

Leistungsspektrum

FRITZ DEPPE

BLECHBEARBEITUNG

Beneckeallee 36
D-30419 Hannover

Tel.: (0511) 3 72 06 - 0

Fax: (0511) 3 72 06 - 47

email: info@fritz-deppe.de

Wir übernehmen Ihre Daten gern in unser EDV System, bereiten diese systemunterstützt mit Simulationssoftware auf und überführen diese dann teilweise im direkten Dialog an unsere Bearbeitungsmaschinen.

Gern konstruieren wir auch nach Ihren Wünschen und Vorstellungen ein Bauteil oder Baugruppe nach kostenoptimierten Gesichtspunkten.

CAD

SolidWorks2011

Übernahme aller gängigen Daten in 2D und 3D
Konstruktionen und Projektierungen nach Kundenwunsch

ERP

Infor Com 7.1

Umsetzen aller technischen Parameter in unserem Steuerungsprogramm, teilweise im direkten Dialog mit unseren Kunden über EDI - denn Termintreue mögen wir auch.

Trennen

Tafelscheren

Blechstärke 0,5 bis 6,0 mm
Zuschnitte bis 3000 mm
Rationelle Zuschnitte einfacher Teilegeometrien

NC-Sägen

max. Querschnitt 140 mm Toleranz $\pm 0,2$ mm
Gehrungsschnitte für den Rahmenbau teilautomatisiert und somit reproduzierbar im Prozess

Lasern

TruMatic 6000 L

2D-DNC-Blechbearbeitung
mit Laser- & Stanztechnologie

Blechstärke ab 0,5 mm
Tafelgröße max. 3000 x 1600 mm
Stickoxidfreies Laserschneiden bis 6,0 mm Stahl und Edelstahl,
5 mm bei Alu, normales Laserschneiden bis 8,0 mm Stahl
Lüftungskiemen, Gewindetüten, Fügwarzen und sonstige Features
runden das Leistungsprofil dieser Maschine ab.

TruLaser 2030

2D-DNC-Blechbearbeitung
mit neuester TruCoax
Lasertechnik

Blechstärke ab 0,5 mm
Tafelgröße max. 3000 x 1500 mm
Stickoxidfreies Laserschneiden bis 6,0 mm Stahl und Edelstahl,
5 mm bei Alu, normales Laserschneiden bis 12,0 mm Stahl
saubere Schnitte mit neuester Technik erlaubt eine wirtschaftliche
Fertigung, so ist ein nicht wertschöpfendes Entgraten in den meisten
Fällen überflüssig

Umformen

TruBend 5085, V2300, V850S
DNC-Abkantpressen

Blechstärke 0,5 bis 8,0 mm
Arbeitsbreite bis 3230 mm, bis 2300 kN Druck
Ausgerüstet mit modernster lasergestützter Winkelsensorik erlaubt diese eine durchgängige Reproduzierbarkeit vom ersten Prototypen bis zum letzten Serienteil.

Exenterpressen

Blechstärke 0,2 bis 8,0 mm
Arbeitstisch bis 550 x 900 mm
Arbeitshöhe bis 400 mm

Hydraulikpressen

Blechstärke 0,2 bis 8,0 mm
Arbeitstisch bis 650 x 200 mm
Arbeitshöhe bis 395 mm

Gern arbeiten wir mit beigestellten Werkzeugen, können aber mit externen Partnern auch Werkzeuge für Kundenaufgaben anfertigen.

Schweißen

Schweißen manuell

Metall – Inertgasschweißen (MIG) (teilweise gepulst)
Metall – Aktivgasschweißen (MAG) (teilweise gepulst)
Wolfram – Inertgasschweißen (WIG)

Punktschweißen

Schweißleistung von 16 bis 96 KVA
(Pneumatisch bzw. Fußhebel)

Buckelschweißen

Schweißleistung von 75 KVA
Arbeitshöhe bis 430 mm

Unsere Spezialität ist z.B. das manuelle Schweißen von Dünoblechen aus Aluminium und Edelstahl ab 0,8 mm Wandstärke zu komplexen Baugruppen für die Elektro- und Automatenindustrie mit gepulsten Anlagen. Unsere geschulten und kompetenten Mitarbeiter erledigen die Schweißaufgaben in allen gängigen Verfahren. Hierfür steht eine Zertifizierung nach DIN EN 15085 CL2 und eine laufende Ausbildungsrate im Haus von 30 %.

Einpressen

Autosert
Haeger

Bereits ab 0,5 mm Blechdicke findet diese Technologie Einsatz in vielen Bauteilen der Elektrotechnik, dem weiten Feld der Computertechnologie und in Sicherheitsbereichen der Fahrzeugtechnik. Alle gängigen Einpressmutter, Gewindebolzen- und Buchsen werden von uns zur rationellen Montagetechnik gesetzt.

Spanabhebend

Drehen/Fräsen

Mit kompetenten externen Spezialisten realisieren wir im Fertigungsprozess auch die komplexesten Geometrien.

Oberflächenbehandlung

Sand- und Glasperlstrahlen
Pulverbeschichtung
Nasslackierung
Tampon/Siebdruck
Werbedesign

Unsere Finishleistung erstreckt sich über nahezu alle Verfahren der Oberflächenbehandlung. Mit unseren externen Partnern arbeiten wir seit Jahren erfolgreich zusammen, ein kontinuierlicher Abgleich der Qualitätsansprüche überzeugt schon lange unsere Kunden.

Trovalisieren
Fladder

In einer Trovalanlage können wir intern ihre Gleitschleifaufgaben lösen, mit einem Fladder werden scharfe Teilegeometrien auf Wunsch entschärft.

Qualitätssicherung

DIN EN ISO 9001:2008
durch TÜV Nord

Eine gelebte Qualitätssicherung in einer flachen Hierarchie geprägt durch die enge Kommunikation in einer Kunden – Lieferanten Beziehung - Intern und extern - sorgt für eine sehr geringe Reklamationsrate, am Rest arbeiten wir.

Montage / Verpackung

Endmontage
Verpackung

Wir montieren mit größter Sorgfalt Einzelteile und Baugruppen zu komplett fertigen Anlagen und Produkten. Die Komponenten werden präzise zusammengefügt und Ihnen nach einer abgestimmten Prüfung zugestellt. Ihre Verpackungswünsche werden hierbei natürlich berücksichtigt.

Logistik

Versand

Ihren Wünschen entsprechend beliefern wir Sie mit internationalen Spediteuren in Deutschland oder weltweit – frei Lager, Baustelle oder per Pendelverpackung direkt in die Fertigung – pünktlich.