

Bearbeitung	Arbeitsbereich	Werkstoff / Dicke [mm]					Bemerkungen
		Baustahl	Inox	Aluminium	Kupfer, Messing, Bronze	Kunststoffe/ organische Stoffe	
2D Laserschneiden	x=1'500 / y=3'000 mm	25	25	20	15		Toleranz: ± 0.1 mm; oxydfrei
Stanzen	x=1'500 / y=4'000 mm	5	3	5	2		Gewindeformen, Prägungen, usw.
Wasserstrahl-schneiden	x=1'500 / y=3'000 / z=200 mm	60	60	100	60	100 - 200	Diverse Werkstoffe möglich
Abkanten	l _{max} = 4'400 mm	X	X	X	X	X	250 t, 130 t, 36 t
Vollautomatisches Biegezentrum	l _{max} = 1'850 mm	1.5	1.5	3			Minimale Teilegrösse 260x260 mm
Schweissen		X	X	X	X		WIG/MSG, zertifiziert für EN 15085-CL1 nach EN ISO 9606-1/ EN ISO 9606-2
Punktschweissen		4/4	4/4	3/3			ebenfalls Schweissmutter, Erdungslaschen, usw. Zertifiziert EN ISO 14732
Bolzenschweissen		X	X	X			Gewindebolzen : M3 bis M8 x 30 mm Gewindebuchse : M2.5 bis M8 x 30 mm Stifte : ø3 bis ø 8 x 30 mm
Einpressen	M2 bis M10	X	X	X	X		Muttern, Bolzen, Büchsen
Entgraten / Finish	l=4'000 / b=1'500 / h=100 mm	X	X	X	X		
Trowalisieren	300 x 100 x (60) mm	X	X	X	X	X	Je nach Gewicht und Form sind auch andere Dimensionen möglich.
Runden	l _{max} = 2'550 mm ø _{min} = 280 mm	2	2	3			3 Rundmaschinen
	l _{max} = 1'500 mm ø _{min} = 150 mm	3	2	2			
	l _{max} = 950 mm ø _{min} = 90 mm	1.5	1.5	2			
Baugruppen-Montage	180 m²	X	X	X	X	X	Inkl. Beschaffung von Fremdteilen und Oberflächenveredelung
Kleben A2/A3	Schienenfahrzeugbau	X	X	X	X	X	Zertifiziert nach DIN EN 17460
Glasperlstrahlen	L = 1100 B = 800 H = 450mm		X	X			