

Technologie & Leistung
K&M Lohnfertigung



KÖNIG & MEYER
Stands For Music



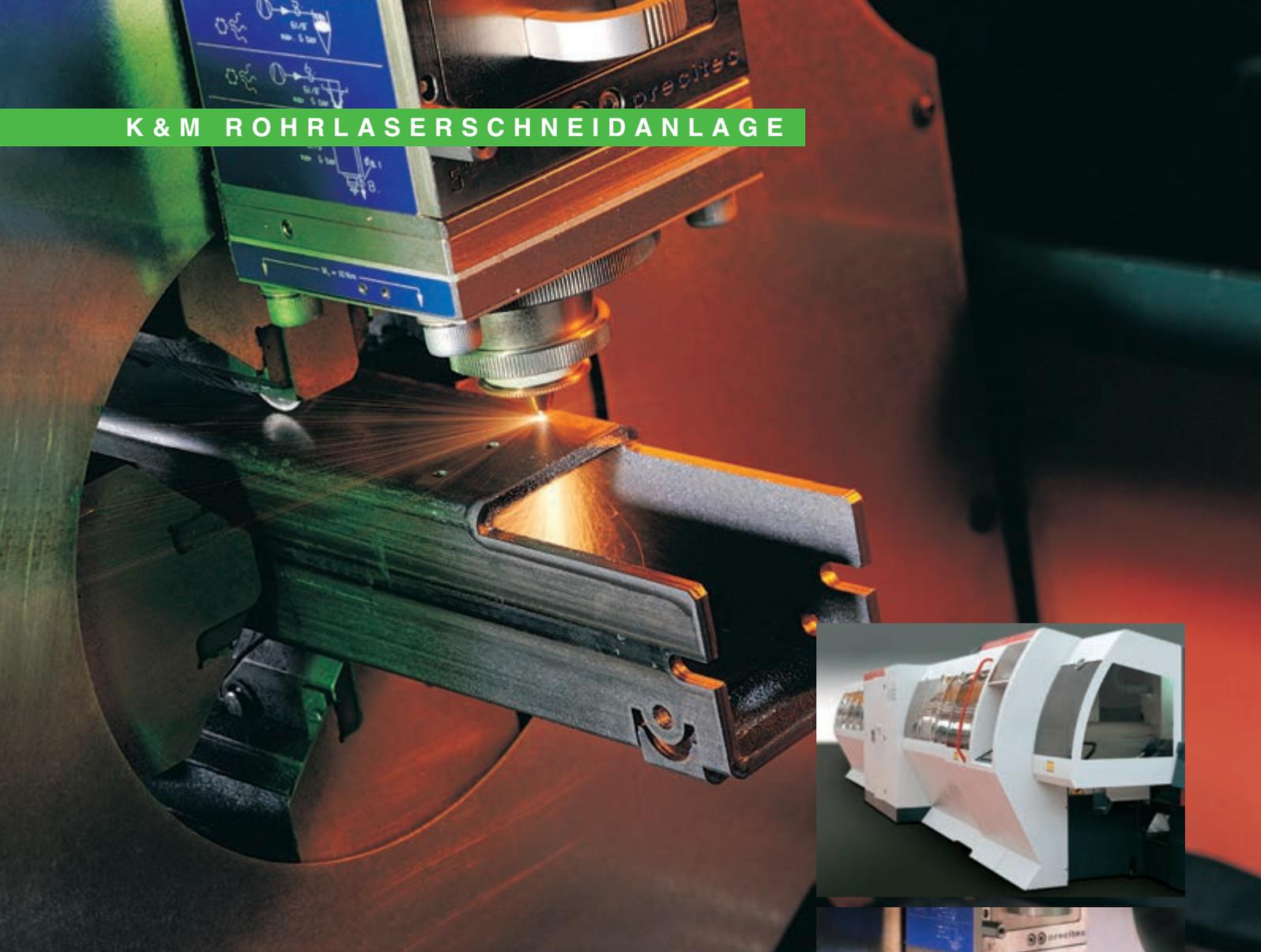
WENN PRÄZISION ZUR PHILOSOPHIE WIRD

Seit Gründung von König & Meyer ist der Werkzeugbau Schwerpunkt im Produktionsablauf. Hier paart sich Kreativität mit Präzision. Folgeverbundwerkzeuge, technische Problemlösungen und Sondermaschinenbau gehören zum Tagesgeschäft, nicht zuletzt wegen der eigenen hohen Fertigungstiefe.

Von der Konstruktion am CAD-System (ME 10 und Unigraphics) bis hin zur Umsetzung erarbeiten erfahrene Fachkräfte mit Kompetenz und höchster Sorgfalt Ihre Problemlösung. Diese Kompetenz und neueste Technologien, wie CNC-gesteuerte Fräs- und Drehmaschinen sowie Draht- und Senkerodiermaschinen sind es, welche die Qualität unseres Werkzeug- und Maschinenbaus ausmachen.

Härten:	300 x 170 x 100 mm
CNC-Fräsen:	850 x 450 x 450 mm
CNC-Drehen:	ø 280 mm, L 450 mm
Schleifen:	1000 x 600 x 425 mm
Drahterodieren:	550 x 350 x 300 mm
Senkerodieren:	620 x 420 x 400 mm
Startlocherodieren:	ø 0,5 mm – 3,0 mm (max. H: 200 mm)





WIR SEHEN ROHRE IN EINEM GANZ ANDEREN LICHT

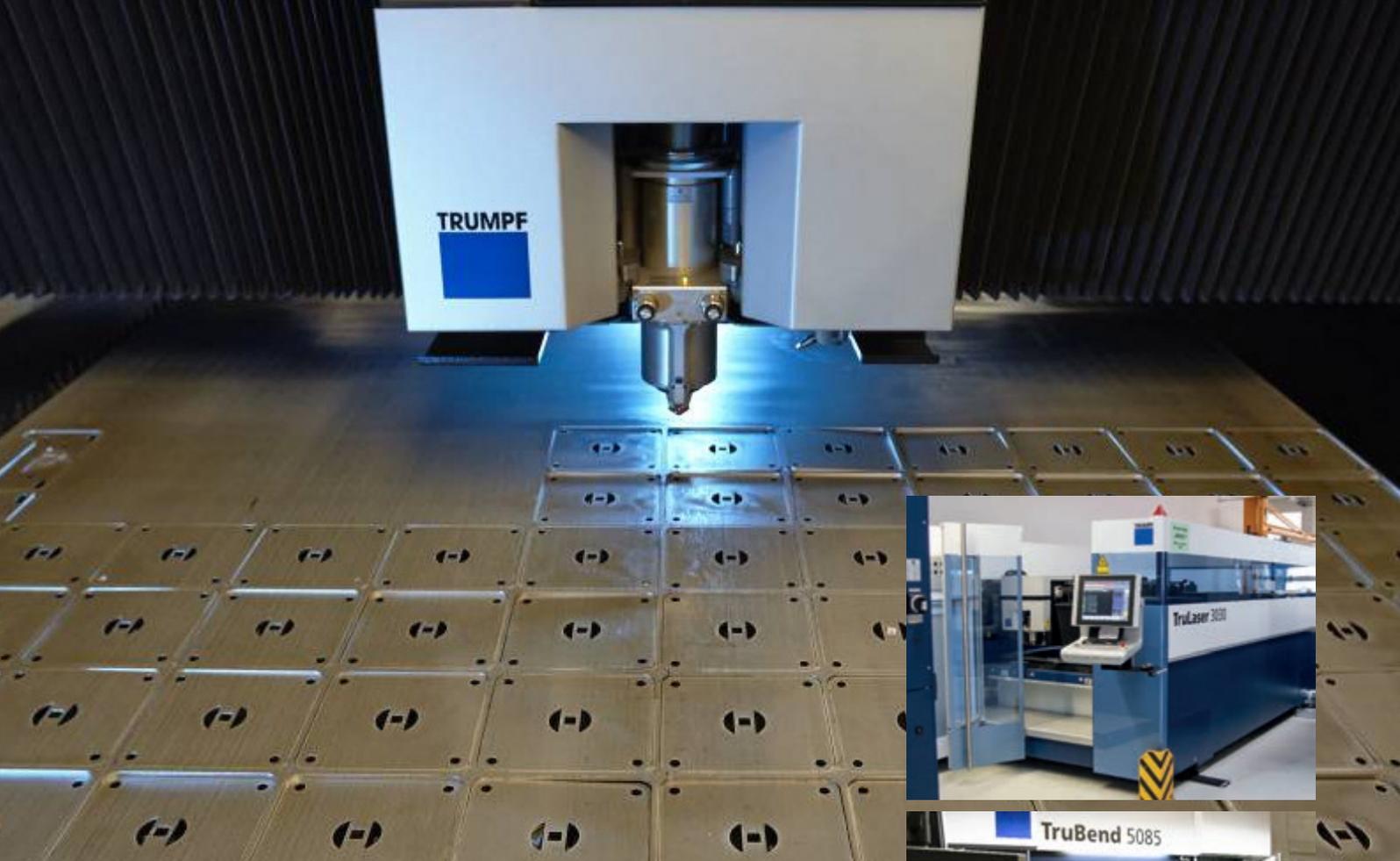
Egal ob rund, eckig oder oval – mit neuester Lasertechnologie bearbeiten wir Rohre aus Stahl oder Edelstahl in Sekundenschnelle. Komplett unabhängig von jeglichen Werkzeugen können so Konturen geschnitten werden, die ganz neue Möglichkeiten in der Weiterverarbeitung bieten. Mit unserer Rohrlaseranlage sind sogar völlig neue Produktideen möglich. Durch die CNC-Steuerung können Änderungswünsche sofort in die laufende Fertigung einfließen.

Von der Kleinserie bis zur Großserie fertigen wir so wesentlich kostengünstiger und flexibler als es konventionelle Stanz- und Trennwerkzeuge je leisten können.

Zu verarbeitendes Material:

- Stahl und Edelstahl
- Rundrohr \varnothing 12 bis 140 mm
- Quadrat-, Rechteck- und Ovalrohr 12 x 12 bis 120 x 120 mm
- Rohrwandung bis 7 mm
- Stangenlängen bis 6500 mm und Werkstücklängen bis 3500 mm möglich





FLEXIBEL, PRÄZISE – UND BITTE OHNE WERKZEUGKOSTEN? MACHEN WIR.

Sie haben die Idee, wir die passende Technologie. Ob Nullserie oder große Stückzahlen, mit unserer CNC-gesteuerten Flachbett-Laseranlage liefern wir Produkt für Produkt Präzisionsarbeit. Das Wegfallen von Werkzeugen macht sich dabei besonders bei kleinen Serien mit günstigen Stückkosten bemerkbar. Bleche aus Stahl, Edelstahl oder Aluminium können in jede gewünschte Form geschnitten werden. Auch bei der Flachbett-Laseranlage können Änderungswünsche sofort in die laufende Fertigung einfließen. Nahezu gradfrei sind die gefertigten Teile bereit für jede weitere Verarbeitung.

Als mögliche Weiterverarbeitung bietet sich unter anderem unsere CNC-gesteuerte Biegemaschine an. Hier können Bleche bis zu einer Stärke von 10 mm mit höchster Genauigkeit gebogen werden.

Flachbett-Laseranlage:

- max. Leistung 4000 W
- verarbeitet Stahl, Edelstahl, Aluminium
- Bleche bis 3000 x 1500 mm
- maximale Blechstärken
Stahl: 20 mm, Edelstahl: 15 mm,
Aluminium: 10 mm

- CNC-Biegemaschine
(850 KN), Blechstärke:
0,5 – 10 mm,
Blechlänge max.
2210 mm





SCHWEISSARBEITEN – MIT UND OHNE SCHWEISS

Zwei exakt programmierbare Schweißroboter bieten Ihnen rund um die Uhr ihre unbestechliche Präzision. Mit ihren Push-&-Pull-Brennern (Fronius Schutzgas-Schweißgeräte) schaffen sie beim Stahl- und Aluminiumschweißen zuverlässige Verbindungen in immer gleichbleibender Qualität. Dabei spielt es keine Rolle, ob sie große oder kleine Stückzahlen fertigen müssen.

Aber auch kleine manuell geschweißte Losgrößen können bei uns kompetent und zuverlässig gefertigt werden. Mittels Punkt- oder Bolzenschweißgerät, MIG/MAG oder WIG Schweißgerät verbinden wir Stahlwerkstücke schnell und flexibel nach exakten Vorgaben.

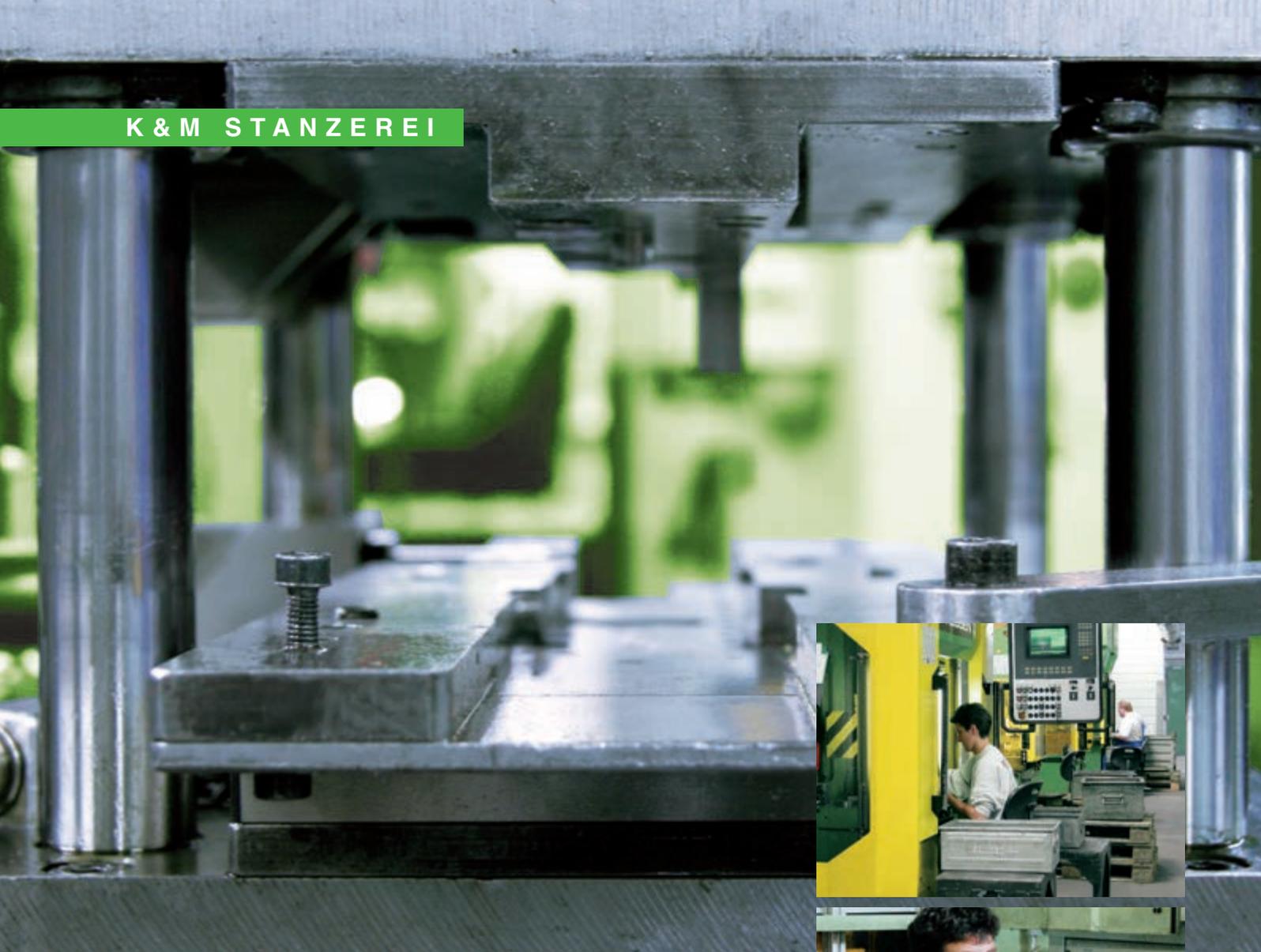
Schweißroboter:

- 2 Stück (MIG/MAG) mit je einem Drehtisch (max. Belastbarkeit 300 kg) für Stahl und Aluminium

Manuelle Schweißgeräte:

- Punktschweißgeräte
- Bolzenschweißgeräte
- MIG/MAG Schweißgeräte
- WIG Schweißgeräte





BEIM STANZEN HINTERLASSEN WIR OFT EINEN TIEFEN EINDRUCK

Mit CNC-gesteuerten Exzenterpressen verarbeiten wir Bandstahl (auch Edelstahl, verzinkten Stahl und Aluminium) vom Coil zu hochwertigen Halbfertigerzeugnissen.

Dabei sorgen Folgeverbundwerkzeuge für den Trennschnitt, das Umformen, Prägungen und sogar für das Gewinderollen in einem Arbeitsgang. Fühler, Taster oder Sensoren gewährleisten dabei einen sicheren Ablauf und höchste Präzision. Unsere hausinterne Werkzeugbau-Abteilung erstellt Ihnen gern die dafür nötigen Werkzeuge. Unsere CNC-gesteuerten Hydraulikpressen haben eine Presskraft bis zu 63 Tonnen. Auch hier leisten wir jede Art von Trennschnitt- und Umformarbeit in gewohnt hoher Qualität.

Hydraulische Pressen:

- bis zu 63 t Presskraft

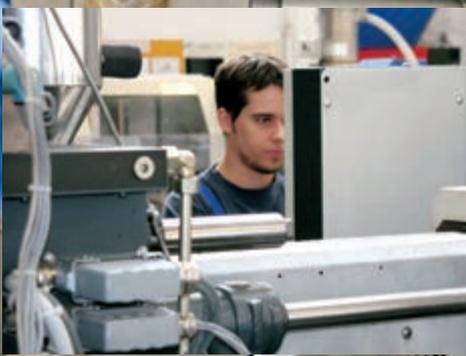
Exzenterpressen:

- bis zu 200 t Presskraft, 200 Hübe/Minute
- Bandstahl vom Coil (max. B: 540 mm, T: 5 mm)
- Folgeverbundwerkzeuge

CNC-Rohrbiegemaschine:

- Rundrohre, Vierkantrohre, auch große Radien
- Freiformbiegen





DIE KUNST DER KUNSTSTOFFVERARBEITUNG

Durch hocheffiziente moderne Spritzgießmaschinen in verschiedensten Leistungsklassen ist es uns möglich, fast alle Arten von Thermoplasten (außer PVC und Silikon) schnell, kostengünstig und dabei umweltschonend zu verarbeiten.

Die benötigten Werkzeuge für die Produktion können in der hausinternen Werkzeugbau-Abteilung erstellt oder durch die Kompatibilität unserer Maschinen problemlos vom Kunden übernommen werden. Qualifizierte Verfahrensmechaniker arbeiten flexibel für Sie im Mehrschichtsystem. So können wir Fertigungsaufträge bei Bedarf extrem kurzfristig realisieren. Jahrzehntelange Erfahrung in der Fertigung mit verschiedensten Kunststoffen machen uns dabei zu einem kompetenten Partner.

K&M Spritzgießmaschinen:

Schließkraft	Werkzeugbreite	Spritzgewicht
500 kn	370 x 370 mm	94 g
600 kn	350 x 350 mm	94 g
800 kn	400 x 400 mm	208 g
1000 kn	420 x 420 mm	205 g
1500 kn	475 x 475 mm	290 g
2000 kn	475 x 475 mm	400 g
2200 kn	570 x 570 mm	359 g





QUERDREHEN, PLANDREHEN, ALLES DREHT SICH UM QUALITÄT

An ihrer Maschine macht ihnen keiner so leicht was vor: Gut ausgebildete Feinwerkmechaniker nutzen die volle Leistungsfähigkeit unserer CNC-Drehmaschinen, um so rationell und kostensparend wie möglich zu produzieren. Bestückbare Werkzeugrevolver mit angetriebenen Werkzeugen, die Werkstücke ohne Umspannvorgang von beiden Seiten bearbeiten können und Lademagazine für einen automatisierten Produktionsablauf machen dies möglich.

Rundmaterial, Vierkant- oder Sechskantmaterial kann in Alu, Messing oder Stahl verarbeitet werden. Das exakte Einhalten von Toleranzen ist dabei selbstverständlich.

CNC-Kurzdrehautomaten:

- 12-Positionen-Revolver
12 angetriebenen Werkzeugen,
max. Werkstückgröße
L: 180 mm, \varnothing : 60 mm

CNC-Langdrehautomaten:

- 5-Positionen-Revolver, max. Werkstückgröße
L: 400 mm, \varnothing : 32 mm





NATÜRLICH ARBEITEN WIR AUCH OBERFLÄCHLICH

Gerade in der Oberflächentechnik zeigt sich unser Know-How. Unsere 2004 neu errichtete Pulverbeschichtungsanlage setzt Maßstäbe in Sachen Qualität, Flexibilität und rationeller Fertigung. Hier werden Metallwerkstücke von 10 Pistolen (je Kabine) mit hochwertigem Pulver elektrostatisch beschichtet. Ein Zyklon bzw. Filter sorgen mit 93 – 99 % Rückgewinnung für umweltfreundliche Fertigung und höchste Effizienz. Besonders schwarz zu pulvernde Teile können kurzfristig und kostengünstig in die laufende Produktion integriert werden. Vielseitig verwendbare Gestellwagen können fast alle Werkstückformen (bis zu einer Größe von 1200 x 1800 x 400 mm) aufnehmen und ersparen so oft Neuanfertigungen. Mehrere Pufferstationen und drei Bestückungs-Stationen gewährleisten eine schnelle und anpassungsfähige Produktion.

- Vorbehandlung: Entfetten/Phosphatieren, Spülen, Trocknen
- Bestückung: 3 Bestückungsstationen Farbkabinen
- Kabine 1: schwarzes Epoxydharzpulver
- Kabine 2: für alle Farben
- max. Werkstückgröße 1200 x 1800 x 400 mm





HIER FÜGT SICH ALLES ZUSAMMEN

Ob Vernieten, Verschrauben, Verpressen, Verpacken oder Komplettmontagen – jegliche Konfektionierung wird schnell und fachgerecht ausgeführt. Dabei kann fast jeder Auftrag kurzfristig und flexibel umgesetzt werden.

Lastenhefte, Prüfbeschreibungen und laufende Teilenummern leisten ihr übriges für eine zuverlässige Umsetzung. Spezielle Werkzeuge für die nötigen Montagearbeiten können in der hausinternen Werkzeugbau-Abteilung erstellt werden.

Erfahrungen in der Montage von hochwertigen Premiumprodukten der eigenen Produktion, aber auch von Lohnfertigungsaufträgen machen uns zu einem zuverlässigen Partner für höchste Ansprüche.

Verschrauben, Verpressen, Vernieten
Verpacken
Komplett-Montagen
Tampon-Druck





TECHNOLOGIE UND (DIENST)LEISTUNG

K&M ist als Hersteller und Marke seit 1949 in der Musikwelt ein Begriff für durchdachtes Zubehör in hervorragender Qualität. Diese Qualität ist es auch, für die K&M als Zulieferer von Fertig- und Halbfertigerzeugnissen für andere Industriebereiche steht.

Von der Entwicklung bis hin zur Endfertigung bietet K&M alles aus einer Hand. Ein kompromissloses Qualitätsmanagement (DIN EN ISO 9001:2008) und qualifizierte Mitarbeiter sorgen dafür, dass jedes Produkt in bester Qualität pünktlich geliefert wird. Durch modernste Technik und permanente Investition in den Maschinenpark besitzt K&M eine Flexibilität, mit der schnell und unkompliziert auf Kundenwünsche reagiert werden kann.



Neben der Qualität und dem Service gehört auch der Umweltschutz zu den zentralen Unternehmenszielen. Die Zertifizierungen nach ISO 14001 und EG-Umwelt-Auditverordnung (EMAS II) sowie die Zertifizierung „Sicher mit System“ unterstreichen unsere Anstrengungen im Umweltschutz und in der Arbeitssicherheit.

Auch zukünftig werden wir unsere Prozesse und Technologien ständig weiter verbessern. Das alles mit einem Ziel: Hochwertige Produkte für zufriedene Kunden!

