<br>Ra bis zu 0,05 µm in Hartmetall<br>Konik 15°/200 mm 30°/87 mm   |
| <b>Mitsubishi MP 2400 V</b><br>  | 1      | 3      | Verfahrweg<br>600 x 400 x 310 mm<br>Max. Werkstückgröße<br>1050 x 820 x 305 mm |                   | Feindraht bis 0,05 mm<br>Automatische Drahteinfädelung<br>1500 kg max. Werkstückgewicht<br>Ra bis zu 0,05 µm in Hartmetall<br>Konik 15°/260 mm 30°/110 mm |
| <b>Charmilles Robofil 510 P</b><br><br><small>Quelle: georgfischer.com</small> | 1      | 3      | 700 x 450 x 400 mm   |                   | Drahtdurchmesser 0,25<br>Automatische Drahteinfädelung<br>1000 kg max. Werkstückgewicht   |
| <b>Agie Agiecut Vertex F2</b><br><br><small>Quelle: georgfischer.com</small> | 1      | 3      | Verfahrweg<br>350 x 250 x 256 mm<br>Max. Werkstückgröße<br>750 x 550 x 250 mm  |                   | Feindraht bis 0,03 mm<br>Oberflächengüte bis Ra 0,1<br>200 kg max. Werkstückgewicht<br>30° Konik bei 100 mm   |
| <b>Agie Agiecut 1000</b><br><br><small>Quelle: georgfischer.com</small>      | 1      | 4      | Verfahrweg<br>220 x 160 x 100 mm<br>Max. Werkstückgröße<br>300 x 200 x 80 mm   |                   | Feindraht bis 0,02 mm<br>Oberflächengüte bis Ra 0,05 µm<br>2 Drahtrollen<br>35 kg max. Werkstückgewicht<br>Automatische Drahteinfädelung                  |
| <b>CNC-Senkerodieren</b>   |        |        |  |                   |   |
| <b>Ingersoll Gantry500 S32</b><br>   | 1      | 4      | Verfahrweg<br>525 x 400 x 450 mm<br>Max. Werkstückgröße<br>750 x 650 x 365 mm  |                   | 1000 kg max. Werkstückgewicht   |
| <b>Ingersoll Gantry500 S64 multipuls 64</b><br>                              | 1      | 4      | Verfahrweg<br>525 x 400 x 450 mm<br>Max. Werkstückgröße<br>750 x 650 x 365 mm  |                   | 1000 kg max. Werkstückgewicht   |

# WERKZEUGBAU

| Bezeichnung  | Anzahl | Achsen | Teildimension,<br>Verfahrbereich                  | Drehzahl in U/min | Zusatzinformation   |
|--|--------|--------|---|-------------------|---|
| <b>Hochgeschwindigkeits Erodierbohrmaschine</b>  |        |        |   |                   |   |
| <b>Heun Apos 600 Pentium</b><br>   | 1      | 3      | 600 x 400 x 350 mm                                |                   | Bohrdurchmesser 0,3 - 3 mm  |
| <b>Laserbeschriftungsgerät</b>   |        |        |   |                   |   |
| <b>Trotec Speedmarker 300</b><br><br><small>©TrotecLaser/www.troteclaser.com</small> | 1      | 1      | 190 x 190 x 250 mm                                |                   | Gepulster, wartungsfreier Faser oder MOPA Laser   |
| <b>Sägen</b>   |        |        |   |                   |   |
| <b>Kasto Funktional U</b><br>  | 1      |        | 300 x 260 mm max.                                 |                   | Einzelchnitt manuell und halbautomatisch<br>-45° bis +60° Gehrungsschnitte<br>Kühlmittelanlage  |
| <b>Mössner Rekord SM420</b><br>  | 1      |        | 410 mm Ausladung<br>265 mm max.<br>Durchgangshöhe |                   | Tisch 600 x 600 mm  |
| <b>GUK Ihle IB1B</b><br>   | 1      |        | bis 40 mm Trennbereich                            |                   | Längenanschlag  |
| <b>Spindelpresse</b>   |        |        |   |                   |   |
| <b>AGEO Typ 28/510</b>   | 1      |        |   |                   | Druckleistung: 28 t<br>Spindeldurchmesser: 78 mm<br>Weite zwischen den Säulen: 510 mm<br>Max. Höhe zwischen Tisch und Stößel: 380 mm<br>Spindelhub maximal: 260 mm<br>Stößelaufspannfläche: 470 x 230 mm<br>Zapfenloch im Stößel: Ø 40 mm |
| <b>Kammerofen</b>  |        |        |   |                   |   |
| <b>Rohde ME25/13</b><br>   | 1      |        | 550 x 250 x 210 mm                                |                   | Max. 1300°C   |

# WERKZEUGBAU

| Bezeichnung   | Anzahl | Achsen | Teildimension,<br>Verfahrbereich  | Drehzahl in U/min | Zusatzinformation  |
|---|--------|--------|-----------------------------------|-------------------|--|
| <b>Anlassofen</b>   |        |        |                                   |                   |  |
| <b>Nabertherm Mod. N120/65 HA</b><br> | 1      |        | 450 x 600 x 450 mm                |                   | Max. 650°C   |
| <b>Reinigungsanlage</b>   |        |        |                                   |                   |  |
| <b>Ambrasol BTR3</b><br>              | 1      |        | 800 x 510 x 207 mm<br>Max. 100 kg |                   | Heizung  |
| <b>Messgeräte</b>   |        |        |                                   |                   |  |
| <b>Tesa Scope 300V</b><br>           | 1      | 2      | 200 x 100 mm                      |                   | 10 x und 20 x Vergrößerung   |
| <b>Tesa Hite 400 plus m</b><br>    | 1      |        | 415 mm Messspanne                 |                   | Digitalanzeige<br>motorisierter Messschlitten  |
| <b>Tesa Hite 600 plus m</b><br>     | 1      |        | 615 mm Messspanne                 |                   | Digitalanzeige<br>motorisierter Messschlitten  |
| <b>Rautiefenmessgerät<br/>Zeiss TSK Handysurf E-30A</b>   | 1      |        |                                   |                   |  |
| <b>Programmierplätze Fräsen / Drehen</b>  |        |        |                                   |                   |  |
| <b>HYPER MILL Version 2023.2</b>  | 5      | 5      |                                   |                   | 5-Achs-CAM-System<br>in Hyper CAD-S<br>100% Datendurchgängigkeit<br>mit unserer Konstruktion |
| <b>Programmierplätze Erodieren</b>  |        |        |                                   |                   |  |
| <b>M System Opticam (Peps)</b>  | 2      |        |                                   |                   | Version 2023   |








# WERKZEUGBAU

| Bezeichnung  | Anzahl | Achsen | Teildimension,<br>Verfahrbereich | Drehzahl in U/min | Zusatzinformation   |
|--|--------|--------|----------------------------------|-------------------|---|
| <b>Sarix SX200 HPM</b><br> | 1      | 5      | 350 x 200 x 200 mm               |                   | Positioniergenauigkeit: $\pm 2 \mu\text{m}$<br><br>Prozesssichere Toleranzen:<br>bis zu $2 \mu\text{m}$<br><br>Oberflächenrauigkeiten von Ra<br>$1,36 \mu\text{m}$ bis $0,2 \mu\text{m}$ herstellbar<br>( je nach Material )<br><br>Bohrungen herstellbar von<br>$0,04 \text{ mm}$ und größer |

# SONDERMASCHINENBAU

| Maschinentyp  | Anzahl | Bezeichnung  | Zusatzinformation   |
|---|--------|--|---|
| <b>Teilerichtmaschinen</b><br>                            | 1      | Arku   | Materialdicke von 0,5 - 4,0 mm<br>Materialbreite von 50 - 1000 mm   |
|   | 2      | Kohler   | Materialdicke von 0,5 - 4,0 mm<br>Materialbreite von 30 - 800 mm  |
| <b>Automatisches Vakuum - Vergießen</b><br>               | 1      | Scheugenpflug Universal 4030                             | Drei Verfahrsachsen für den Verguss mehrerer Teile in einem Durchgang sowie bei schwierigen Bauteilgeometrien oder komplexeren Vergussprogrammen<br>Palettenschublade 400 x 300 mm<br>Max. Bauteilhöhe 330 mm |
| <b>Hydraulische Pressen</b>   | 1      | Hydrap-CNC-Hydraulikpresse Presskraft 63 t               | Tischgröße 1200 x 700 mm, Einbauhöhe 500 mm<br>Hub 300 mm   |
| <b>Dampfphasenlötanlage</b><br>                           | 1      | R&D - Vaportech RD4040                                   | Max. Lötgutformat: 460 x 410 x 90 mm<br>Max. Lötgutgewicht: 12,5 kg<br>Max. Löttemp.: 240°C   |
| <b>Vakuum Dampfphasenlötanlage</b><br>                   | 1      | VAC 765 HDD  | Max. Lötgutformat: 635 x 644 x 70 mm<br>Das Lötssystem arbeitet in einer komplett inerten Atmosphäre während des gesamten Reflow- und Vakuumprozesses   |
| <b>Schäumenanlage</b><br> <p>Quelle: polyureatec.de</p> | 1      | GAMA - Easy Spray  | Es kann PU-Schaum und Polyurea mit unserer Anlage oder von Hand verarbeitet werden.<br>Max. Förderleistung 4 kg/min<br>Max. Arbeitsdruck 100 bar  |
| <b>Automatisches Kleben / Dispensen</b><br>             | 1      | Datron PR 0500   | Autarker 3-Achs-Portalroboter<br>Portaldurchlass 200 mm<br>Dosier-/Positionsgeschwindigkeit bis zu 16 m/min je Achse  |
| <b>Steelco Reinigungsanlage</b><br>                     | 1      | Steelco LAB 600<br>Frontlader-Laborglasreinigungsautomat |   |
| <b>Kabelbeschriftungsdrucker</b><br>                    | 1      | Weidmüller PrintJet Advanced                             | Flexible Bedruckung von Kunststoff- und Metallmarkierern  |
| <b>Thermotransferdrucker</b>  | 1      | Thermotransferdrucker TT4030                             | Max. Druckbreite 105,7 mm<br>Max. Drucklänge 2000 mm  |

# SPANLOSE FERTIGUNG




| Maschinentyp  | Anzahl                          | Bezeichnung   | Zusatzinformation  |
|---|---------------------------------|---|--|
| <b>Stanz-Lasermaschinen</b><br><br><small>Quelle: TRUMPF Gruppe</small> | 4<br>1                          | Trumpf Trumatic 7000<br>Trumpf Trumatic 6000 Fiber  | Mittelformat 2500 x 1250 mm (bei allen Anlagen)  |
| <b>Feinlaser</b><br><br><small>Quelle: TRUMPF Gruppe</small>            | 1<br>2                          | TruCell 3010<br>Synova LCS 300  | Arbeitsbereich: 850x400 mm<br>Wasserstrahlgeführter Laser 200 Watt<br>Arbeitsbereich: 270x135 mm |
| <b>Abkantpressen</b><br><br><small>Quelle: TRUMPF Gruppe</small>        | 1<br>3<br>3<br>1<br>1<br>1<br>1 | Trumpf TruBend V1700S<br>Trumpf TruBend 7036<br>Amada HG ATC<br>Trumpf TruBend 5085<br>Trumpf TruBend 5170<br>Trumpf V85 TrumaBend<br>Trumpf TruBend 5130 | Mit Winkelsensorik, Biegehilfe<br>Selbstrüstend<br>Abkantlänge 4000 mm                           |
| <b>Hydraulische Stanzmaschinen mit programmierbarem Anschlag</b><br>    | 1                               | Amada SPH - 30C   | 25 t<br>Presskraft 300 kn  |
| <b>Pneumatische Presse</b><br>  | 4                               | Burger DO7  | 15 t   |








# SCHWEIßTECHNIK

| Maschinentyp  | Anzahl                | Bezeichnung  | Zusatzinformation   |
|---|-----------------------|--|---|
| <b>Bolzenschweißmaschine</b><br>   | 1                     | HBS CNC-Typ MPW 2010/2K/2MZ  | Automatische Bolzenzuführung<br>CNC-Positionierung<br>Verfahrweg 1,0 x 0,5 m  |
| <b>Schweißmaschinen</b><br><br><small>©Fronius International GmbH</small> | 6<br>1<br>3<br>2<br>1 | Fronius Time 5000 digital<br>Fronius MW 3000<br>Fronius MW 5000<br>Fronius TP 4000<br>Selco          |   |
| <b>Laserschweißroboter</b><br>  | 1                     | Reis Roboter: RV 30-26<br>Trumpf Laser: TruPulse 304   | Gepulster Laser mit 300 W mittlerer Leistung  |
| <b>Laserschweißzentrum</b><br>   | 1                     | Reis Laserschweißzentrum<br>Trumpf Laser: TruPulse 304   | Anlagen Größe 20 x 13 x 6 m (L x B x H)<br>Vorrichtungshandling: RH130-300 (max. 300 kg) mit RLV 40 und 3 x RDK05 max. 500 kg<br>Laserzelle: RV30-26 mit PFO20, RDK05, Spannerprüfsystem und Einlegekontrolle           |
| <b>Schweißroboter</b><br>   | 1                     | Reis Roboter: RV 20-16<br>Fronius Stromquellen:<br>MIG/MAG: TransPuls, 3200 CMT<br>WIG: KD 7000 D-11 |   |
| <b>Punktschweißmaschinen</b><br>  | 3<br>3                | Dalex<br>Messergriesheim   |   |
| <b>Laserschweißanlage konv.</b><br>                                     | 1                     | Schunk PSM 400   | 4 Achsen mit Drehachse<br>Schweißdrahtzufuhr, Schutzgaszufuhr<br>Teilegröße auf Anfrage<br>verarbeitbare Materialien: alle Stähle (auch gehärtete), Aluminium, Nickel, Titan, usw.<br>Materialien ab 0,05 mm schweißbar |

# OBERFLÄCHENBESCHICHTUNG/ GALVANIK

| Anlagentyp  | Anzahl | Anzahl Bäder | Teildimension  | Zusatzinformationen/Daten  |
|---|--------|--------------|--|--|
| <b>Alugalvanik</b><br>  | 1      | 32           | 2500 x 1000 x 600 mm   | Eloxieren: farblos und schwarz<br>Entfetten als Technologie<br><br>Aluminiumoberflächenbehandlung:<br>farblos Passivieren  |
| <b>Metallgalvanik</b><br>                                     | 1      | 22           | konventionelle Galvanik:<br>1000l / 1100 x 250 x 800 mm<br><br>Vorbehandlung von Aluminium für das<br>Silberbad:<br>180l bis 250l / 400 x 400 x 600 mm<br><br>Zusätzl. Chemisch Nickelanlage:<br>400l / 450 x 450 x 600 mm<br><br>Mikrogalvanik:<br>36l / 350 x 300 x 400 mm | Beschichtungsverfahren<br>Galvanisch: Kupfer, Nickel, Gold,<br>Zinn (bleifrei), Zink, Rhodium<br>Chemisch: Nickel<br>Beizen und Passivieren von Edelstählen<br><br>Beschichtungsverfahren<br>Galvanisch: Kupfer, Nickel, Gold<br>Elektropolieren von Buntmetallen<br>Elektrochemisches Entgraten von<br>Buntmetallen |
| <b>Nassschleif- u. Entgratmaschine<br/>NLC-1100 DDD</b><br> | 1      |              | 1100 mm x 1500 mm (max.) x 130 mm  | Ausschleifen von Kratzern und Eindrücke<br>Finnish<br>Entgraten  |

# OBERFLÄCHENBESCHICHTUNG/ LACKIEREN

| Maschinentyp  | Anzahl | Teildimension  | Zusatzinformationen/Daten   |
|---|--------|--|---|
| <b>Pulverbeschichtung</b><br>                 | 5      | 2500 x 1200 x 600 mm<br>Sondergrößen auf Anfrage möglich | 5 Pulverkabinen<br><br>Vorteile Pulverlack:<br>Große Reproduktionsgenauigkeit<br>Widerstandsfähig gegenüber Umwelteinflüssen<br>Formteile mit komplizierten Geometrien beschichtbar<br>Kurze Durchlaufzeit<br>Umweltaspekt, da keine Lösemittel |
| <b>Nasslackieren</b><br>                      | 1      | 6500 x 1800 x 700 mm<br>Sondergrößen auf Anfrage möglich | Oberflächenschutz<br>Funktionslacke (z.B. Bariumsulfat)<br>Effektlacke<br>Struktur-/ Glattlacke   |
| <b>Digitaldruck</b><br>                       | 2      |  | Visuelle Druckauflösung von 1200 x 1200 dpi<br>Bedruckung höherer Teile möglich<br>CMYK Druck   |
| <b>Siebdruck</b><br>                        | 5      |  | Erzeugung von Druckvorlagen aus Kundendaten<br>Erstellen von Schablonen (Siebe)<br>Bedrucken von verschiedenen Grundmaterialien (z.B.:<br>Folien, Plattenmaterial, Gehäuseteile)  |
| <b>Schneidplotter Mimaki CG SR III</b><br> | 2      | Schnittgröße 400 x 1000,<br>Sondergrößen auf Anfrage     | Anfertigen von Formaufklebern mit beliebiger Geometrie<br>Verwendung z.B. Abdeckungen zum Pulverbeschichten oder ähnliche Maskierungen  |

# MESSMITTEL

## zur Qualitätssicherung

| Maschinentyp  | Bezeichnung  | Daten   |
|---|--|---|
| <b>Optisches Messsystem</b><br><br><br><a href="http://www.zeiss.com/microscopy">www.zeiss.com/microscopy</a> | Hexagon Optiv Classic 321 GL<br><br><br><br><br><br><br><br><br><br><br>Zeiss SeREO Discovery V.12 | Optisches Messsystem X = 300 mm, Y = 200 mm, Z = 150 mm<br>Max. Werkstückgewicht: 20 kg<br><br>Längenmessunsicherheit<br>Optischer Sensor nach ISO 10360-7<br>$E_x, E_y = (1,6 + L / 250) \mu\text{m}$<br>$E_{xy} = (2,0 + L / 250) \mu\text{m}$<br>$E_z = (3,9 + L / 200) \mu\text{m}$<br><br>100-fache Vergrößerung |
| <b>Optisches 3D Messsystem</b><br>  | Alicona Infinite Focus   | Optisches 3D Oberflächenmesssystem X = 100 mm, Y = 100 mm, Z = 100 mm<br><br>Vertikale Wiederholbarkeit je nach Objektive von 0,8 – 0,003 $\mu\text{m}$<br><br>Messergebnis: dichtes, Echtfarben Oberflächenmodell mit 2-100 Mio. 3D Messpunkten  |
| <b>Schichtdicken-Messsystem</b><br><br>© Helmut Fischer GmbH<br>Institut für Elektronik und Messtechnik, Sindelfingen  | Fischer X-Ray XUL  | Schichtdickenmessung und Schichtdickenanalyse mit Röntgenfluoreszenz<br><br>Messbereich: Breite = 600 mm, Tiefe = 470 mm, Höhe = 400 mm<br><br>Max. Höhenabstand Messstelle zu Messtisch: 80 mm<br>XY-Tisch mit 50 x 50 mm Verfahrweg   |
| <b>Rasterelektronenmikroskop</b><br>  | JEOL JCM-6000 NeoScope™  | Vergrößerungsbereich: 10 mal bis maximal 60 000 mal<br><br>Probegröße<br>Durchmesser: maximal 70 mm<br>Dicke: maximal 50 mm<br><br>Probenbühne: X = 35 mm, Y = 35 mm Verfahrweg   |
| <b>Optisches Emissionsspektrometer</b><br>  | Hitachi Foundry Master Xpert   | Schnelles und kompaktes Auslesesystem<br><br>Wellenlängenbereich von 130 - 180 nm<br>Erfassung aller wichtigen Elemente in praktisch allen Metallen inkl. Stickstoff in Duplexstahl   |
| <b>Rauheits- und Konturmesssystem</b><br><br><a href="http://www.zeiss.com/microscopy">www.zeiss.com/microscopy</a>   | Zeiss Surfcom Nex 100  | Rauheit und Kontur in einem einzigen Vorgang ohne Sensorwechsel messen<br>Hohe Geradheitsgenauigkeit von $(0,05 + L/1.000) \mu\text{m}$   |
| <b>Röntgenfluoreszenz-Messgerät</b><br><br>© Helmut Fischer GmbH<br>Institut für Elektronik und Messtechnik, Sindelfingen   | Fischerscope X-RAY XDV   | Strukturen von 100 $\mu\text{m}$ Größe oder weniger können analysiert werden<br>Messunsicherheit für dünne Schichten < 1nm möglich  |



# MESSMITTEL

## zur Qualitätssicherung

| Maschinentyp   | Bezeichnung                          | Daten   |
|--|--------------------------------------|---|
| <b>Multisensormesssystem</b><br>    | Werth Scope Check FB400              | Hochgenaues Multisensor-Koordinatenmessgerät<br>X = 400 mm, Y = 650 mm, Z = 350 mm<br><br>Längenmessunsicherheit:<br>E1xy: (1,5 + L / 250) µm<br>E2xy: (1,9 + L / 250) µm<br>E3: (2,9 + L / 100) µm   |
| <b>Multisensormesssystem</b><br>     | Hexagon Optiv Performance 443 Dual-Z | Hochgenaues Multisensormesssystem<br>X = 400 mm, Y = 400 mm, Z = 300 mm<br>Max. Werkstückgewicht auf Glasplatte: 30 kg<br><br>Längenmessunsicherheit<br>Optischer Sensor nach ISO 10360-7<br>Ex, Ey = (1,5 + L / 400) µm<br>Exy = (1,9 + L / 200) µm<br>Taktile Sensor nach ISO 10360-2<br>MPEe = 1,9 + (L / 250) [µm]<br><br>Messsoftware: PC-DMIS |
| <b>Multisensormesssystem</b><br>   | Hexagon Optiv Performance 662        | Multisensormesssystem<br>X = 610 mm, Y = 610 mm, Z = 200 mm<br>Max. Werkstückgewicht : 40 kg<br><br>Längenmessunsicherheit<br>Optischer Sensor nach ISO 10360-7<br>Ex, Ey = (1,4 + L / 200) µm<br>Exy = (1,5 + L / 150) µm<br>Ez = (1,9 + L / 200) µm   |
| <b>Laserscanning-Mikroskop</b><br> | Keyence VKX 1000                     | Konfokales 3D Laserscanning-Mikroskop<br><br>Konfokaltechnik & Fokusvariation<br>Vergrößerung bis 28800x in Z<br>Wiederholgenauigkeit in Z 12 nm  |
| <b>Mobiles Messsystem</b><br>     | Romer Absolute Arm 7520 SI           | Manuell geführter Messarm zum taktilen Vermessen<br><br>Integrierter RS4 – Laserscanner<br>Erzeugen großflächiger Punktwolken / STL – Daten<br>Volumetrische Genauigkeit ± 0.029 mm<br><br>Messsoftware: PC-DMIS  |

# MESSMITTEL

## zur Qualitätssicherung

| Maschinentyp  | Bezeichnung                     | Daten   |
|---|---------------------------------|---|
| <b>Koordinatenmessmaschine</b><br>                   | Leitz PMM-C 12.10.7             | Schnelle, hochgenaue Koordinatenmessmaschine<br>X = 1200 mm, Y = 1000 mm, Z = 700 mm<br>Fahrgeschwindigkeit: 400 mm/sec<br><br>Spezifikationen (nach ISO 10360-2)<br>MPE <sub>e</sub> = 1,0 + L / 400 [µm]<br>MPE <sub>p</sub> = 1,0 µm |
| <b>Koordinatenmessmaschine</b><br>                   | DEA Global Advantage 07.10.07   | Koordinatenmessmaschine in Portalbauweise<br>X = 700 mm, Y = 1000 mm, Z = 660 mm<br>Max. Werkstückgewicht: 900 kg<br><br>Spezifikationen (nach ISO 10360-2)<br>MPE <sub>e</sub> = 1,4 + 3.0*(L/1000) [µm]<br><br>Messsoftware: PC-DMIS  |
| <b>Koordinatenmessmaschine in Portalbauweise</b><br> | DEA Global Performance 07.10.07 | Koordinatenmessmaschine in Portalbauweise<br>X = 700 mm, Y = 1000 mm, Z = 660 mm<br>Max. Werkstückgewicht: 900 kg<br><br>Spezifikationen (nach ISO 10360-2)<br>MPE <sub>e</sub> = 1,7 + L / 333 [µm]<br><br>Messsoftware: PC-DMIS       |
| <b>Präzisionsmessmaschine</b><br>                    | Werth Video Check HA 400        | 3 Achsen<br><br>400 x 400 x 200 mm<br><br>Optik mit 0,6 µ Messunsicherheit  |
| <b>Präzisionsmessmaschine</b><br>                  | Hexagon Optiv Reference 543     | 4 Achsen<br><br>530 x 400 x 300 mm<br><br>Taktill mit 0,8 µm Messunsicherheit   |
| <b>Optische Messmaschine</b>  | Werth Scope Check S300          | Hochgenaus Optisches Koordinatenmessgerät<br><br>300 x 200 x 200 mm<br><br>Längenunsicherheit:<br>E1 <sub>xy</sub> : (1,5 + L / 200 µm)<br>E2 <sub>xy</sub> : (1,9 + L / 150 µm)<br>E3: (2,9 + L / 100 µm)                              |
| <b>Handgeführtes Laserscanning</b>  | Handy Scan Black Elite          | Mobiler Laserscanner<br><br>Messgenauigkeit 20 µm / 1000 mm   |

# ZERTIFIKATE

**Rohde & Schwarz verfolgt seit jeher den Anspruch nachhaltiger Unternehmensführung und damit einhergehend der Erreichung höchster Qualitäts-, Sicherheits- und Umweltstandards. Diesem frühen Maßstab unserer Firmengründer verpflichten wir uns. Unsere Produkte zeichnen sich durch einen hohen Nutzwert, Zuverlässigkeit, Umweltverträglichkeit und Energieeffizienz aus.**

Alle einschlägigen Gesetze, Normen, Verordnungen und vertraglichen Verpflichtungen werden konsequent beachtet und umgesetzt. Wenn über diesen Rahmen hinausgehende Erkenntnisse zur Verbesserung von Sicherheit und Umweltschutz vorliegen, werden sie genutzt. So wie wir uns auf individuelle Anforderungen unserer Kunden einstellen, verpflichten wir unsere Geschäftspartner, wo angemessen, auf unsere Grundsätze und Richtlinien. So leisten wir einen gesellschaftlichen Beitrag zu umweltgerechtem Handeln, sicheren Arbeitsplätzen und hochwertigen Beschaffungsteilen.

## **Eine Auswahl unserer Zertifikate**

**DIN EN ISO 9001:2015**

**EN 9100:2018**

**DIN EN ISO 14001:2015**

**ISO 27001:2013**

**DIN EN ISO 3834-2**

Sie können alle Zertifikate jederzeit bei unserem Vertriebsteam anfordern.

# ROHDE & SCHWARZ WERK TEISNACH

**Schnell, flexibel, innovativ und mit einem Höchstmaß an persönlicher Betreuung widmen sich unsere rund 2000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ihren Geschäftspartnern. Wir bauen auf eine jahrzehntelange In-House-Kompetenz in der Komplettfertigung elektronischer Systeme, Geräte, Module und Komponenten – von der Idee bis zum After-Sales-Services.**

Von Automotive über die Luft- und Raumfahrtstechnik bis zur Medizintechnik entstehen Systeme und Sonderanfertigungen jeder Art, elektromechanische Baugruppen, TV- und Hörfunksender, Körperscanner, kundenspezifische Kommunikationssysteme und mikromechanische Präzisionsteile. Leiterplatten, Gehäuse, Hohlleiter und Antennen vervollständigen unser vielseitiges Produktspektrum auf 74.000 m<sup>2</sup> Fertigungsfläche.

Ihr vielfach ausgezeichnete Mechatronik-Partner Rohde&Schwarz Teisnach besticht durch ein Spektrum von Fertigungsleistungen, wie es in dieser Breite am Markt selten angeboten wird.

Mit uns als Partner ist das Außergewöhnliche nicht nur denkbar, sondern auch machbar. Und erst, wenn unsere Kunden zufrieden sind, sind wir es auch. Denn bei allem, was wir tun, ist die Leidenschaft und Begeisterung unserer Mitarbeiter das wichtigste Werkzeug.

So einfach. Rohde&Schwarz



**Rohde&Schwarz GmbH&Co. KG**

Werk Teisnach

Kaikenrieder Straße 27

94244 Teisnach

Tel. +49 9923 85 70

Fax +49 9923 85 71 218

vertrieb.teisnach@rohde-schwarz.com

[www.teisnach.rohde-schwarz.com](http://www.teisnach.rohde-schwarz.com)