

Wir freuen uns auf Ihre Projekte



Wir bauen Sie auf, damit Sie produzieren



INDUSTRIE - REINRAUM - VORRICHTUGNSBAU

Die K3 Systemfabrik GmbH wartet im Bereich des Prototypenbaus mit einer Vielzahl an Referenzen sowie jahrelanger Erfahrung auf.

Egal ob im Industrie- oder Reinraumbereich, wir sind der ideale Ansprechpartner, wenn es um die Entwicklung und Fertigung Ihrer individuellen Prototypen geht.

PROTOTYPEN- UND VORRICHTUNGSBAU

UWE KRETSCHMANN

Geschäftsführer

u.kretschmann@k3-systemfabrik.com

CARL OTTO

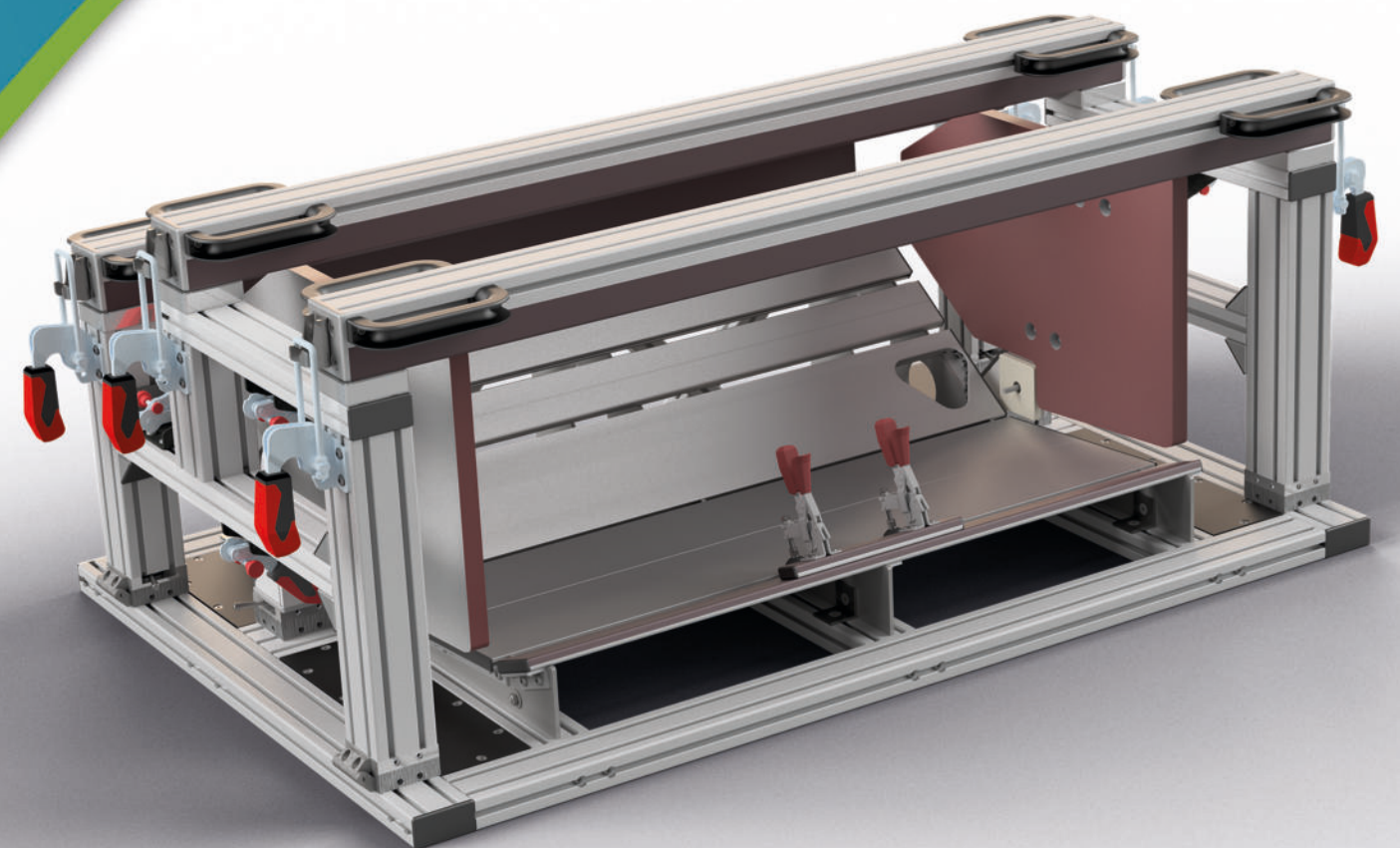
Geschäftsführer

c.otto@k3-systemfabrik.com

K3 SYSTEMFABRIK GmbH
Gewerbering 4
D - 09669 Frankenberg

Tel.: +49 3 72 06 / 88 35 - 10
info@k3-systemfabrik.com

www.K3-SYSTEMFABRIK.com

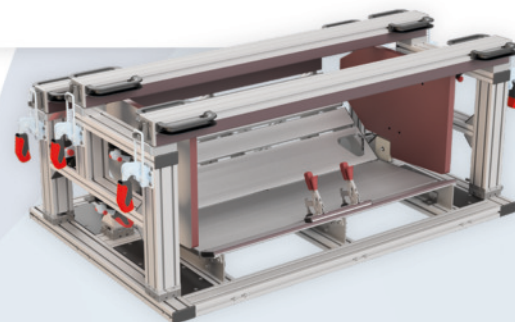
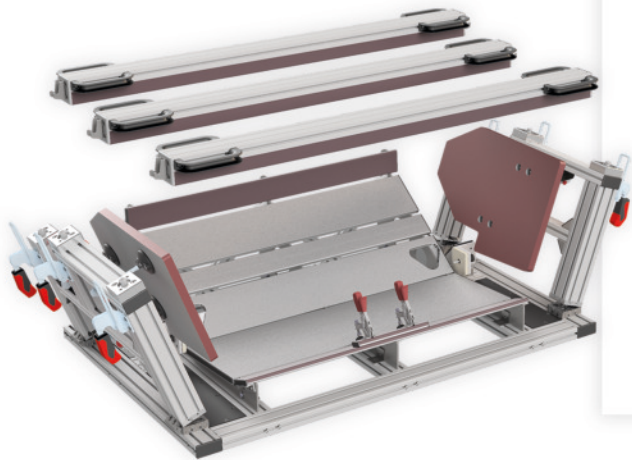


PROTOTYPEN- UND VORRICHTUNGSBAU

Wir sind auf die Entwicklung sowie Fertigung von Prototypen und Mustern bis hin zu Kleinserien spezialisiert. Diese setzen wir nach Ihren Zeichnungs- und Konstruktionsvorgaben um oder begleiten Sie bei der Entwicklung bis hin zum fertigen Produkt. Ob im internen Vorrichtungsbau oder in der Forschung und Entwicklung, wir unterstützen Sie bei der Auslegung und Fertigung verschiedenster Prototypen und/oder Baugruppen. Dabei können Sie auf unser Know-how vertrauen.

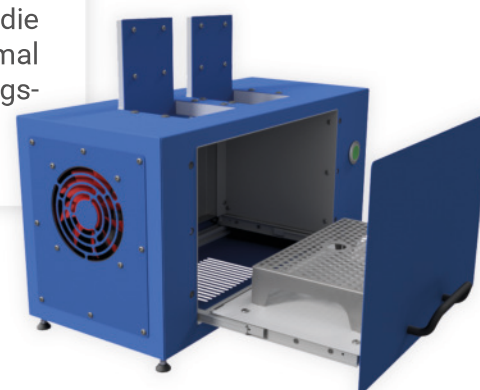
Klebevorrichtung

In dieser Vorrichtung werden Werkstücke positioniert, gefügt und bis zur Aushärtung des Klebstoffes präzise in Form gehalten. Sie lässt sich für die Bestückung vollständig mit wenigen Handgriffen demontieren und durch justierbare Zentriermechanismen wieder maßhaltig verschließen. Eine Teflonbeschichtung sorgt zusätzlich dafür, dass Klebstoffrückstände leicht zu beseitigen sind. Diese Vorrichtung hat eine Breite von über 2000 mm und ermöglicht dennoch eine Montage- und Fügeabweichung von max. 0,2 mm.



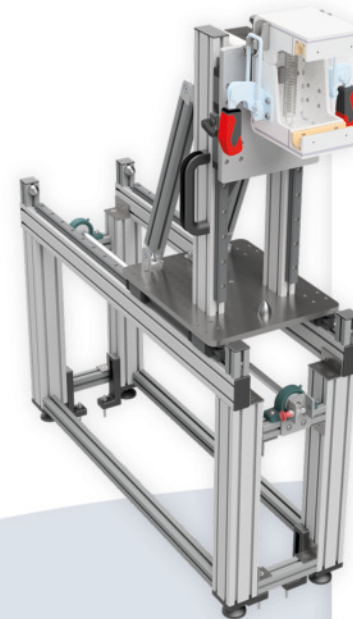
UV-Aushärtekammer

Diese UV-Aushärtekammern wurden individuell für spezifische Baugruppen entwickelt. Kammergröße, Baugruppenaufnahme, Bestrahlungswinkel, Anzahl und Intensität sowie die Wellenlängen der UV-LEDs sind hier optimal abgestimmt, um einen maximalen Wirkungsgrad zu erzielen.



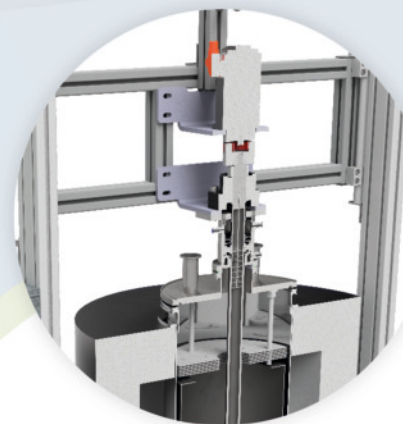
Bauteilaufnahme

An dieser Bauteilaufnahme wird eine ca. 1000 mm lange und 25 kg schwere Baugruppe zur Endmontage fixiert. Dabei ist die Aufnahme für die Baugruppe in der Längsachse drehbar und lässt sich alle 90° arretieren. Die Arbeitshöhe ist frei wählbar, wobei die Höhenverstellung durch eine Gasdruckfeder unterstützt wird. Dadurch lässt sich die Baugruppe für jeden Arbeitsschritt individuell und sicher positionieren, sodass eine ergonomisch optimale Montage für die Mitarbeitenden ermöglicht wird.



Zentrifuge

Durch einen Versuchsaufbau wurde ermittelt, ob durch Zentrifugalkräfte (1500 U/min) in Kombination mit einer Temperatur von ca. 800°C Restsalze von Produkten abgelöst werden können. Die besondere Herausforderung bestand in der Auslegung der Antriebswelle, welche ins Ofeninnere führt und an welcher die Probenbehälter angebracht wurden.



Hebevorrichtung

Um Bauteile mit innenliegenden Lamellen sicher und ohne Beschädigungen zu handhaben, wurde diese Hebevorrichtung entwickelt. Sie wird an einem Hebekran befestigt und lässt sich stufenlos an verschiedene Produktmaße anpassen. Über ein Pneumatiksystem werden die Bauteile gespannt.

