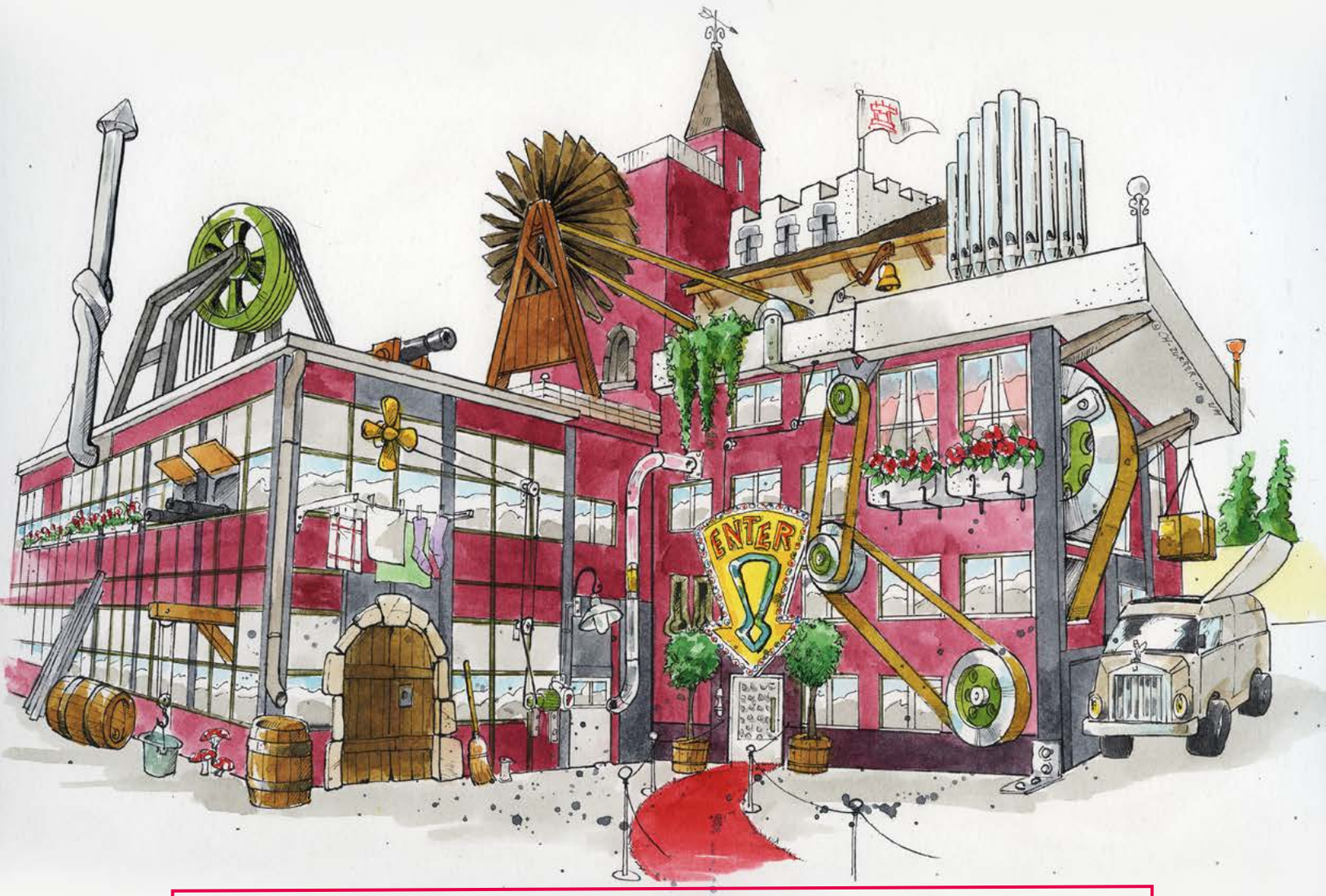
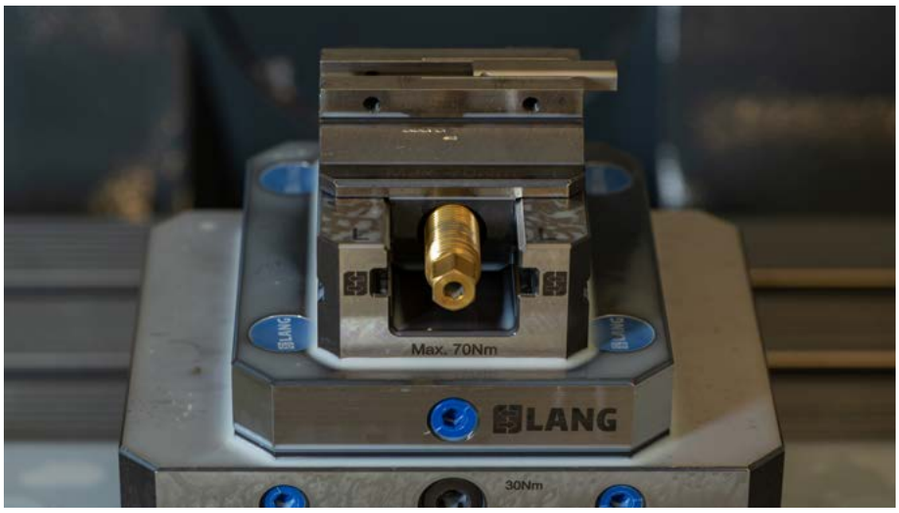
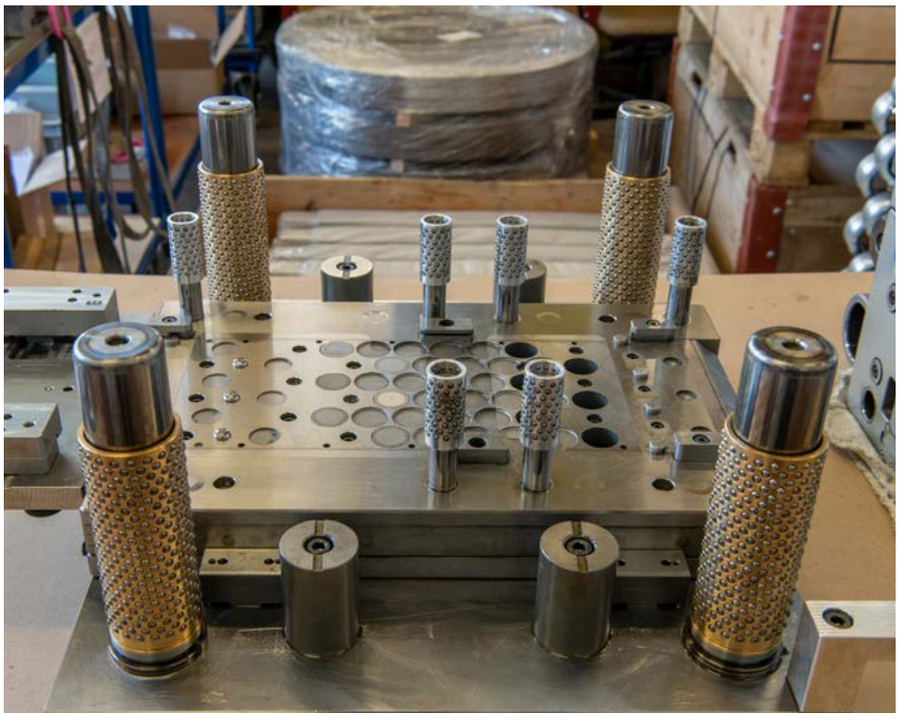
Werkzeugbau, Stanzerei, Vorrichtungsbau



ZUVERLÄSSIG WIE
EIN SCHWEIZER UHRWERK





Ihr Prozessbeschleuniger

Seit ihrer Gründung im Jahr 1959 hat sich die Gienger GmbH zu einem Spezialisten in den Bereichen Werkzeugbau, Stanzerei und Vorrichtungsbau entwickelt. Heute finden sich auf der Referenzliste zahlreiche namhafte Kunden. Gründe dafür sind zum einen kontinuierliche Investitionen und Anpassungen an die wachsenden Anforderungen im Maschinen-, Anlagen- und Werkzeugbau sowie eine „Swiss Made“ Qualität, die hält, was sie verspricht. Wir sind der Meinung, der Erfolg basiert maßgeblich auf den Menschen, die es tragen. Mit kontinuierlichen Weiterbildungsmaßnahmen halten wir unser Wissen auf dem aktuellsten Stand von Innovation und Technik. Jeder einzelne unserer engagierten und hoch qualifizierten Mitarbeiter trägt tagtäglich dazu bei, Kundenbedürfnisse zur hundertprozentigen Zufriedenheit zu erfüllen.

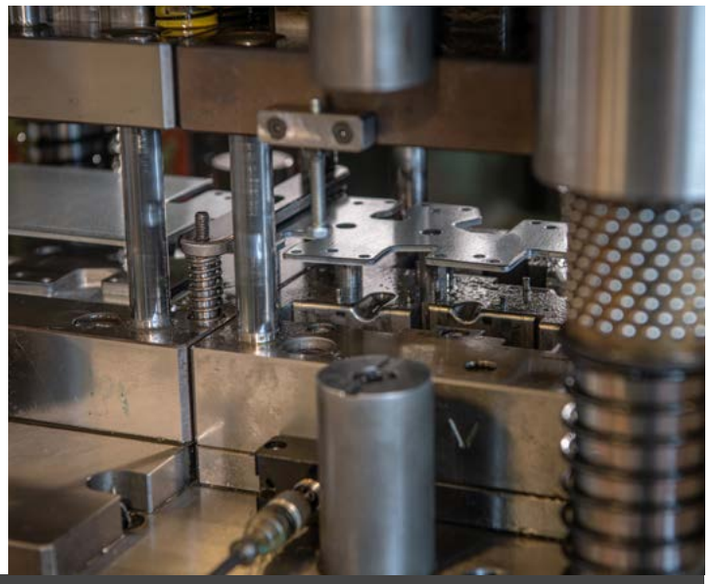
Wir stehen Ihnen mit unserer langjährigen Erfahrung sowie einem kompetenten und zielorientierten Service von der Idee bis zum fertigen Produkt in allen Fragen zur Seite und gehen konkret auf individuelle Anforderungen ein. So entstehen passgenaue Produkte, mit denen Sie sich den entscheidenden Vorsprung verschaffen können.

Wir bleiben Ihnen treu

– AUCH LANGFRISTIG

Wir sind stolz auf das Vertrauen unserer Kunden – und unsere Kunden schätzen unsere Zuverlässigkeit, Qualität und termingerechte Lieferungen. Kundenzufriedenheit hat für uns oberste Priorität. Deshalb pflegen wir den persönlichen Kontakt. Kombiniert mit einer ökonomischen und hochwertigen Arbeitsweise sowie jeder Menge Fachexpertise, bieten wir ihnen Lösungen auf die auch langfristig Verlass ist. Ein starkes Netzwerk aus Partnern und Lieferanten verschafft uns zudem die notwendige Flexibilität, schnell und flexibel auch auf sich wandelnde und aussergewöhnliche Kundenanforderungen zu reagieren.

Unser Qualitätsmanagement ist nach ISO 9001 durch SQS zertifiziert.



Stahlhart in der Konstruktion

In kontinuierlicher Rücksprache mit unseren Kunden modellieren wir Werkzeuge an hochmodernen CAD-Arbeitsplätzen. Von der Überprüfung der Machbarkeit der Teile bis zur Optimierung der Grundlagen achten wir auf eine wirtschaftliche Produktion. Neben der Herstellung der Einzelstücke mit Laserschneidtechnik setzen wir für konforme Vorserien auf spezifische Vorserienwerkzeuge. Die Werkzeugendfertigung in Werkzeugstahl erfolgt mit technischem Wissen und handwerklichen Geschick in höchster Präzision. Qualitätskontrollen und präzise Messungen sichern abschliessend ein hochwertiges Endprodukt.

Der absolute Hammer – unser Werkzeugbau

Im Bereich Werkzeugbau bilden wir nicht nur Lehrlinge aus, sondern entwickeln unser technisches Wissen stets weiter und geben dieses mit Rat und Tat an die nächste Generation weiter. Modernste Werkzeuge und Fachwissen verbunden mit einer laufenden Optimierung unsere Prozesse bilden unsere Grundlage für absolut genaue Endprodukte. Der Verbesserungsprozess (KVP) – vom Konzept des Stanzbandes über die intensive Konstruktionsprüfung bis hin zur Fertigung des finalen Werkzeugs – trägt hohen Qualitäts-standards und Wirtschaftlichkeit Rechnung.

ENGINEERING
bz AG
MASCHINEN- UND STAHLBAU

bz Engineering AG
Gotthardstrasse 73
CH-6474 Amsteg

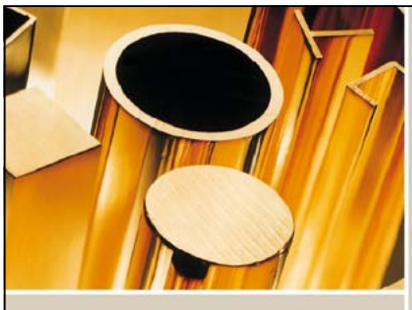
041 883 02 03
office@bze.ch
www.bze.ch

Bei uns dreht sich alles um Sie!

Umfangreiche innovative Technologien versetzen uns in die Lage, Ihnen ein breites Spektrum an Lohnanfertigungen anzubieten. Unsere langjährigen Erfahrungen aus dem Werkzeugbau setzen wir aktiv für die Herstellung komplexer und qualitativ hochwertiger Teile ein. Die Einzelstück- fertigung macht unser Angebotsspektrum komplett. So sind wir in der Lage, Einzel- und Kleinserien zu einem attraktiven Preis-Leistungs-Verhältnis zu produzieren. Bei der Fertigung greifen wir auf bewährte Verfahren des Stanzens, 5-Achs-Hochgeschwindigkeitsfräsens, mehrachsigen CNC-Drehens, Drahterodieren, Senkerodieren und Schleifens zurück. In diesen Kernkompetenzen erhalten wir technische Unterstützung von einem hoch modernen Maschinenpark, bestehend aus CNC-gesteuerten- und konventionellen Werkzeugmaschinen, der durch das Experten-Know-how unserer Polymechaniker optimal ergänzt wird. So sind wir jederzeit bereit, anspruchsvolle Fertigungsaufgaben und komplexe Kundenanforderungen in kürzester Zeit zu meistern.

Wir lieben Montage

Von der Beschaffung über die Teilefertigung bis hin zur Montage von Komponenten: Wir bieten Ihnen einen Rundum-sorglos-Service. Unsere Montageleistungen umfassen nicht nur die Montage von Komponenten, sondern auch die Endmontage. Wir montieren Ihre Teile zuverlässig, egal ob Maschine oder Anlage. Anschliessende Funktionstests stellen die Leistungsfähigkeit sicher. Auch um die notwendigen Fertigungs- und Kaufteile müssen Sie sich keine Gedanken machen. Sprechen Sie uns einfach an!



Aluminium
Kupfer
Messing
Bronze
Neusilber

www.prometall.ch

prometall handel ag

für Metall und mehr …

LYN TEC
HAUTE COUTURE IN STAHL UND METALL

Metallbau
Blech- & Rohrbearbeitung

Lyn Tec AG
Klostermühlestrasse 16
8840 Einsiedeln
Tel.: +41 55 418 40 20
kontakt@lyn-tec.ch

www.lyn-tec.ch

Unsere Ausstattung

CNC -DREH/FRÄSMASCHINEN

BIGLIA B 1200 S (SMART TURN)

- Bis Ø500, Länge 1350 mm, Stangendurchlass Ø100mm, 1 Werkzeugmagazin mit 40 WZ-Plätzen

BIGLIA B 1250 Y

- Bis Ø580, Länge 1000mm, Stangendurchlass Ø82mm, 1 Revolver mit insgesamt 16 angetrieben WZ-Plätzen

BIGLIA B 545 Y

- Bis Ø300, Länge 300 mm, Stangendurchlass Ø45 mm, 1 Revolver mit insgesamt 12 angetriebenen WZ-Plätzen

BIGLIA B 658 YB

- Bis Ø400, Länge 400 mm, Stangendurchlass Ø72mm, 1 Revolver mit insgesamt 12 angetriebenen WZ-Plätzen

CNC 3-ACHSEN FRÄSMASCHINEN

HURCO VMX 64 T WZW 40

- 3-Achs Bearbeitungscenter, Arbeitsfläche (mm): 1680 x 890, Verfahrwege (mm): 1’625 x 865 x 760

HURCO VMX 50 T WZW 24

- 3-Achs Bearbeitungscenter, Arbeitsfläche (mm): 1’500 x 660, Verfahrwege (mm): 1’270 x 660 x 610

DMG CMX 600 V

- 3-Achs Bearbeitungscenter, Arbeitsfläche (mm): 900 x 560, Verfahrwege (mm): 600 x 560 x 510

CNC 5-ACHSEN FRÄSMASCHINEN

DMG DMU 50 ECOLINE

- 5-Achs Bearbeitungscenter, Arbeitsfläche (mm): Ø630 x 500, Verfahrwege (mm): 500 x 450 x 400; **DMG MORI CMX 70 U**
- 5-Achs Bearbeitungscenter, Arbeitsfläche (mm): Ø800 x 620, Verfahrwege (mm): 750 x 600 x 520;

CNC – RUNDSCHLEIFMASCHINEN

STUDER S21 LEAN CNC

- Spitzenhöhe (mm): 125, Abstand zwischen Spitzen (mm): 400
- Innenschleifen, Paarungsschleifen
- B-Achse -15° bis 195° Inkrement 1°
- Messstreuerung - Werkstückgewicht (kg): max. 30

CNC – FLACHSCHLEIFMASCHINEN

BRAND 850-NE

- Arbeitsfläche (mm): 1336 x 380, Verfahrwege (mm): 950 x 450 x 450, Werkzeugwechsler: 40 Plätze
- Tischbelastung (kg): max. 600
- Leistung (kW): 18
- Diamant Abrichtvorrichtung auf Tisch

CNC – DRAHTERODIERMASCHINEN

AGIE AGIECUT PROGRESS 3

- Arbeitsfläche (mm): 1’050 x 650, Verfahrwege (mm): 500 x 350 x 426
- Verfahrwege U-/V- Achsen (mm): +/- 70 mm, Konik: +/- 30°, 100 mm

Werkzeugbau, Stanzerei, Vorrichtungsbau

GIENGER GmbH

Industriestrasse 13
CH-8820 Wädenswil

+41 43 833 10 30
info@giengergmbh.ch
www.giengergmbh.ch

WARENANNAHME MONTAG BIS FREITAG
07:30 Uhr – 11:45 Uhr
13:15 Uhr – 16:30 Uhr

BÜROZEITEN MONTAG BIS FREITAG
07:15 Uhr – 12:00 Uhr
13:00 Uhr – 16:45 Uhr

JS/DEUTSCHLAND • Concept: JS/MEDIA TOOLS A/S • 181771 • www.jsdeutschland.de