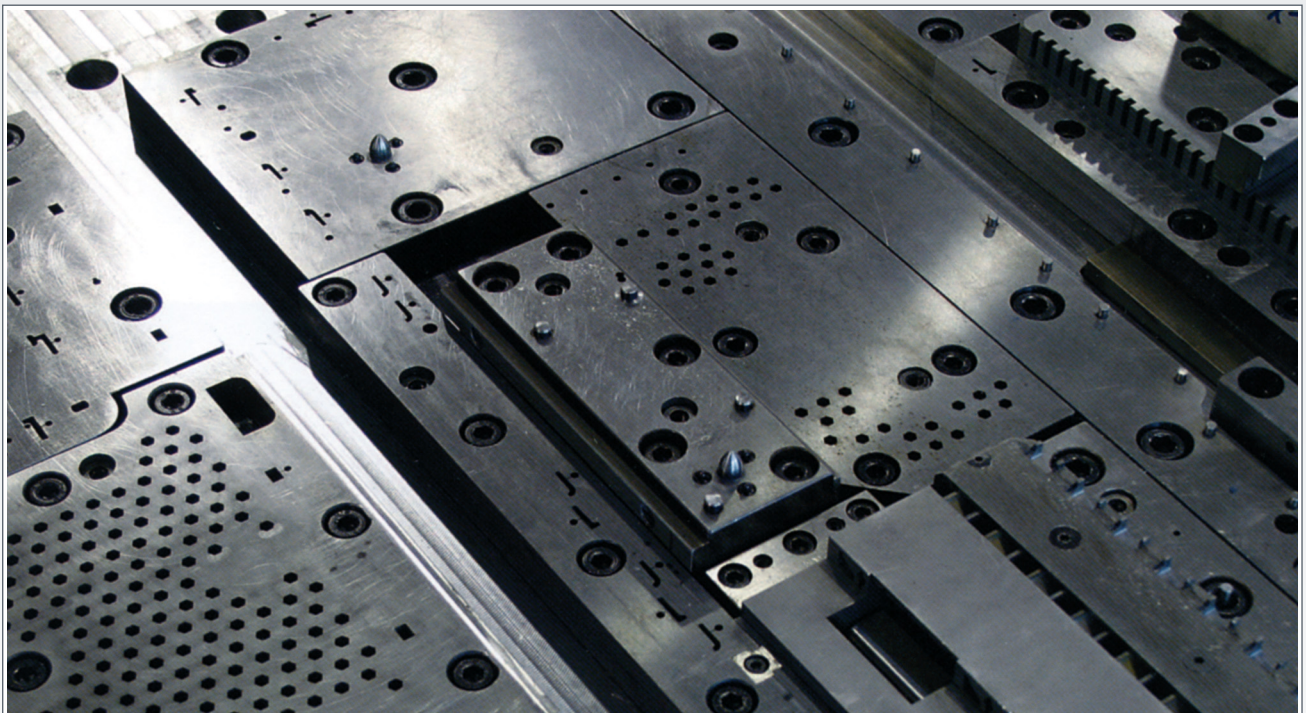


## Werkzeugbau und Prototypenfertigung

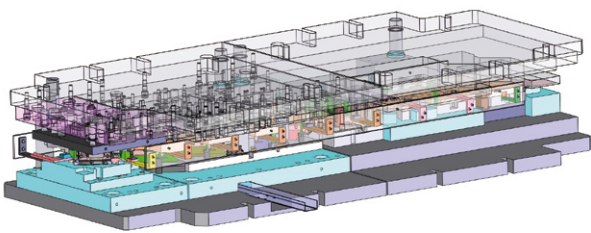


CoolCase ist Ihr Ansprechpartner für die Konstruktion und Fertigung von Schneid-, Umform- und komplizierten Folgeverbundwerkzeugen. Qualifizierte Mitarbeiter mit langjähriger Erfahrung und ein modern ausgestatteter Maschinenpark stehen für Sie bereit. Wir beherrschen die gesamte Prozesskette von der Methodenplanung über Konstruktion bis hin zur Fertigung und anschließender Werkzeugübergabe beim Kunden vor Ort. Zufriedene Kunden in der Haushaltstechnik, Automobilindustrie und Elektrotechnik schätzen unsere Kompetenz und Qualität.

**Überzeugen Sie sich von unseren Leistungen!**

- Komplexe rechnergestützte Konstruktion und Produktion
- Fertigung von Schneid-, Umform- und komplizierten Folgeverbundwerkzeugen mit Blechstärken von 0,2 bis 4,0 mm
- Herstellung von Werkzeugen mit einer Länge bis zu 2,5 m und einer Masse von bis zu 5,0 t
- Fertigung von Musterteilen, Prototypen und Kleinserien
- Hohe Präzision und solide Bauweise
- Kurze und termingerechte Lieferzeiten
- Ausführung von Lohnarbeiten auf hochwertigen CNC-Maschinen im Fräs- und Erodierbereich

## CAD/CAM



### Konstruktion

- 3 Arbeitsplätze Solid Works
- 3 Arbeitsplätze Pro Engineer

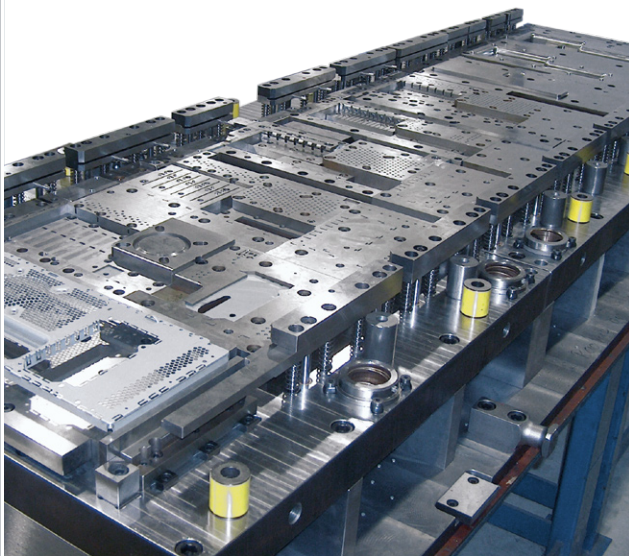
### Fräsen

- 2 Programmierarbeitsplätze MasterCAM Version X

### Erodieren

- 2 Programmierarbeitsplätze  
DCAMCUT 4.0 / hyperCAD 2005.1

## Komplexe Werkzeuge



### Komplexe Werkzeuge

Unsere Spezialität ist komplizierteste Folgeverbund-Werkzeugtechnik. Neben Stanzen und Biegen werden auch gebräuchliche Blechumformverfahren wie Sicken, Tiefziehen und Falzen in unsere Werkzeuge integriert. Darüber hinaus realisieren wir auch komplexe Verfahren wie Clinchen (Verbinden) und schwierige Teilegeometrien (seitliches Schneiden und Umformen) im Folgewerkzeug. Dabei legen wir stets großen Wert auf problemlose Wartungsmöglichkeiten.

## Werkzeuge für beschichtetes Blech

Für die Gehäuseindustrie bauen wir seit einigen Jahren Folgeverbundwerkzeuge für bandbeschichtetes Material. Damit können auch schwierige Umformverfahren wie Ziehen, Prägen und Falzen ohne Beschädigung der Lackoberfläche realisiert werden. Zur Umsetzung solcher Werkzeuge, die besondere Anforderungen an Oberflächenqualität und Geometrie der Aktivteile besitzen, können wir auf einen reichen Erfahrungsschatz zurückgreifen.

## Preiswerte Lösungen für kleinere Serien

Für kleinere Bauteilserien bis circa 50.000 Hub haben wir ein Werkzeugkonzept entwickelt und realisiert, welches die Werkzeugbeschaffungskosten um etwa  $\frac{1}{3}$  senkt. Dies wird durch sinnvolle Reduzierung des Material- und Normteileinsatzes sowie durch die gezielte Anwendung modernster Technologien im Fräs- und Erodierbereich ermöglicht.



## Prototypen für neue Innovationen

Da wir unsere Kunden allumfassend in Entwicklung und Umsetzung ihrer Ideen unterstützen, produzieren wir Musterteile, Prototypen und Kleinserien. Dabei können wir auf unseren umfangreichen Maschinenpark zurückgreifen. Außerdem verfügen wir über hervorragend ausgebildete und erfahrene Mitarbeiter, die seit vielen Jahren im Sektor Blechbearbeitung tätig sind.

## Maschinenpark

Maschinentyp	Typ	Tischgröße (x, y)	Arbeitsbereich (x, y, z)
<b>Fräsen</b>			
Hermle Bearbeitungszentrum, 5-Achs-Fräsen	Hermle C 30	800 × 800 mm	600 × 500 mm
Hochgenauigkeits-Flach- und Profilschleifmaschine (Fa. Jung)	Haas VF-3 Dapache, seitl. Wechsl. 40 Werkzeuge	1015 × 480 mm	1016 × 508 × 635 mm
CNC Bearbeitungszentrum Vertical Hartford	V-MC 500 Fanuc OM	900 × 500 mm	500 × 350 × 500 mm
<b>Schleifen</b>			
Hochgenauigkeits-Flach- und Profilschleifmaschine (Fa. Jung)	JF 525	600 × 200 mm	600 × 200 × 500 mm
Flachschleifmaschine	Danobat RT 1200	1200 × 600 mm	1200 × 750 × 450 mm
<b>Pressen</b>			
Hydraulische Werkzeugprobierpresse (Stenjoj Hydraulik A/S)	Modell VWP 200, Typ Nr: 502 139	Durchgang Säulen: 1010 × 400 mm, Tischhöhe: 975 mm	Druckkraft: 2000 kN Pressgeschw.: 10 mm/s
Stanzautomaten	Kaiser 400 t Kaiser 100 t	2500 × 1000 mm	Coilverarbeitung bis 800 mm Breite
Stanzautomat	AP&T 320 t	2000 × 1000 mm	Coilverarbeitung bis 800 mm Breite
Stanz-Nibbel-Maschinen Amada	Fibros King / EM3510NT		Tafeln 1250 × 2000 bis 3,0 mm Blechdicke
<b>Erodieren</b>			
Drahterodiermaschine	Matra alpha 1i 180is-WBC	800 × 700 mm	550 × 370 × 310 mm
Drahterodiermaschine	Matra alpha 0iB, Type: A04B-0113-B001	700 × 550 mm	320 × 220 × 180 mm
Senkerodiermaschine	Exeron 303K	850 × 550 mm	520 × 320 × 300 mm
<b>Drehen</b>			
Universal-Spitzendrehmaschine TOS Galanta mit 2-Achs-Digitalanzeige, ACU-Rite „DRO 200T“	SUI 32 VACx 750		Länge: 750 mm Durchm.: 340 mm
<b>Biegen / Schneiden</b>			
Tafelschere (Diósgyöri Gépgár)	Bauart: OL-3x 1250 F	Schnittkraft: 37 kN	Schnittlänge: 1250 mm Schnittbreite: 500 mm Blechdicke: 0,5–3,0 mm
Trumpf-Biegemaschinen	V85 / V130 / TruBend7036	bis 3 m WZ-Aufspannung bzw. Abkantung	6-Achsen CNC Maschinen
<b>Messen</b>			
3D-Messmaschine (Fa. Wenzel)	Portalmessmaschine LH		800 × 600 × 500 mm
<b>Laserbearbeitung</b>			
3D-Lasermaschine Trumpf	LaserCell 7020	2000 × 1000 mm	2,7 KW Laser
Kombi-Maschine Trumpf (Stanzen, Lasern, Prägen, Biegen)	TruMatic7000	Tafeln 1250 × 2500 mm, Biegungen bis 55 mm Länge und 25 mm Höhe	2,7 KW Laser