

Engineering & Fertigungskompetenzen



ENGINEERING

Konstruktive Auslegung von Einzelteilen oder ganzen Baugruppen
Kostenoptimierung und Ermittlung allfälliger fertigungstechnischer Alternativen
Entwicklung ganzer Systeme speziell im Umfeld von Führungs- und Dämpfungsaufgaben
Herstellung und Montage von Funktionsmustern und Prototypen
Durchführen von Belastungs- und Dauertests u.a. mittels Roboter
Konzeption und Herstellung von Schneid- und Umformwerkzeugen bis hin zu Folgeverbundwerkzeugen, sowie Schweiss- und Montagevorrichtungen und den dazugehörigen Lehren

FERTIGUNGSKOMPETENZEN

Stanzen / Biegen / Prägen

Mögliche Materialien	legierter und unlegierter Stahl, Aluminium
Blechdicke	1-5 mm
Bandbreite	30-600 mm
Pressentypen	Servo-Pressen, Exzenter-Pressen
Tischdimensionen	max. 2500 x 1250 mm (LxB)
Presskraft	50-315 T

Laserschneiden / Stanzen / Biegen / Prägen

Mögliche Materialien:	legierter und unlegierter Stahl, Aluminium
Blechdicke:	1-3 mm
Tafelgrösse:	1500 x 3000 mm
Laserleistung:	3 KW
Stanzleistung:	30 T

Abkanten

Mögliche Materialien:	legierter und unlegierter Stahl, Aluminium
Blechdicke:	0.75-5 mm
Abkantlänge:	max. 3000 mm
Presskraft:	max. 150 T

Besonderes: Kleine und mittelgrosse Teile können auf einer Roboterzelle abgekantet werden.

Oberflächenbehandlung / Pulverbeschichten

Mögliche Materialien	legierter und unlegierter Stahl, Aluminium
Blechdicke	1-5 mm
Abmessungen	max. 950 x 1500 x 240 mm (LxHxB)
Gewicht	max. 40 kg pro Gehänge
Vorbehandlung	Eisenphosphatierung
Allgemeines zur Anlage	Doppelschicht möglich (z.B. Transparentpulver, Schutzschicht gegen Vandalismus, Grundierung vor dem Farbauftrag, etc.)

Montage und Verpackung

Sollen ganze Baugruppen gefertigt werden, so bieten wir folgende Montage-/Fügeverfahren an	
Montage <ul style="list-style-type: none">• Diverse Nietverfahren (auch CNC)• Clinchen• Kleben• Pressen• Schrauben• Montage von Kunststoffteilen	Verpackung <ul style="list-style-type: none">• Kartonverpackung• Beutelverpackung• Schrumpfen und Stretchen• Verpackung nach Absprache mit Kunden

Schweißen

Verfahren	Eigenschaften	LxBxH mm
CD-Schweißen Capacitor Discharge	<ul style="list-style-type: none"> Keine Teileerwärmung / kein Verzug Schneller als konventionelles Widerstandsschweißen Schweißen unterschiedlicher Blechstärken und Materialien möglich Gesteuerte Eintauchtiefe Besonders geeignet für hochfestes und verzinktes Material Keine Blauverfärbung Keine Nacharbeit nötig Benötigt spezielle Schweissbuckelform 	300x260x200
MAG-Schweißen Metallaktivgasschweißen (Schutzgasschweißen)	<ul style="list-style-type: none"> Roboter-Wiederholgenauigkeit gegeben Anlagen für kurze Nähte geeignet Preisgünstiges Verfahren Nacharbeit je nach Anforderung Für verzinktes Material nicht geeignet Hohe Teileerwärmung 	800x700x400
Laser-Schweißen Fokussierter Lichtstrahl (Schutzgasschweißen)	<ul style="list-style-type: none"> Roboter-Wiederholgenauigkeit gegeben Geringe Teileerwärmung / geringer Verzug Besonders geeignet für Sichtteile Sehr feine Schweissnähte möglich Laserleistung 4 KW Besonders geeignet für verzinktes Material In der Regel keine Nacharbeit nötig Benötigt präzise Teile Aufwändige und genaue Vorrichtungen nötig 	1000x600x500
Mögliche Materialien	Grundsätzlich können alle schweisbaren Materialien zwischen 1 und 5 mm Dicke verarbeitet werden. Diese Angaben variieren aber je nach Schweissverfahren.	
Zusätzlich Schweißen: TIC Schweißen (manuell)	<ul style="list-style-type: none"> Geeignet für kurze Nähte Geeignet für Sichtnähte Wenig Nacharbeit nötig 	800x800x500

IHR INNOVATIVER PARTNER MIT KOMPLETTLÖSUNGEN FÜR BLECHERZEUGNISSE

Dank langjähriger Erfahrung in der Blechbearbeitung, speziell im Bereich Führungssysteme und Beschläge, steht Ihnen peka als professioneller Partner zur Verfügung. Nutzen Sie unsere Dienstleistung für verschiedene Verfahren oder komplette Produktionsprozesse – vom Engineering bis zur Montage von Baugruppen, von mittleren bis grossen Serien.



Qualitätssicherung

peka arbeitet sowohl in der Entwicklung als auch in der Produktion und Verwaltung seit 1994 nach den international geltenden Qualitätssicherungs-Richtlinien EN ISO 9001.

Die Qualität der Produkte wird durch Langzeittests bei autorisierten Prüfinstitutionen kontrolliert und durch Marktbeobachtungen komplettiert.

Das Landesgewerbeamt (LGA) prüft regelmässig peka-Produkte und garantiert mit Qualitäts-Zertifikaten ihre Sicherheit, Gebrauchstauglichkeit und Zuverlässigkeit.





 **peka**
Switzerland

peka

Luzernerstrasse 20, 6295 Mosen, Switzerland

T +41 41 919 94 00, F +41 41 919 94 10

peka@peka.com www.peka.com

