



**IHR STARKER PARTNER  
IN DER BLECHVERARBEITUNG**

# INHALT

	Seite 4	<b>Standort</b>
	Seite 5	<b>Kompetenzen</b>
	Seiten 6 – 7	<b>Laserschneiden</b>
	Seite 8	<b>Entgraten &amp; Gleitschleifen</b>
	Seite 9	<b>Richten &amp; Mechanische Bearbeitung</b>
	Seite 10	<b>Kanten/Biegen</b>
	Seite 11	<b>Oberflächenbehandlungen &amp; Strahlen</b>
	Seiten 12 – 13	<b>Schweißen</b>
	Seiten 14 – 15	<b>Montage von Baugruppen</b>

Zertifiziert nach:  
**DIN EN ISO 9001:2015**  
**DIN EN ISO 14001:2015**



## WILLKOMMEN

Auf der Startseite  
unserer Website ist  
unser Imagefilm  
zu finden:



SCAN ME

*Vom einfachen Laserteil bis hin zur komplexen Baugruppe oder Maschine, vom Erstmuster bis zum Serienteil, ob in Stahl, Edelstahl, Aluminium oder in Sonderwerkstoffen – wir garantieren seit mehr als 30 Jahren höchste Präzision.*

*Mit einer Fläche von 20.000 m<sup>2</sup> sind wir einer der größten und leistungsstärksten Blechverarbeitungsspezialisten Deutschlands und stehen unseren Partnern in jeder Projektphase mit Kompetenz und Zuverlässigkeit zur Seite.*

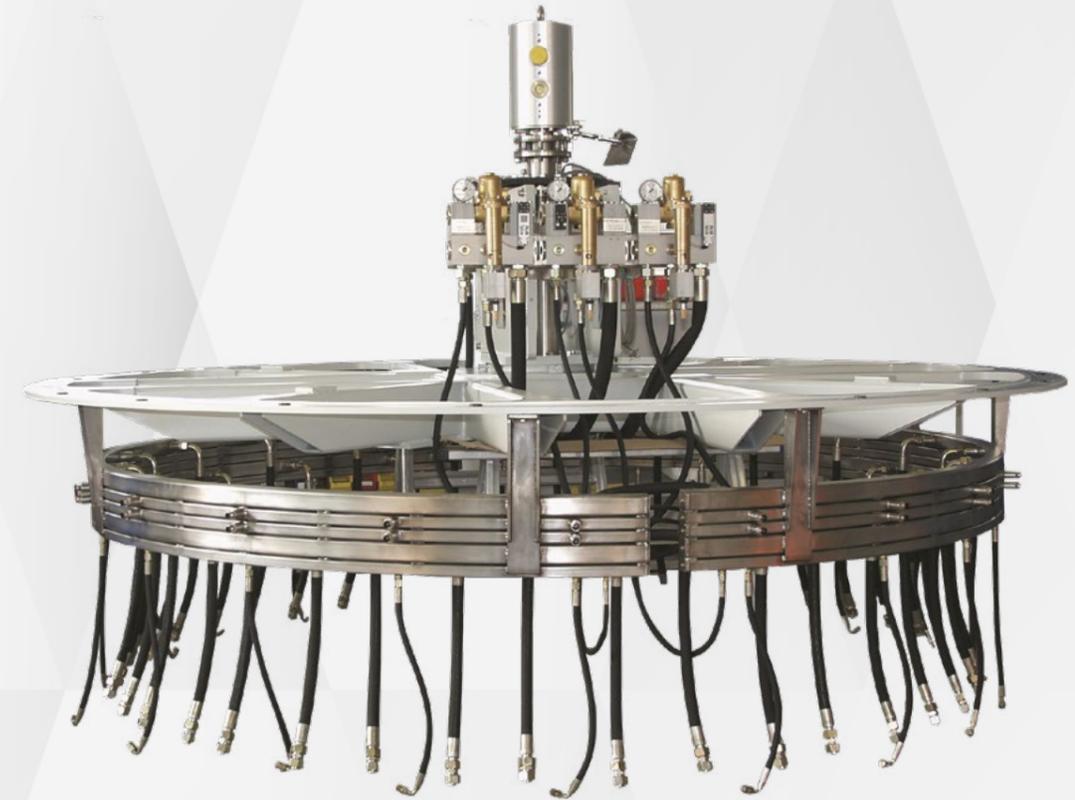
*Wir setzen Ihre Wünsche in der Metallverarbeitung mit neuesten Technologien, einem hochmodernen Maschinenpark, mit qualifiziertem Fachpersonal und einer umfangreichen Lagerhaltung um.*

*Unser stetiges Wachstum auf rund 250 Mitarbeiter verdanken wir zahlreichen zufriedenen Kunden, unter anderem aus der Umwelttechnik, Lebensmittelindustrie, Medizintechnik, Pharmaindustrie.*

*Wir freuen uns darauf, Sie an unserem Standort persönlich begrüßen zu dürfen.*



# UNSERE KOMPETENZ FÜR IHREN ERFOLG



## UNSER STANDORT

Wir fertigen für Sie vom einfachen Laserzuschnitt bis hin zu komplexen Baugruppen.

**Ihr starker Partner: schnelle Fertigungszeiten durch umfangreiche Lagerhaltung**

Wir verfügen an unserem Standort in Salching über:

- qualifiziertes Fachpersonal: 250 Mitarbeiter/-innen
- Produktionsfläche: 20.000 m<sup>2</sup>
- einen hochmodernen Maschinenpark mit den neuesten Technologien

Wir halten ein modern organisiertes Lager mit über 1.000 Tonnen:

- Stahl- und Edelstahlblech, z.B. 1.4301, 1.4571 Edelstahl, S235-, S355MC-Stahl und AlMg3-Aluminium

Natürlich be- und verarbeiten wir auch weitere Edelstahl-, Stahl- und Aluminiumsorten, wie auch Sonderwerkstoffe:

- P265, 16CrMo5, Zirkonium 702



### Hochwertige, vorgabengenaue Produkte innerhalb unserer Wertschöpfungskette

- durch modernste Fertigungsanlagen, qualifizierte Mitarbeiter und Qualitätssicherung
- Preisgarantie durch den Abschluss von Rahmenaufträgen
- verringerte Produktionszeiten Ihrer Fertigung durch die Lieferung von kompletten Baugruppen (Montage und Komplettlösungen)
- zuverlässige „just-in-time“-Produktion durch Ihren Abrufauftrag
- schnelle Fertigungszeiten durch unsere umfangreiche Lagerhaltung an Rohstoffen



# UNSERE LEISTUNGEN

## LASERSCHNEIDEN

*Schnell, kostengünstig und mit gleichbleibender Präzision fertigen wir kleine und große Stückzahlen. Die sauberen Schnitte sorgen für problemlose Weiterverarbeitung.*

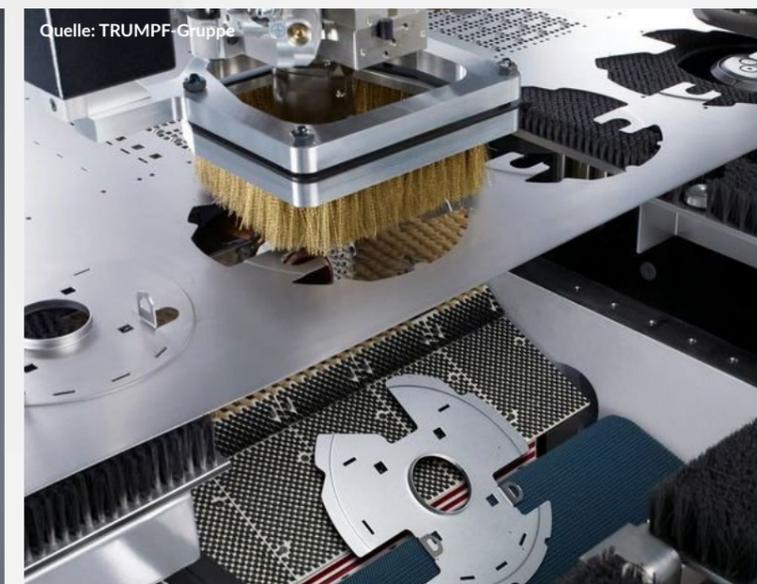
Technologie:	CO <sub>2</sub> -/Fiber-Laser
Leistung:	bis zu 7.000 W
max. Größe:	4.000 x 2.000 mm
max. Stärken:	bis 25 mm in Stahl bis 30 mm in Edelstahl bis 15 mm in Aluminium
Schnittgenauigkeit:	bis zu +/- 0,1 mm



## STANZ-LASERSCHNEIDEN

Arbeitsbereich:	3.120 x 1.660 mm
Leistung:	4.000 W
max. Stanzkraft:	220 KN
max. Stanzdurchmesser:	76,2 mm
max. Blechstärke:	8 mm
Schnittgenauigkeit:	bis zu +/- 0,1 mm

*fünf 2D-Laserschneidanlagen, eine kombinierte Laser-/Stanzanlage*





# ENTGRATEN & GLEITSCHLEIFEN

Schnell, kostengünstig und mit gleichbleibender Präzision fertigen wir kleine und große Stückzahlen. Die sauberen Schnitte sorgen für problemlose Weiterverarbeitung. Mit dem Gleitschleifverfahren können wir Ihre Produkte effektiv und wirtschaftlich trowalisieren.

## eine Ernst Nass-Schleifanlagen

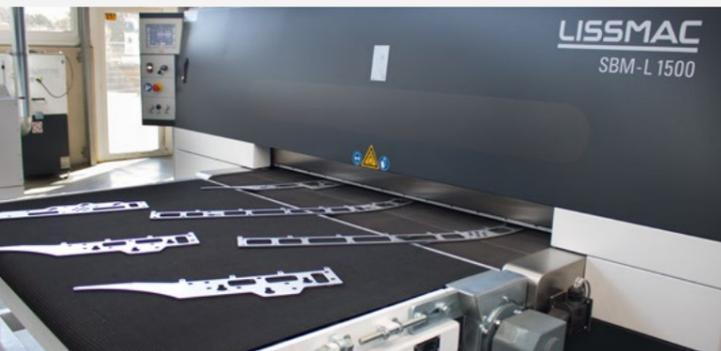
Durchlauf-Entgraten mit Schleifwalzen und Edelstahlbürsten/Breitband, Vlies-Lamellen und Lamellenbürsten.

- Bearbeitungsbreite bis 1.540 mm
- Dicke bis 60 mm
- Nassschleifen

## eine Fladder Gyro

Durchlaufentgraten mit Schleiflamellen zum Kanten verrunden.

- Durchlassbreite bis 1.600 mm
- Dicke bis 60 mm
- Trockenschleifen



## vier Lissmac Trockenschleifanlagen

- geeignet für Stahl, Edelstahl, Aluminium
- Durchlassbreite: 1.500 mm
- Mindestteilgröße: 80 x 50 mm
- Materialdicke: 0,5 mm bis 20 mm
- Beidseitige Entgratung der Werkstücke erspart das Wenden bzw. zweimaliges Bearbeiten der Teile.
- gleichzeitiges Entgraten und Kantenverrunden der Innen- und Außenkonturen



## Gleitschleifen

- vier Rundtrogvibratoren
- max. Teilgröße: ca. 500 x 500 x 100 mm



# RICHTEN

Durch mechanische Bearbeitung, Umformung oder thermische Einwirkungen können sich Stahlprodukte verformen. Es entstehen Unebenheiten oder Spannungen im Material, welche wir mit unseren Richtmaschinen ausgleichen können.

## Arku Flat Master 80

- Durchlassbreite bis 1.600 mm
- 80er Walzen
- Richten bis 15 bzw. 20 mm in eingeschränkter Breite möglich

## Arku Eco Master 30

- geeignet für Stahl, Edelstahl und Aluminium
- Teilebreite: 50 – 1.300 mm
- Teillänge: min. 65 mm
- Materialdicke: 0,3 mm bis 5 mm
- automatische Einstellung der Richtwerte, modernste Bedienung via Touchpad



# MECHANISCHE BEARBEITUNG

Für die verschiedenen technischen Anforderungen setzen wir auf modernste CNC-Bearbeitungszentren, um ein höchstes Maß an Präzision zu gewährleisten.

## Fräs- und Drehbearbeitung

- 3 x 3-Achs-Fräsbearbeitungszentrum, maximale Bearbeitung: 1.300 x 500 x 350 mm
- 1 x 4-Achs-Fräsbearbeitungszentrum, maximale Bearbeitung: 3.000 x 800 x 720 mm
- 2 x 5-Achs-Fräsbearbeitungszentrum, maximale Bearbeitung: 500 x 450 x 350 mm
- 1 x Universaldrehmaschine, maximaler Durchmesser: D = 250 mm, Z = 300 mm
- 3 x Gewindeschneideinheit
- 4 x Ständerbohrwerk





## KANTEN BIEGEN

Präzises Abkanten ist die Basis für die nachgelagerten Arbeitsschritte. Wir bringen Bleche für die von Ihnen vorgesehenen Einsatzzwecke in die perfekte Form!

### CNC-Abkantpressen

Presskraft: bis 320 t  
Biegelänge: bis max. 4.550 mm

Unsere Abkantpressen arbeiten mit elektronischer Winkelsensorik nach neuestem Stand der Technik.

- sechs hydraulische Abkantpressen
- drei elektronische Abkantpressen



## OBERFLÄCHEN BEHANDLUNG

Wir liefern Ihnen durch den Einsatz modernster Technologien Oberflächen in verschiedensten Ausführungen und finden optimale Lösungen für Sie.

- E-Polieren
- Beizen/Passivieren
- Lackierung
- Grundierung
- Pulverbeschichtung
- KTL-Beschichtung
- Feuerverzinkung
- Galvanisieren
- Chromatisieren
- Eloxieren
- Polieren
- usw.



## STRAHLEN

Das Keramikstrahlen und Durchlaufstrahlen verleiht Ihren Produkten strukturierte Oberflächen. Für hohe Anforderungen an Funktion und Optik.

### Vorteile beim Strahlen:

- einheitlicher Glanzgrad
- Korrosionsschutz und Entfernen von Anlauffarben
- Oberflächengüte kann auf die Kundenanforderungen optimal eingestellt werden
- hoher Durchsatz bei Durchlaufstrahlanlage



### Strahlhaus

- Kabinengröße: 6 x 4 x 4 m
- Einsatz von Keramikperlen

### zwei Handstrahlkabinen

- für Kleinteile, auch in Serie
- Einsatz von Keramikperlen

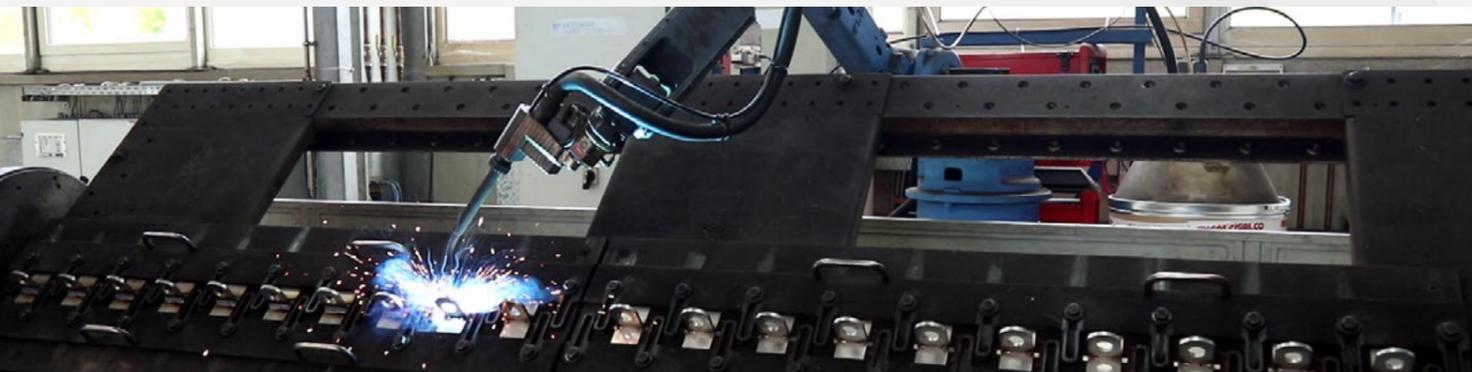
### Durchlaufstrahlanlage

- für Edelstahl und max. Teilegröße 250 x 800 mm
- Einsatz von Edelstahllkorund
- hoher Leistungsgrad



# SCHWEISSEN

Einzel- & Serienschweißen von Bauteilen in unterschiedlichen Werkstoffen, Ausführungen und Anforderungen an mehr als 50 Handschweißplätzen.



## Schweißverfahren

- WIG-Schweißen
- MIG-Schweißen
- MAG-Schweißen
- Bolzenschweißen
- CNC-Bolzenschweißen
- Widerstandspunktschweißen
- CMT-Verfahren
- Orbitalschweißen



WIG, MIG, MAG sowie Punktschweißen gemäß:

- DIN EN 1090-2 EXC2
- DIN EN ISO 3834-3

Schweißerqualifikation gemäß:

- ASME (Nordamerikanische Schweißerqualifikation für Druckgefäße)
- CRN (Kanadische Schweißerqualifikation für Druckgefäße)

## Orbitalschweißen

- hochwertiges Schweißverfahren, hauptsächlich für Rohrleitungstechnik
- hochbelastbare Schweißnähte
- Einsatzbereiche: Lebensmittelindustrie, Medizintechnik, etc.
- Verwendung von nichtrostenden Stählen

## Widerstandspunktschweißen

- geringer Bauteilverzug
- hohe Produktivität
- gute Automatisierbarkeit
- Schweißverbindungen ohne Zusatzwerkstoff
- Verarbeitung von Stahl und Edelstahl

## ROBOTERSCHWEISSEN

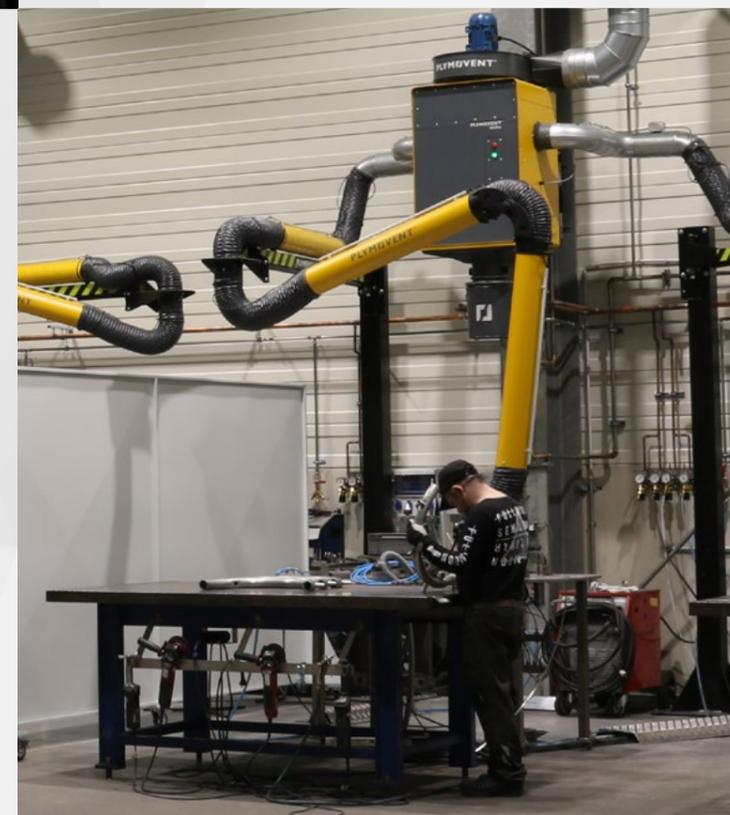
### CMT-Verfahren

- geringere Wärmeeinbringung als bei üblichen Schweißverfahren
- verzugsarm
- weniger Spritzer und dadurch weniger Nachbearbeitung
- schnellere Fertigungszeit
- hohe Wiederholgenauigkeit

Bearbeitung von Teilen bis zu 3.800 mm Länge, 1.600 mm Breite und 1.600 mm Höhe.

### CNC-Bolzenschweißen

- Teile: bis 1.250 x 2.250 mm
- Bolzen: M3 – M8 x 40 mm
- andere Bolzen auf Anfrage



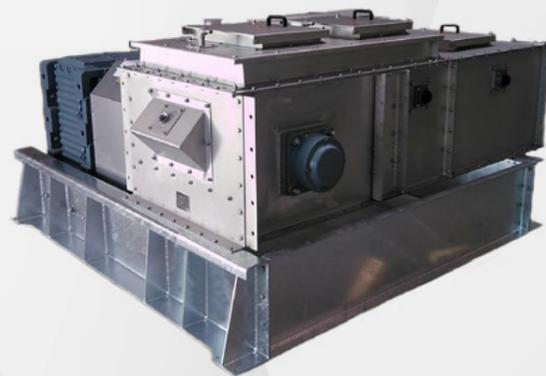


# MONTAGE VON BAUGRUPPEN

Alles aus einer Hand – nutzen Sie jetzt auch unsere Kernkompetenzen in der Montage. Wir halten Ihnen den Rücken frei – Sie konzentrieren sich auf Ihr Kerngeschäft.

**Wir übernehmen für Sie die komplette Montage inklusive Endprüfung und Logistik.**

- Fertigung von Groß- und Kleinserien
- Projektierung und Unterstützung bei der Konstruktion
- Flexible Montagemöglichkeiten, inkl. Pneumatik, Hydraulik und Elektrotechnik
- Umsetzung von neuen Maschinenkonzepten
- Montage von Baugruppen für Medizintechnik und Lebensmittelindustrie

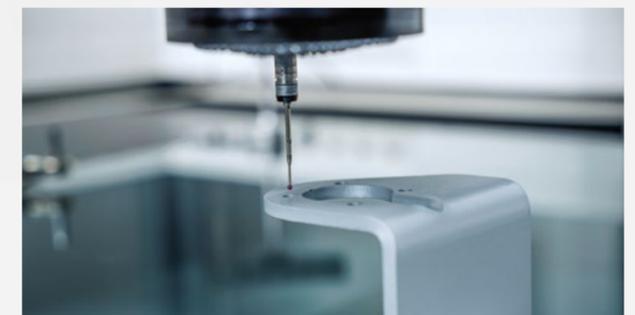


## QUALITÄTS-SICHERUNG

Wir liefern zuverlässige, passgenaue Werkstücke.

**Qualität ist kein Zufallsprodukt!**

- Die Erfüllung der Kundenanforderungen sowie die Verfügbarkeit moderner, effektiver und effizienter Prozesse und Methoden sind unser oberstes Ziel bei der Erbringung unserer Leistungen.
- Neben der Optimierung unserer Prozesse und Abläufe, bilden wir unsere Mitarbeiter weiter und investieren in neue Technologien.





## KONTAKT

Sturm Blechverarbeitung &  
Systeme GmbH  
Industriestraße 20, 94330 Salching

Telefon +49 9421 5320-0  
Telefax +49 9421 5320-999

info@sturm-blech.com  
www.sturm-blech.com

