

Auftragsfertigung





Auftragsfertigung mit zertifizierter Qualität

LASCO ist mit über 140jähriger Erfahrung im Werkzeugmaschinenbau weltweit anerkannter Hersteller von Umformaggregaten, Maschinenanlagen und Automatisierungstechnik für die Massiv- und Blechumformung, die Pulvermetallurgie und die Baustoffherzeugung. Unsere Erzeugnisse werden von mehr als 1.000 Anwendern in über 50 Ländern der Erde eingesetzt.

Grundlage unseres Erfolges im internationalen Wettbewerb sind Know-how und Leistungsbereitschaft unserer Mitarbeiter, effiziente Arbeitsmittel und strikte Qualitätsverpflichtung. So wurde das Qualitätsmanagement von LASCO bereits 1993 erstmalig zertifiziert; seit 2002 erfüllt es die strenge Norm DIN EN ISO 9001:2000.



*Bild links:
Blick in eine unserer Montagehallen.
Auf 36.000 Quadratmetern Betriebsfläche bieten wir rund 4.000 Quadratmeter Montagefläche.*



Moderne Fertigungsaggregate und ausgewiesene Kompetenz von LASCO gewährleisten zuverlässige Ergebnisse in der Auftragsfertigung.

Zuverlässiger Fertigungspartner seit Jahrzehnten

Wesentliche Qualitätsmerkmale unserer Werkzeugmaschinen stellen wir durch hohe Fertigungstiefe im eigenen Haus sicher. Dafür setzen wir leistungsstarke Produktionsanlagen und -mittel ein. Diese stellen wir zusammen mit unserer Qualifikation in ausgewählten Verfahren gerne für die Auftragsfertigung von Einzelstücken und Kleinserien zur

Verfügung. Seit Jahrzehnten sind wir in diesem Feld zuverlässiger Partner für einen stetig wachsenden Kundenkreis.

In dieser Informationsbroschüre stellen wir Kernkompetenzen und Produktionsequipment von LASCO für Auftragsfertigungen vor. Unsere Kundenbetreuer beraten Sie gerne persönlich.



Über 300 Fachleute verbindet bei LASCO ein Ziel: optimale Leistungen für den Erfolg des Kunden zu bieten.

Wir bearbeiten Werkstücke bis zu 120 Tonnen Stückgewicht...



Als Konstrukteur und Hersteller von Werkzeugmaschinen gehört die Großteilfertigung zu unserer täglichen Routine. In der spannenden Bearbeitung von Werkstücken bis zu einem Gewicht von 120 Tonnen setzen wir computergesteuerte Präzisionsmaschinen und Bearbeitungszentren ein. Mit Hilfe

von Kranlagen bewegen wir in unseren Montagehallen Teile bis 140 Tonnen Stückgewicht.

CNC-Technik ermöglicht uns eine außerordentliche Maßgenauigkeit in der Fertigung. Unsere weitreichende Werkzeugausstattung eröffnet uns darüber hinaus hohe

Flexibilität in Bohr-, Fräs-, Schleif- und Drehverfahren. Zusatzaggregate wie Winkelfräsköpfe (360°) und Vorsatzlager oder Ejectorbohrer für Tieflochbohrungen zwischen 20 und 120 mm Durchmesser bis 2100 mm Tiefe erweitern unser Leistungsspektrum in der Bearbeitung von Großteilen.

...zum Beispiel auf diesen Maschinen:

1 Maschinentyp PAMA SPEEDRAM 1000

Arbeitsbereich:

X-Achse:	4000 mm
Y-Achse:	4000 mm
Z-Achse:	1500 mm
Max. Tischbelastung:	120 t

2 Maschinentyp Waldrich 14-10 FPF 200 MC

Arbeitsbereich:

X-Achse:	6000 mm
Y-Achse:	2500 mm
Z-Achse:	1250 mm
Max. Tischbelastung:	80 t



Werkzeugtechnisch auf viele Aufgaben eingestellt

Das Know-how unserer Mannschaft halten wir ebenso wie die Technik unserer Produktionseinrichtungen konsequent aktuell.

Unsere Mitarbeiter kalkulieren kostenoptimierte Fertigungsverfahren und verbindliche Liefertermine.



3 Maschinentyp PAMA SPEEDMAT 4

Arbeitsbereich:

X-Achse: 3000 mm
Y-Achse: 3000 mm
Z-Achse: 2200 mm
Max. Tischbelastung: 25 t

4 Maschinentyp Union TC 130

Arbeitsbereich:

X-Achse: 2500 mm
Y-Achse: 2000 mm
Z-Achse: 1500 mm
Max. Tischbelastung: 10 t



Reproduzierbare Genauigkeit



Unsere Bettfräsmaschinen:

5 Heidenreich & Harbeck MC1210
Arbeitsbereich:
 X-Achse: 1250 mm
 Y-Achse: 1000 mm
 Z-Achse: 800 mm
 Max. Tischbelastung: 3 t

7 MTE
Arbeitsbereich:
 X-Achse: 1500 mm
 Y-Achse: 800 mm
 Z-Achse: 800 mm
 Max. Tischbelastung: 3 t



6 Kekeisen UBF 3000
Arbeitsbereich:
 X-Achse: 3000 mm
 Y-Achse: 1200 mm
 Z-Achse: 1500 mm
 Max. Tischbelastung: 15 t

8 Heidenreich & Harbeck FNC 106
Arbeitsbereich:
 X-Achse: 1500 mm
 Y-Achse: 600 mm
 Z-Achse: 560 mm
 Max. Tischbelastung: 3 t



Wir haben den richtigen Dreh raus



Unser weitreichendes Maschinenspektrum für Drehaufgaben umfasst einfache Leit- und Zugspindeldrehmaschinen sowie zyklen- und CNC-gesteuerte Drehzentren zur Komplettbearbeitung mit Y-Achse, angetriebenen Werkzeugen und C-Achse.

Wir arbeiten unter anderem mit diesen zyklengesteuerten Drehmaschinen:

9 Weiler E110

Arbeitsbereich:

Drehlänge: 4500 mm
Umlauf über Bett: 1100 mm
Umlauf über Schlitten: 730 mm

10 Weiler E70

Arbeitsbereich:

Drehlänge: 2000 mm
Umlauf über Bett: 720 mm
Umlauf über Schlitten: 430 mm

11 Gildemeister CTX 520

Arbeitsbereich:

Drehlänge: 1350 mm
Umlauf über Bett: 680 mm
Umlauf über Schlitten: 565 mm



Zertifizierte Kompetenz - auch für Handarbeit



Gestelle von Umformmaschinen müssen hohe, dynamisch wirkende Kräfte aufnehmen. Entsprechend hoch sind die Anforderungen an Schweißkonstruktionen. Die Kompetenzen unserer Schweißer und unseres Equipment bieten wir auch für Auftragsarbeiten an. Wir sind mit den Verfahren Metall-Aktivgasschweißen, Lichtbogenhandschweißen und Wolfram-Inertgasschweißen für tragende Gestellbauten nach DIN 18800 Teil 7 (September 2002) zertifiziert.

Vom einzelnen Werkstück bis zur kompletten Schweißbaugruppe liefern wir Lösungen aus einer Hand. Moderne Fertigungstechnik - zum Beispiel für das Brennschneiden - und die jahrzehntelange Erfahrung zertifizierter Fachkräfte sichern einen hohen Qualitätsstandard und zuverlässige Lieferzeiten.

Unsere Eignungs- und Qualitätsnachweise unterliegen turnusgemäßer Prüfung und Erneuerung. Die Qualifizierung unserer Schweißer ist Bestandteil der Aus- und Weiterbildung bei LASCO.



12 Brennschneidemaschine Zinser 2315

Wir bieten Ihnen an:

- Materialstärken von 5 bis 300 mm und Abmessungen bis 2.200 x 7.000 mm
- Materialien St. 37, St. 52, C45, C60, 16MnCr5, 20MnCr5 (weitere Materialien nach Absprache)
- komplizierte Innen- und Außenkonturen sowie Schweißfasen



Ihr Vorteil: Unsere Routine



Mit qualifiziertem Personal und bedarfsgerechten Arbeitsmitteln sind wir der richtige Partner für die Montage und Erprobung von Baugruppen, Systemen, Maschinen und Anlagen. Aktuell verfügen wir am Stammsitz in Coburg über eine Montagefläche von rund 4.000 Quadratmetern.

Auf Wunsch übernehmen wir die Lackierung von Fertigteilen, deren Verpackung (auch überseetauglich) und Vor-Ort-Montage.

Profitieren Sie von unserer ausgewiesenen Kompetenz in der Automatisierungs- und Steuerungstechnik! Zum Beispiel in der

Modernisierung von Fertigungsanlagen und deren Steuerung und/oder im normgerechten Schaltschrankbau. Gerne beraten wir Sie auch bei der Auswahl von elektronischen Komponenten und unterstützen Sie bei deren Einkauf.



Optimale Werkzeuge - für optimale Arbeitsergebnisse



Unser Equipment:



13

13 Werkzeugeinstellmaschine Zoller Venturion V720

Arbeitsbereich:

Messbereich längs:	720 mm
Messdurchmesser:	320 mm
Durchmesser Rachenlehre:	100 mm
Wiederholgenauigkeit:	+/- 2 µ
Einstellgenauigkeit:	< 2 µ
Anzeigegegenauigkeit:	0,001 mm
Rundlaufgenauigkeit:	0,002 mm

Standardausstattung:

Bildverarbeitung "Saturn 1",
Hochgenauigkeitsspindel SK50
Vakuum

Durch ein umfangreiches Werkzeugsortiment ist es uns möglich, mit einem Höchstmaß an Effektivität und Produktivität zu arbeiten. Unverzichtbar für die Reduzierung von Rüst- und Stillstandszeiten in der modernen CNC-Fertigung ist das exakte Einmessen und Einstellen der im jeweiligen Fertigungsprozess eingesetzten Werkzeuge.

Der Einsatz speziell für diese Aufgabe ausgelegter Messtechnik in unserer Werkzeugvoreinstellung ist integraler Bestandteil unserer Arbeitsabläufe zur Qualitätssicherung und Effizienzsteigerung.

Wir ermitteln und erfassen individuelle Werkzeugdaten wie Längs- und Quermaß, Schneidenradius und -winkel, Verschleiß, Schneidhöhenzuschlag sowie Rundlauf. Die benötigten Werkzeuge werden vor ihrem Einsatz für das zu fertigende Werkstück optimal eingestellt.

In der Werkzeugdatenverwaltung der Bearbeitungsanlage ermöglichen diese Daten einen kosteneffizienten, weitgehend automatisierten Fertigungsprozess, der vollautomatische Werkzeugwechsel einschließt.



Kompatibel zu allen gängigen CAD/CAM-Standards

Für den effektiven Einsatz unserer modernen CNC-Technik in der Fertigung bieten wir unseren Kunden alle gängigen elektronischen Schnittstellen für Produktionsdaten. Sofern solche Daten für das gewünschte Verfahren (noch) nicht zur Verfügung stehen, leiten wir Steuerungsdaten auf Wunsch auch gerne aus Konstruktionszeichnungen oder Mustern ab.

Unser zertifiziertes Qualitätsmanagement stellt die Einhaltung von Form- und Lagetoleranzen sicher. Falls erforderlich, überprüfen wir das mit geeichter Messtechnik (Zwischenprüfungen) mit einer Genauigkeit bis in den Bereich eines tausendstel Millimeters. Für unsere elektronischen Messeinrichtungen sind auch großvolumige Werkstücke (bis 4 Meter Länge und 1,4 Meter Breite bzw. Tiefe) kein Problem.



Standardschnittstellen für Produktionsdaten*:

- ESPRIT (*.esp; *.src; *.esw; *.es)
- Werkzeuggeometrie (*.ect)
- DXF (*.dxf)
- DWG (*.dwg)
- Parasolid (*.x_t; *.x_b)
- Solid Edge (*.par; *.psm)
- Solid Works (*.sldprt; *.sldasm)
- IGES (*.igs)
- VDA (*.vda)
- STEP (*.stp; *.step)
- ACIS (*.sat)

* Weitere mögliche Schnittstellen auf Anfrage.



14 Messmaschine Poly GLOBE mit Wenzel Software

Messbereich:
4000 x 1400 x 1400 mm

Messgenauigkeit:
1000stel mm

Wir sind persönlich für Sie da



LASCO steht für persönlichen Service und offenen Dialog mit seinen Geschäftspartnern. Für Auftragsfertigungen steht Ihnen ein Team von bis zu 60 Fachleuten zur Verfügung. Unsere Mitarbeiter beantworten Fragen, zeigen Lösungen auf, kalkulieren Kosten und Lieferzeiten und nehmen - natürlich - gerne Ihre Aufträge an, die wir ebenso zuverlässig wie qualitätsverpflichtet bearbeiten.

Beratung und Auftragsannahme Rufnummer +49 9561 642-221

Herr Michael Erbstöber
Herr Josef Kinhirt

Betriebsleitung Rufnummer +49 9561 642-202

Herr Robert Welsch

Arbeitsvorbereitung Rufnummer +49 9561 642-572

Herr Helmut Wall

Qualitätssicherung Rufnummer +49 9561 642-255

Herr Jürgen Ströbele

Unser Fachpersonal

- Vertriebs Techniker
- Betriebsleitung
- Industriemeister
- Techniker
- REFA-Techniker
- Zerspanungsmechaniker (Fachrichtung Dreh- und Frästechnik)
- Schweißer
- Energieelektroniker
- Industriemechaniker
- Mechatroniker
- Konstruktionsingenieure



www.lasco.com

Mai 2008

Zentrale:

LASCO Umformtechnik GmbH
Hahnweg 139
96450 COBURG
DEUTSCHLAND
Telefon +49 9561 642-0
Fax +49 9561 642-333
E-Mail lasco@lasco.de
Internet www.lasco.com

LASCO Frankreich

Monsieur Thierry Lebailly
1, allée des Cèdres
78860 SAINT NOM LA BRETÈCHE
FRANKREICH
Telefon +33 1 3080-0528
Fax +33 1 3080-0584
E-Mail thierry.lebailly@lasco.de

LASCO USA

LASCO Engineering Services L.L.C.
1111 Bellevue Avenue
DETROIT, MI 48207
USA
Telefon +1 313 579 1100
Fax +1 313 579 2674
E-Mail lasco@lascoUSA.com
Internet www.lascoUSA.com

LASCO China

LASCO (Beijing) Forming Technology Co. Ltd.
Huateng Tower, Unit 1706A
Jia 302, 3rd Area of Jinsong,
Chaoyang District
10021 BEIJING
R.P. CHINA
Telefon +86 10 8773 0378
Fax +86 10 8773 0379
E-Mail lasco.beijing@lasco.de

**LASCO UMFORMTECHNIK
WERKZEUGMASCHINENFABRIK**

