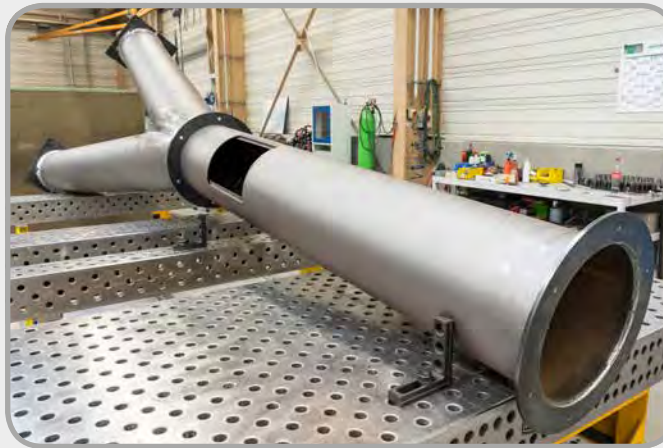




Klimaprüfkammer



Kaminrohr Ø 400 mm, Länge 5.000 mm

www.hodapp.de
info@hodapp.de

Hodapp GmbH & Co. KG
Großweierer Straße 77
D-77855 Achern
Tel.: +49 (7841) 6006-0
Fax: +49 (7841) 6006-10

01/2019 - Technische Änderungen vorbehalten.

HODAPP

Blechtechnik

> Blechkomponenten, auf die es ankommt.



Leistungen

- > Entwicklung, Konstruktion, Auslegung
- > Fertigung inkl. Oberflächenbehandlung
- > Interne Montage und Lieferung
- > Alles aus einer Hand
- > Schnelle Lieferzeiten

Lagerhaltung

- > Umfangreiches Blechlager mit verschiedenen Materialien und Oberflächen bis zu einer Stärke von 10 mm garantiert Flexibilität und kurzfristige Lieferzeiten
- > Sowohl als Coil als auch als Tafel bis 6.000 x 2.000
- > DC01, DD11, S235 JR, S355
- > Feuer- und elektrolytisch verzinkte Bleche (DX51D+Z, DC01+ZE)
- > Edelstahl 304 L (V2A), 316 L (V4A)
- > Edelstahlblech mit Schliff oder Kreismarmorierung
- > Aluminium AlMg, Eloxalqualität
- > Tränenblech, Lochblech, Sonderblech

Abcoilanlage

- > Zuschnitte bis 6.000 x 1.700 mm, 4 mm bis 1.250
- > Schneidetoleranzen $\pm 0,5$ mm

Schneiden

- > Verschiedene Tafelscheren mit einer Länge bis zu 6.000 mm
- > Blechdicke bis 10 mm

CAD/CAM

- > Computerunterstützte Planung in 2D und 3D
- > Auslegung mit FEM-Berechnung
- > Datenübernahme in diversen 2D- und 3D-Formaten

CNC-Laserschneidzentrum Trumpf Trumatic 6000 L

- > Komplettbearbeitung durch Laserschneiden, Stanzen und Umformen
- > Blechformate bis 6.000 x 1.700 x 8 mm
- > Schneidetoleranzen $\pm 0,2$ mm
- > Blechdicke bis 8 mm in Stahl- und Edelstahl
- > Blechdicke bis 4 mm in Aluminium
- > Schneiden von besonders schwer bearbeitbaren, harten oder spröden Materialien
- > Umformungen wie Kiemen, Durchzüge

Abkanten

- > Verschiedene CNC-gesteuerte Gesenkbiegepressen mit einer Presskraft von bis zu 400 Tonnen
- > Blechdicke bis 12 mm
- > Abkantlänge bis 6.000 mm bei 6 mm Blechdicke / bis 3.800 mm bei 10 mm Blechdicke

Bearbeitung

- > Fräsen
- > Drehen
- > Bohren
- > Kleben

Schweißtechnik

- > Schweißqualifikationen: DIN EN 1090 EXC 4 und DIN EN ISO 3834-2 auch für nichtrostende Stähle nach Z-30.3-6
- > MIG/MAG/WIG Schweißanlagen
- > Punktschweißen, Bolzenschweißen
- > Schweißroboter für Serienteile in gleichbleibender Qualität

Oberflächenveredelung

- > Feuer- und galvanisch Verzinken
- > Eloxieren
- > Pulverbeschichten
- > Eigene Lackieranlage, auch für großflächige Beschichtungen



Kühlmittelschmierstoffwanne



Gehäuse einer Aufbereitungsanlage



Radboxtüren