



Auf Dauer erfolgreich,
durch zukunftsorientierten Werkzeugbau.

Sauter Mechanik:

Werkzeugbau:

Unser Werkzeugbau bietet Ihnen:

Fertigung von:

- Schnittwerkzeuge
- Lochwerkzeuge
- Biegewerkzeuge
- Gesamtschnitte
- Verbundwerkzeuge
- Folgeverbundwerkzeuge
- Leiterplattenstanzwerkzeuge
- Sonderwerkzeuge
- Musterstanzungen
- Kleinserien
- Vorrichtungen für Montage und zur Prüfung

Werkzeuggrößen:

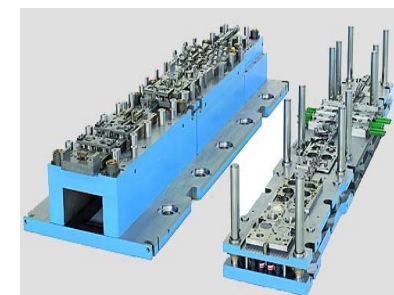
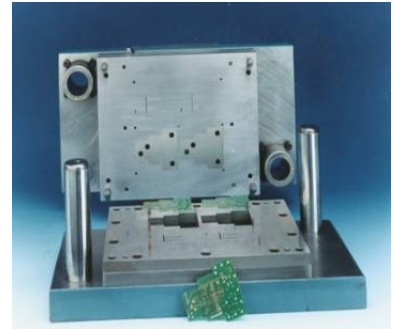
- max. Arbeitsfläche ca. 300x800 mm, bei Modulbauweise auch größer
- Materialdicken von 0,05 bis 3,0 mm
- Bandbreiten bis 120 mm

Konstruktion:

- CAD/CAM - Arbeitsplatz
- Datenaustausch in allen gängigen Formaten
- Im Bereich Leiterplattenstanzwerkzeuge können auch die Formate „GERBER“ und „SIEB UND MAYER“ verarbeitet werden.

Ihre Vorteile:

- Betreuung unserer Kunden von der Entwicklung und dem Prototypenbau bis hin zur Serienfertigung.
- Überdurchschnittliches Know-how der Mitarbeiter garantiert gleich bleibende, hohe Qualität und Termintreue
- Werkzeug-Prüfbericht

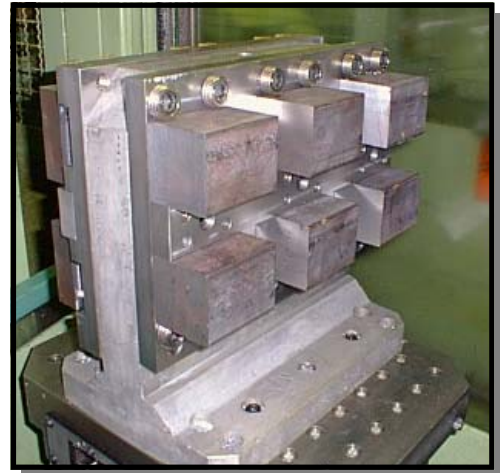


Sauter Mechanik:

Unsere Fertigung bietet Ihnen:

Hochwertige Frästeile:

- Frästeile mit bis zu 5 Seitenbearbeitungen in einer Aufspannung im Verfahrensbereich von 1600 x 800 x 800 mm
- Toleranzklassen IT6 - IT12, sowie Oberflächengüten von N5-N7
- Bearbeitung einschließlich Schweißteileherstellung
- Fertigungslosgrößen 5 - 1000 Stück, ebenso Prototypenbearbeitung



Mehrfachspannung auf Horizontalbearbeitungszentrum

Präzise und komplexe Frästeile:

- Frästeile in jeder räumlichen Bearbeitungsebene innerhalb einer Halbkugel in Abmaßen von 450 x 450 x 450 mm
- Toleranzklassen IT6 - IT12, sowie Oberflächengüten von N5-N7
- Fertigungslosgrößen 5 - 1000 Stück,

Hochwertige Drehteile:

- Drehteile mit Fräs- und Bohrbearbeitung mittlerer Beanspruchung im Durchmesserbereich 10 - 200 mm
- Toleranzklassen IT4 - IT14, sowie Oberflächengüten von N5-N7
- Fertigungslosgrößen 5 - 1000 Stück, ebenso Prototypenbearbeitung



Gussteilbearbeitung

Schleifen:

- Rundschleifen bis 250 x 600 mm
- Flachsleifen bis 375 x 600 x 250 mm

Erodieren:

- Drahterodieren: X:400-700, Y:300-450, Z:200-420
- Senkerodieren: X:700-800, Y:400, Z:300-400

Montage und Dienstleistungen:

Montage kompletter Baugruppen:

- Nach Ihren Konstruktionsunterlagen und Stücklisten montiert.
- Einschließlich Pneumatik, Hydraulik, Elektrik und Steuerungsbau.
- Nach Ihren Prüfplänen voreingestellt, geprüft und eingefahren.
- Bei Bedarf auch Eigenkonstruktion möglich



Ihre Vorteile:

- Alles aus einer Hand
- Vormontierte und geprüfte Baugruppen
- Kürzere Durchlaufzeiten
- Übernahme der Gesamtlogistik durch uns
- Belieferung im Kanbansystem oder auch Just-in-Time möglich

Wärmebehandlung:

- | | |
|-----------------|-----------------------|
| • Glühen | • Induktivhärten |
| • Härten | • Einsatzhärten |
| • Vergüten | • Vakkumplasmatrieren |
| • Nitrieren | • Tenifer |
| • Plasmatrieren | • |



Oberflächenbehandlung:

- | | |
|-----------------|-----------------|
| • Brünieren | • Verchromen |
| • Phosphatieren | • Hartcoatieren |
| • Eloxieren | • Strahlen |
| • Vernickeln | • |



Sonstige Verfahren:

- | | |
|--------------------|-----------------|
| • Blechbearbeitung | • Vulkanisieren |
| • Verzahnen | • Trowalisieren |
| • Polieren | • Stanzen |
| • Gummieren | • |

Sauter Mechanik:

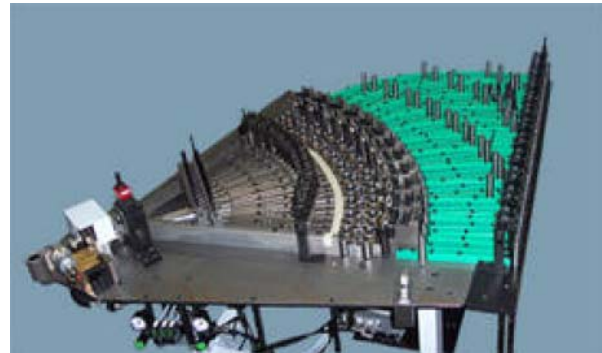
Kunde: Holzbearbeitungsmaschine

Die Aufgabe:

Vorkappeinrichtung - externe Einheit bei der Spannplattenveredelung. Zuführung von 24 verschiedenen Kantenanleimern unterschiedlicher Länge.

Die Lösung:

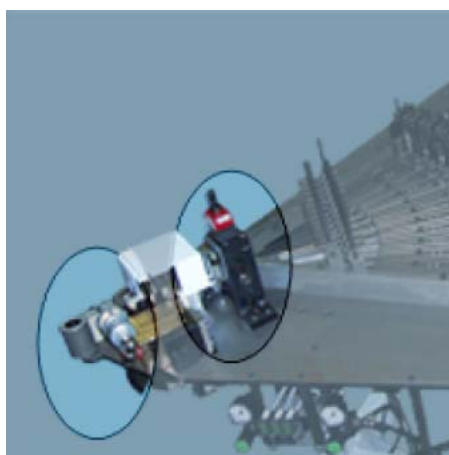
Kundeneigene Konstruktion. Sämtliche Teile sind entweder von MAFU Systemtechnik gefertigt oder beschafft worden. Die anspruchsvolle Montage, das Einfahren und Prüfen, sowie die Abnahme erfolgten bei MAFU.



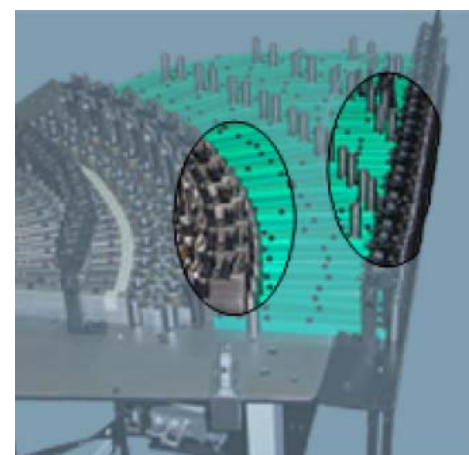
Die Vorteile:

- Beschaffung aller Rohmaterialien bis hin zur Gussbeschaffung
- Fertigung aller Zeichnungsteile
- Beschaffung aller Kauf- und Normteile
- Montage der kompletten Baugruppe inklusive der Elektrik und Pneumatik
- Abstimmung und Einstellung aller Kundenvorgaben
- Abnahme der Einheit

Die Funktionsweise der kompletten Anlage:



Kappeinheit mit hoher Taktfrequenz. Inkrementales Längenmess-System zum exakten Kappen unterschiedlicher Längen.



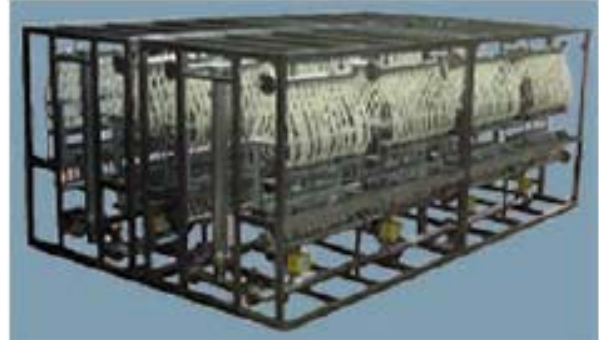
Kantenniederhalter für gleichmäßige Laufeigenschaften.

Die Aufgabe:

Trocknung von Dialysefiltern unter Reinraumbedingungen.

Die Lösung:

Kundeneigene Konstruktion. Sämtliche Teile sind entweder von MAFU Systemtechnik gefertigt oder beschafft worden. Montage und Qualifizierung für den Einsatz unter Reinraumbedingungen.



Die Vorteile:

- Beschaffung aller Rohmaterialien bis hin zur Gussbeschaffung
- Fertigung aller Zeichnungsteile
- Beschaffung aller Kauf- und Normteile
- Montage der kompletten Baugruppe inklusive der Elektrik und Pneumatik
- Abstimmung und Einstellung aller Kundenvorgaben
- Abnahme der Einheit

Die Funktionsweise der kompletten Anlage:



Sämtliche Metallteile sind aus Edelstahl bzw. mit lösungsmittelresistenten Oberflächen veredelt.



Das pneumatische System ist für Reinluft ausgelegt und extrem auf Dichtigkeit geprüft.



Sauter Mechanik:

Referenzkunden:



Antriebs- und Fahrwerktechnik



A MEMBER OF THE MAFU GROUP



MAFU Systemtechnik GmbH
Werk 1
Daimlerstraße 7
72348 Rosenfeld
Tel. +49 (0) 7428 / 9 31-0
Fax +49 (0) 7428 / 931-400
e-mail: info@mafu.de
Internet: www.mafu.de

Sauter Mechanik GmbH
Werk 2
Durschstraße 66
78628 Rottweil
Tel. +49 (0) 741 / 75 45
Fax: +49 (0) 741 / 62 22
e-mail: info@sauter-mechanik.de
Internet: www.sauter-mechanik.de