

| | VERFAHREN | GENAUIGKEIT | | | | MATERIAL | | | | | MAX. DIMENSION | | | |
|---------------------------|---------------|--|-------------|--------------|--------------|-----------|------------------|----------------|-----------|----------|------------------|-------------------|-------------|------------|
| | | +/- 0.1 mm | +/- 0.01 mm | +/- 0.005 mm | +/- 0.002 mm | Aluminium | C-Stahl/Rostfrei | andere Metalle | Gusseisen | Gehärtet | Pulvermetallurg. | Durchmesser in mm | Länge in mm | Höhe in mm |
| | Drehen | Drehen Flachteile gross | | | | | | | | | | 3200 | | 2200 |
| | | Drehen Längsdrehteile lang | | | | | | | | | | 770 | | 3800 |
| | | Universaldrehen Serie | | | | | | | | | | 240 | | 760 |
| Schleifen rund | | Schleifen Aussen- / Profil | | | | | | | | | | 600 | | 5000 |
| | | Schleifen Innen | | | | | | | | | | 300 | | 300 |
| Rotativbearbeitung | | Spezialverfahren | | | | | | | | | | | | |
| | | Hohnen | | | | | | | | | | | | |
| Verzahnung | | Profilfräsen / Räumen / Stossen / Freiformfräsen / Wälzschleifen / Profilschleifen / Keilwellenprofilschleifen / Hohnen / Lappen | | | | | | | | | | 300 | | Modul 1-6 |

| | VERFAHREN | GENAUIGKEIT | | | | MATERIAL | | | | | MAX. DIMENSION | | | |
|--------------------------|---------------|------------------------|-------------|--------------|--------------|-----------|------------------|----------------|-----------|----------|------------------|-------------|--------------|------------|
| | | +/- 0.1 mm | +/- 0.01 mm | +/- 0.005 mm | +/- 0.002 mm | Aluminium | C-Stahl/Rostfrei | andere Metalle | Gusseisen | Gehärtet | Pulvermetallurg. | Länge in mm | Breite in mm | Höhe in mm |
| | Fräsen | Fräsen 3- / 4-Achsen | | | | | | | | | | 3500 | 950 | 1200 |
| | | Fräsen 5-Achsen | | | | | | | | | | 1600 | 1600 | 1300 |
| Fräsen Grossteile | | Fräsen 4-Achsen | | | | | | | | | | 10000 | 1500 | 1500 |
| Schleifen flach | | Stirnschleifen | | | | | | | | | | 1600 | 600 | 350 |
| | | Profilschleifen | | | | | | | | | | 960 | 400 | 375 |
| Erodieren | | 2D / 3D-Drahterodieren | | | | | | | | | | 500 | 350 | 300 |
| | | Senkerodieren | | | | | | | | | | 400 | 300 | 300 |
| Spezialverfahren | | Keilnuten ziehen | | | | | | | | | | 1000 | 50 | 500 |

| | VERFAHREN | GENAUIGKEIT | | | | MATERIAL | | | | | MAX. DIMENSION | | | |
|-------------------------------|------------------------|-----------------------------|-------------|--------------|--------------|-----------|------------------|----------------|-----------|----------|------------------|-------------|--------------|-------------|
| | | +/- 0.1 mm | +/- 0.01 mm | +/- 0.005 mm | +/- 0.002 mm | Aluminium | C-Stahl/Rostfrei | andere Metalle | Gusseisen | Gehärtet | Pulvermetallurg. | Länge in mm | Breite in mm | Dicke in mm |
| | Flachbett Laser | Sauerstoff / Stickstoff | | | | | | | | | | 3000 | 1500 | 20 |
| | | Fiber | | | | | | | | | | | | |
| Rohr Laser | | | | | | | | | | | | 6000 | 200 | 8 |
| Lasern / Stanzen komb. | | Sauerstoff / Stickstoff | | | | | | | | | | 2500 | 1250 | 8 |
| Stanzen | | | | | | | | | | | | 2500 | 1250 | 6 |
| Laser-Beschriften | | mit Teileapparat | | | | | | | | | | 700 | 350 | 400 |
| Abkanten | | manuell / automatisiert | | | | | | | | | | 3000 | 1000 | 20 |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| Schweissen | | MIG / MAG / TIG | | | | | | | | | | | | |
| | | Spezialnormen | | | | | | | | | | | | |
| | | Roboter- / Automatisiertes- | | | | | | | | | | | | |
| Verbinden | | Kleben | | | | | | | | | | | | |
| | | Nieten | | | | | | | | | | | | |
| | | Einpressen, Schrumpfen | | | | | | | | | | | | |

| ZUSATZ-LEISTUNGEN | VERFAHREN | GENAUIGKEIT | | | | MATERIAL | | | | | MAX. DIMENSION | | | |
|--------------------------------|-----------|-------------------------------------|-------------|--------------|--------------|-----------|------------------|----------------|-----------|----------|------------------|-------------|--------------|------------|
| | | +/- 0.1 mm | +/- 0.01 mm | +/- 0.005 mm | +/- 0.002 mm | Aluminium | C-Stahl/Rostfrei | andere Metalle | Gusseisen | Gehärtet | Pulvermetallurg. | Länge in mm | Breite in mm | Höhe in mm |
| Additive Fertigung (AF) | | SLM, inkl. Nachbearbeitung | | | | | | | | | | 230 | 230 | 230 |
| Messen | | CNC 3D | | | | | | | | | | 1500 | 2000 | 1350 |
| Lackieren | | Nass- / Einbrenn- / Pulverlackieren | | | | | | | | | | | | |
| Strahlen | | Sand- / Schrot- / Glasperlstrahlen | | | | | | | | | | 1900 | 1900 | 2500 |
| Veredelung | | Galvanisieren, Härten, etc. | | | | | | | | | | | | |
| Waschanlage | | Hochdruck automatisch | | | | | | | | | | 1100 | 1100 | 800 |
| Engineering | | CoEE Fertigungsberatung | | | | | | | | | | | | |
| | | Projekt Management | | | | | | | | | | | | |
| | | Konstruktion (FFH) | | | | | | | | | | | | |
| Baugruppen Montage | | Mechanisch | | | | | | | | | | | | |
| | | Hydraulisch, Pneumatisch | | | | | | | | | | | | |
| | | Elektrisch | | | | | | | | | | | | |
| | | Testung und Abnahmen | | | | | | | | | | | | |