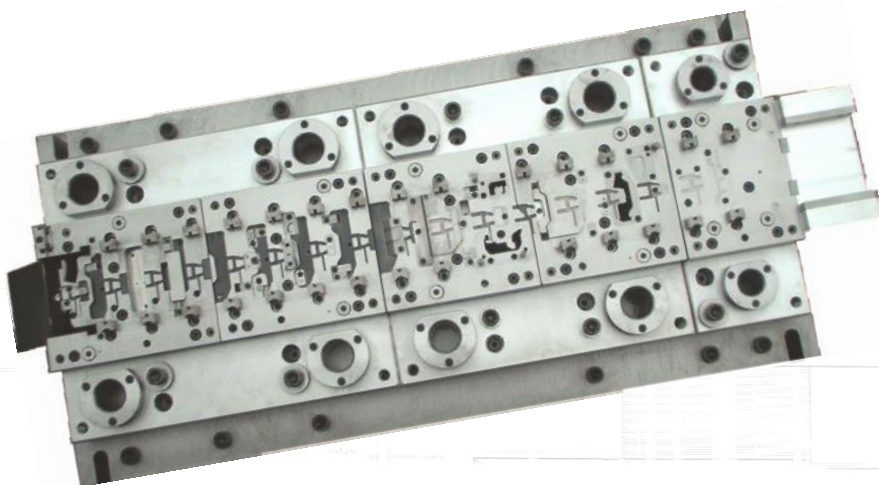


RMEC SCHNEIDER

Präzisionswerkzeug- und Vorrichtungsbau GmbH



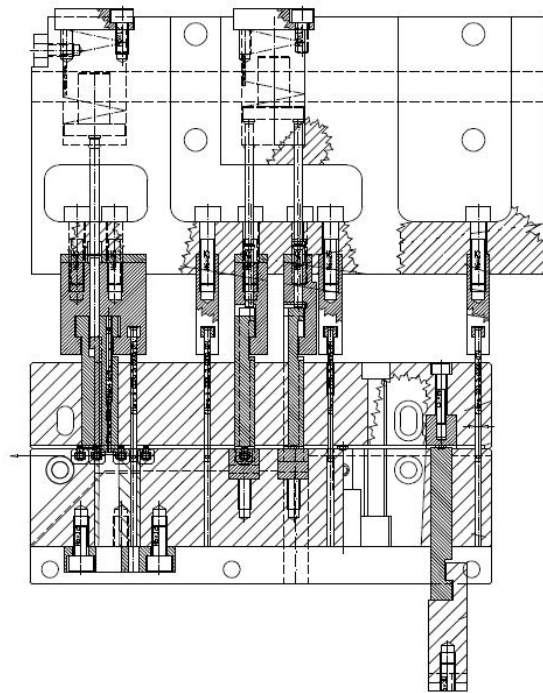
Im Katzenforst 2
D-61476 Kronberg im Taunus
Telefon 0 61 73 / 96 62 90 - 00
Telefax 0 61 73 / 96 62 90 - 10
Email info@rmec-schneider.de
Homepage www.rmec-schneider.de

Wir konstruieren und fertigen Hochleistungs-Stanzwerkzeuge, Schneidelemente in Werkzeugstahl oder Hartmetall, Folgeverbundwerkzeuge mit komplizierten Biegeoperationen. Des Weiteren verfügen wir über ein gut ausgestattetes Erodier- und Fräs-Center, um alle erdenklichen Werkzeugelemente in Stahl oder Hartmetall herzustellen bzw. zu bearbeiten.

Zu unseren besonderen Leistungen gehört ein Komplettservice bei der Erstellung und Lieferung von Ersatz- und Verschleißteilen, sowie bei der Lohnarbeit im Erodier- und Fräsbereich.

Wir sind 16 Stunden am Tag an 7 Tagen in der Woche im Bereich Fertigung für Sie da.

Als Anlage erhalten Sie auch unser Maschinenverzeichnis. Hieran können Sie ersehen, dass wir in der Lage sind, fast alles, was im Vorrichtungs- und Werkzeugbau gefordert wird, zu fertigen und zu montieren.



Acht Drahterodiermaschinen mit
Verfahrwegen bis 800 mm x
550 mm und Bearbeitung von
Werkstücken bis 525 mm Höhe
stehen uns für die Schneid-
bearbeitung zur Verfügung.



Komplizierte Konturen, kleinste
Toleranzen und Oberflächengüte
bis $R_a 0,12$ sind hierdurch möglich. Ob gehärteter Stahl oder
Hartmetalle, unsere modernen und leistungsfähigen Anlagen
sind bestens für unseren eigenen Werkzeugbau oder für die
Lohnbearbeitung von beigestellten Werkstücken ausgelegt.

Zwei Senkerodiermaschinen mit
Verfahrwegen bis 600 mm x 420 mm
und Bearbeitung von Werkstücken
bis 370 mm Höhe unterstützen uns
in Fällen, in denen eine normale
Fräsbearbeitung nicht möglich ist.





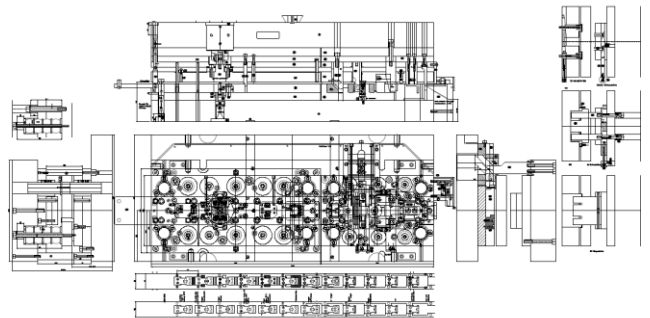
Unsere CNC-Fräsmaschinen sind mit 5-Achstechnik und einer hohen Wiederholgenauigkeit für den Werkzeugbau bestens geeignet. Mit unserer CAD- (SolidWorks) und CAM-Software (One-CNC) sind 3D-Konturen und das Fertigen von kleinen und großen

Werkstücken oder Platten kein Problem. Durch unsere Koordinatenschleifmaschinen, neueste Rundschleif- und CNC-Flachschleifmaschinen ist unsere Schleifabteilung in der Lage, filigrane Werkstücke und große Platten zu schleifen. Das Diaformschleifen gehört ebenfalls zu unserem Standardprogramm.



Wir drehen und schleifen beigestellte Rohlinge aller Art im Lohn oder fertigen komplette Werkstücke nach beigestellter Zeichnung oder unserer eigener Konstruktion.

Mit einer eigenen Konstruktions-Abteilung sind wir in der Lage komplette Folgeverbundwerkzeuge mit komplizierten Stanz-, Biege- und Ziehoperationen nach Kundenwunsch zu konstruieren und komplett herzustellen. Unsere zwei Konstrukteure und zwei zuarbeitende Detailkonstrukteure können kurzfristig Konstruktionen für Mess- und Spannvorrichtungen aller Art, sowie Sondermaschinen erstellen.



Zu unseren langjährigen Kunden zählen anerkannte Firmen wie:
Braun, Eaton Industries, Elkas, Heraeus, Magna Powertrain Bad Homburg, Karl Mayer, Mahle Ventiltrieb, Federal-Mogul, Seeger-Orbis, Scheuermann & Heilig und Umicore

Durch unseren eigenen Härteofen sind wir in der Lage, schnell und unkompliziert eilige Werkstücke aus Werkzeug- oder Pulverstahl im Hause zu Härten.



Ein umfangreiches Sortiment an gängigen Stahlsorten und Abmessungen haben wir in unserem Lager vorrätig, um schnell auf Eilaufträge reagieren zu können.

Ihre Anfrage können Sie direkt per Fax an die 0 61 73 / 96 62 90 – 10 oder per Email an info@rmec-schneider.de senden.

Ebenso können Sie direkt mit unserem Geschäftsführer, Herrn Bernd Möhring, Kontakt aufnehmen. Herr Möhring steht Ihnen bei Fragen unter der Telefonnummer 0 61 73 / 96 62 90 – 13 gerne zur Verfügung.

Über Ihre Anfragen und Aufträge würden wir uns sehr freuen.

*Ansprechpartner
für Anfragen und Angebote:*

Herr Bernd Möhring
Geschäftsführer
Telefon 0 61 73 / 96 62 90 - 13
Handy 0 17 26 42 10 91
Email b.moehring@rmec-schneider.de

Frau Gisela Möhring
Telefon 0 61 73 / 96 62 90 - 33
Email g.moehring@rmec-schneider.de

*Ansprechpartner
in der Konstruktion:*

Frau Andrea Brendel
Abteilung Konstruktion
Telefon 0 61 73 / 96 62 90 - 15
Email a.brendel@rmec-schneider.de

*Ansprechpartner
in der Fertigung:*

Herr Rosario Cipriano
Leiter Fertigung
Telefon 0 61 73 / 96 62 90 - 17
Email r.cipriano@rmec-schneider.de

Herr Mathias Winkler
Leiter Erosion
Telefon 0 61 73 / 96 62 90 - 70
Email m.winkler@rmec-schneider.de

Herr Ralf Mende
Leiter Schleiftechnik
Telefon 0 61 73 / 96 62 90 - 19
Email r.mende@rmec-schneider.de



Fräsen

Verfahrwege in mm

1 Stück	Deckel	FP3LV	780 x 300 x 400
1 Stück	Deckel	FP3	400 x 200 x 400
1 Stück	Hermle	C400U	850 x 700 x 500
1 Stück	Hermle	C800U	800 x 600 x 500
1 Stück	Hermle	C800V	800 x 600 x 500
1 Stück	Hermle	U740	740 x 500 x 500

Koordinatenschleifen

Verfahrwege in mm

1 Stück	Deckel	LKS	400 x 250 x 400
---------	--------	-----	-----------------

Drehen

Drehdurchmesser / -länge in mm

1 Stück	Takisawa	TP3	Ø 280 / 500
1 Stück	Weiler	160	Ø 100 / 250
1 Stück	Weiler	AC140	Ø 350 / 650
1 Stück	GDW	300 CS	Ø 300 / 650

Flachschleifen

Verfahrwege in mm

1 Stück	G + H	FS 635-Z SA	Länge 600, Breite 350, Höhe 425
1 Stück	Jung	JF625 SPM	Länge 600, Breite 250, Höhe 300
1 Stück	Jung	JF520M Diaform	Länge 500, Breite 250, Höhe 300
1 Stück	ABA	Ecoline 1006E	Länge 1000, Breite 600, Höhe 400
1 Stück	Okamoto	GrindX ACC-52DX	Länge 500, Breite 200, Höhe 205
1 Stück	Okamoto	GrindX ACC-63EXB	Länge 600, Breite 340, Höhe 322

Rundschleifen

Schleifdurchmesser/ -länge in mm

1 Stück	Karstens mit Innenschleifeinrichtung	Type ASA	Ø 280 / 1000
1 Stück	Okamoto mit Innenschleifeinrichtung	OGM-250UDX	Ø 220 / 500
1 Stück	Studer	S20-2	Ø 200 / 400

Honen

1 Stück	Sunnen	MBB-1660CG
---------	--------	------------

Drahterodieren

1 Stück	Seibu	EW-A5S2	Verfahrwege in mm: 500 x 300 x 310 Drahtdurchmesser: 0,20 / 0,25 / 0,30 ab Ra = 0,8
1 Stück	Agie	Challenge 3	Verfahrwege in mm: 500 x 350 x 253 Drahtdurchmesser: 0,20 / 0,25 / 0,30 ab Ra = 0,3
2 Stück	Agie	Progress VP2	Feinschlichtgenerator, Verfahrwege in mm: 350 x 250 x 252 Drahtdurchmesser: 0,10 / 0,15 / 0,25 / 0,30 ab Ra = 0,12
1 Stück	Agie	Progress 3	Verfahrwege in mm: 500 x 350 x 426 Drahtdurchmesser: 0,10 / 0,15 / 0,25 / 0,30 ab Ra = 0,2
1 Stück	Agie	Progress 4	Feinschlichtgenerator, Verfahrwege in mm: 800 x 550 x 525 Drahtdurchmesser: 0,15 / 0,20 / 0,25 / 0,30 ab Ra = 0,12
1 Stück	Sodick	AG400L	Verfahrwege in mm: 400 x 300 x 250 Drahtdurchmesser: 0,10 / 0,15 / 0,20 / 0,25 ab Ra = 0,3

Standarddrähte sind Messing Ø 0,20 / Messing Ø 0,25 / Cobra Cut A Ø 0,25

Startlocherodieren

Verfahrwege in mm

1 Stück	Seibu	SH 100 C	300 x 250 x 200
1 Stück	Heun	S26 DZNC	350 x 250 x 250
1 Stück	Sodick	K3HN	300 x 400 x 300 ab Ø 0,30 mm

Senkerodieren

Verfahrwege in mm

1 Stück	Sodick	AG60L LN2	600 x 420 x 370
1 Stück	Agie	Hyperspark Exact HS2	350 x 250 x 250

Härten

Möglichkeit zum Härten von Werkzeugstahl 1.2379 und Pulverstählen

Rhein-Main-Erodier-Center Schneider
Präzisionswerkzeug- und Vorrichtungsbau GmbH
Im Katzenforst 2
D-61476 Kronberg/Ts.

Tel.: +49 (0) 6173 966290-00
Fax.: +49 (0) 6173 966290-10
Email: info@rmec-schneider.de
Internet: <http://www.rmec-schneider.de>

Erfüllungsort und Gerichtsstand:
Amtsgericht Königstein im Taunus, HRB 8061
Steuer-Nr. (Tax ID): 03 242 48034
USt.-Ident-Nr. (VAT-No.): DE 114 205 431
Geschäftsführer: Bernd Möhring