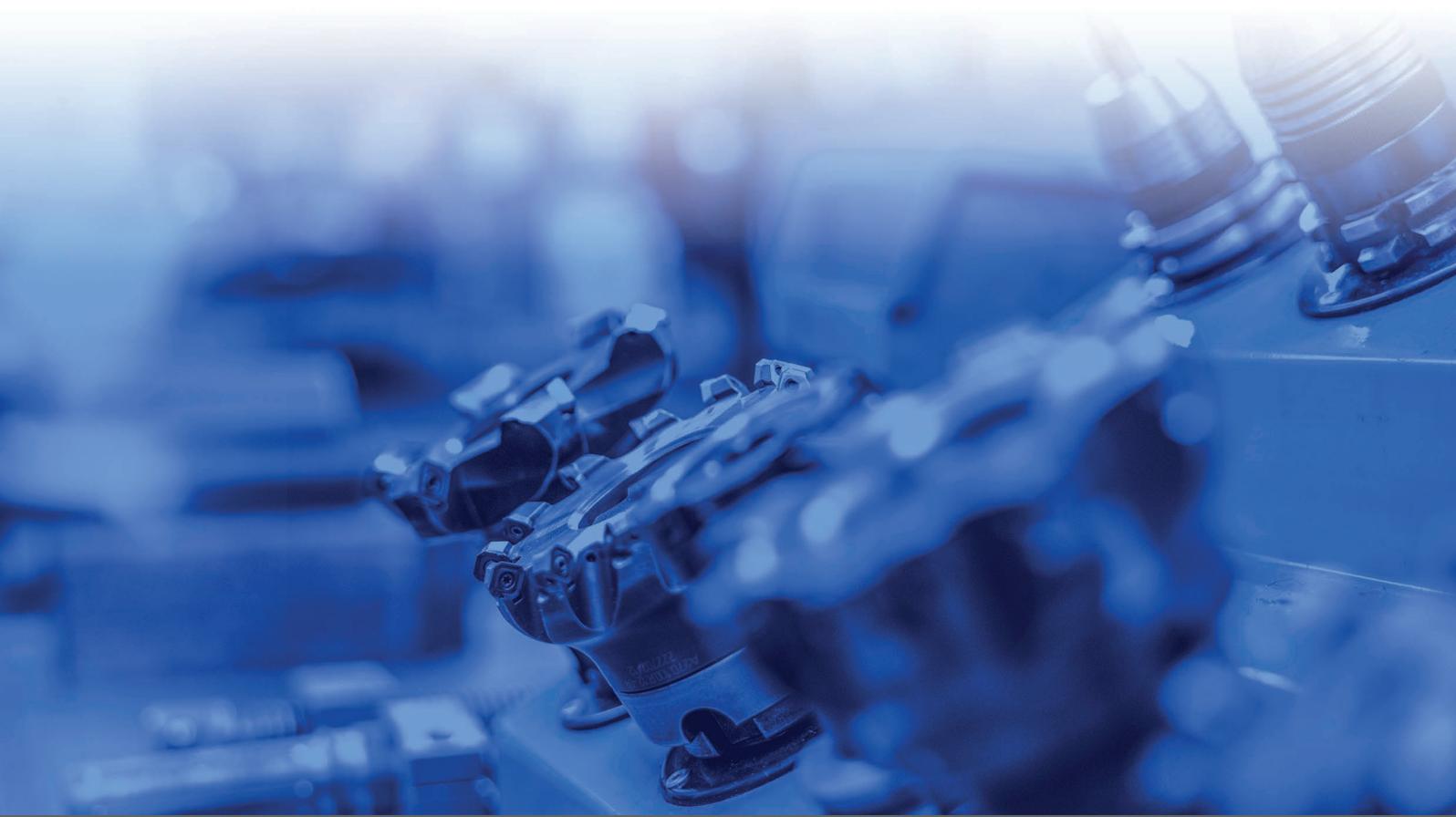




HARDY WICHT
METALLBEARBEITUNG



HERSTELLUNG UND VERTRIEB VON
STANZTEILEN, STANZWERKZEUGEN,
PROTOTYPEN, DRAHTERODIER UND FRÄSTEILE

PETER WICHT METALLWAREN

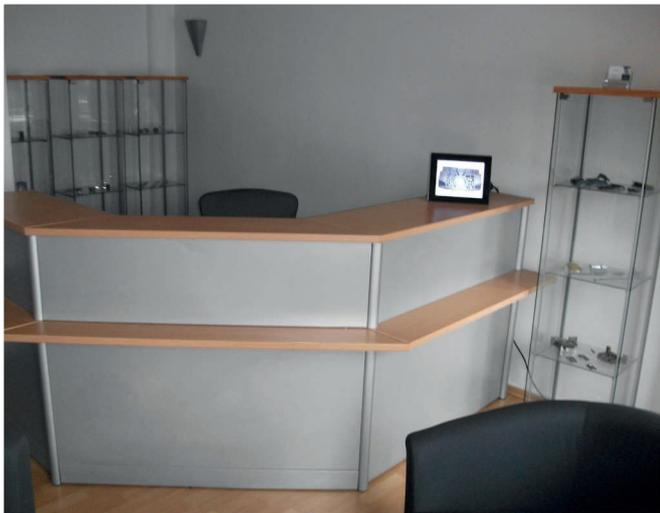
Die Firma Peter Wicht Metallwaren ist ein Familienbetrieb zur Herstellung von Stanzwerkzeugen, Prototypen und diverser Vorrichtungen.

Das Unternehmen wurde im Jahr 1985 von Peter Wicht gegründet.

Im Jahr 1997 bezog die Firma eine weitere Fertigungshalle um die Kapazitäten der Fertigung auszubauen.

Wir haben uns stets als Dienstleister gesehen und den Betrieb dementsprechend strukturiert. Die Werkzeuganfertigung und Entwicklung einschließlich der Konstruktion, wird im eigenen Hause durchgeführt. Die Firma wurde kontinuierlich modernisiert und erweitert.

Das Unternehmen wird in der 2. Generation von Herrn Hardy Wicht unter der Firmierung Hardy Wicht Metallbearbeitung weitergeführt.



Unsere Stanzerei verfügt über Pressen zur Herstellung von Stanzteilen und zur Ausprobe von Folgewerkzeugen. Vorrichtungen und Folgewerkzeuge fertigen wir im eigenen Werkzeugbau.

Wir fertigen auch nach Zeichnungsvorgabe Ersatz und Verschleißteile an.

Prototypen / Musterteile werden bei uns im Metall / Alu und Kunststoff Bereich z.B. Pom / PA 6.6 GF 30 angefertigt.

Durch unsere flexiblen Arbeitszeiten sind wir in der Lage schnellst möglich für den Kunden zu reagieren und sind nicht abgeneigt mit Ihnen neue Wege zu gehen.

KONSTRUKTION



Die Konstruktion der Werkzeuge und Vorrichtungen fertigen wir über das CAD System VISI intern. Der Platinenzuschnitt für Umformteile wird über das Modul VISI Blank ermittelt. Mit VISI Blank Advanced wird die Blechdickenveränderung ermittelt und visuell dargestellt.

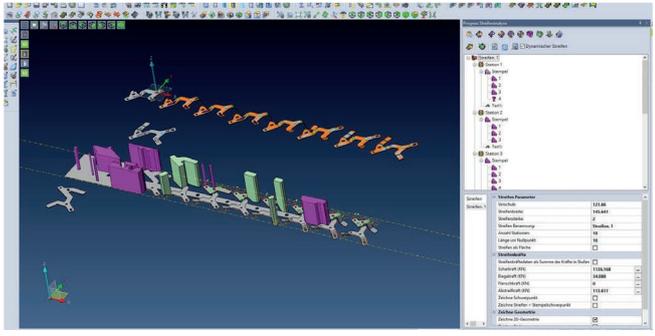
Das Modul VISI Progress ermöglicht die Abwicklung zum Streifenlayout womit der Methodenplan und der anschließende Werkzeugaufbau erfolgt.



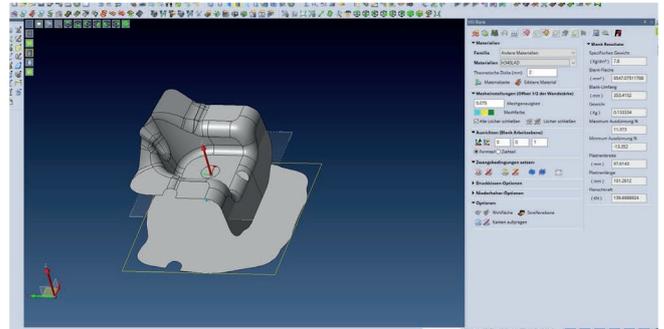
Die Datenübertragung erfolgt über die aktuellen Schnittstellen STEP, IGES, etc. Die Teilefertigung wird über das CAM System Gibbs CAM erstellt. Der interne Werkzeugbau verfügt über VISI Viewer um die Durchgängigkeit im Fertigungsbereich wirtschaftlich zu gestalten. Zur Erstellung der Erodierprogramme setzen wir das Fanuc FAPT CUT I sowie das VISI-PEPS Wire CAM System ein. Jedes aktuelle Projekt wird in VISI-PDM archiviert und somit die Projektdatenverwaltung über Fertigungsstand etc. festgehalten.

BEISPIELE VISI / GIBBS CAM

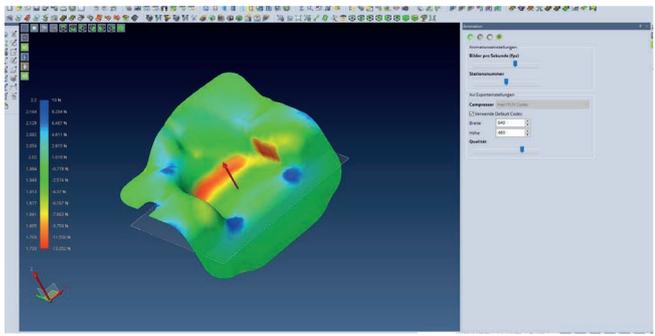
VISI Progress Streifenlayout



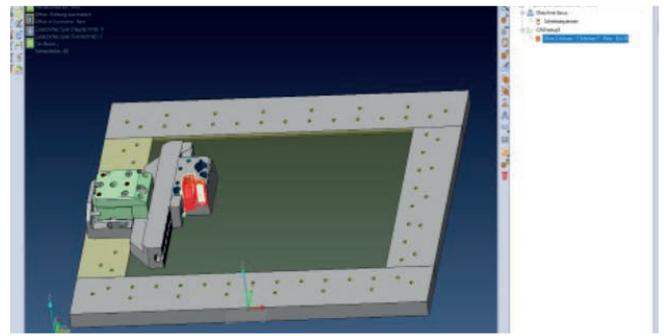
VISI Blank



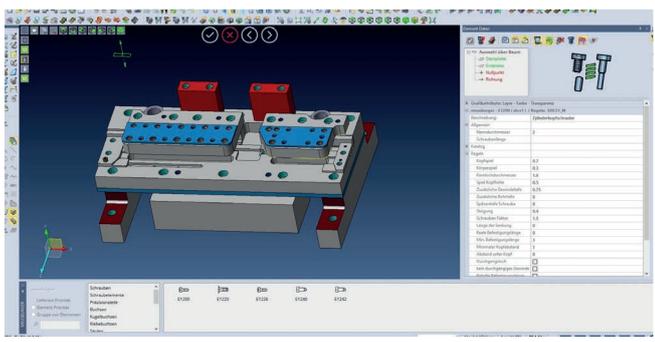
VISI Blank Advanced



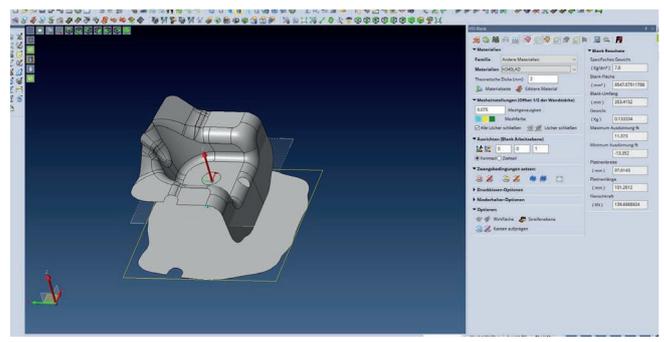
VISI PEPS-Wire



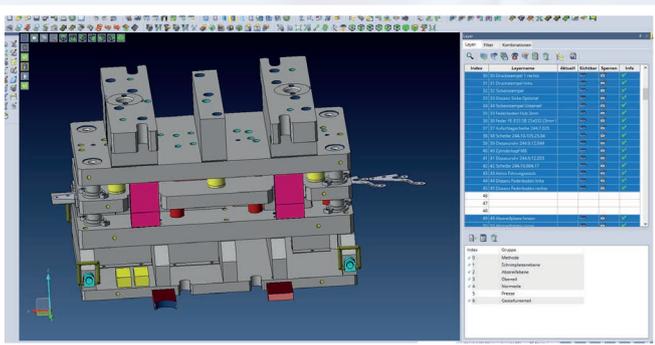
VISI Bauteilbibliothek



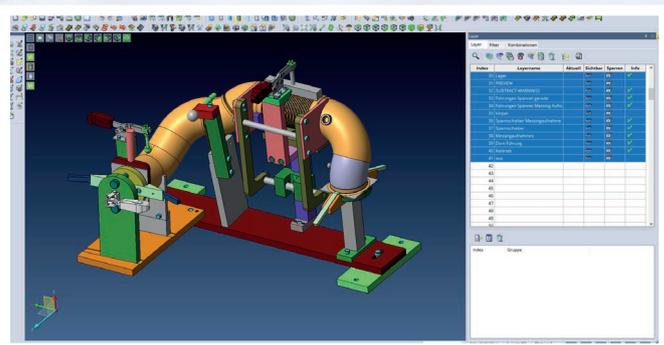
Gibbs CAM 3D Teilefertigung



VISI Folgewerkzeug



VISI Schweißvorrichtung



ROHMATERIALLAGER



Unser Lager verfügt über 9000 kg Rohmaterial.
Werkzeugstahl : 1.1730 / 1.2842 / 1.2379 / 1.2312 / 1.2767 / 16 Mn Cr 5 etc.
Präzisions-Flachstahl : 1.1730 / 1.2379 / 1.2312 / 1.2767

Das komplette Lager ist in VISI-PDM archiviert und sofort abrufbar bezüglich der Abmessung aller vorhandenen Rohklötze. Durch die eigene Wärmebehandlung mit anschließender Rockwell Härteprüfung sind wir in der Lage schnellst möglichst zu reagieren und zu fertigen.

MASCHINENÜBERSICHT



Deckel Maho DMC 103 V Fräsmaschine

Verfahrwege:

X 1000 mm
Y 600 mm
Z 600 mm



Mikron WF 72 CH Fräsmaschine

Verfahrwege:

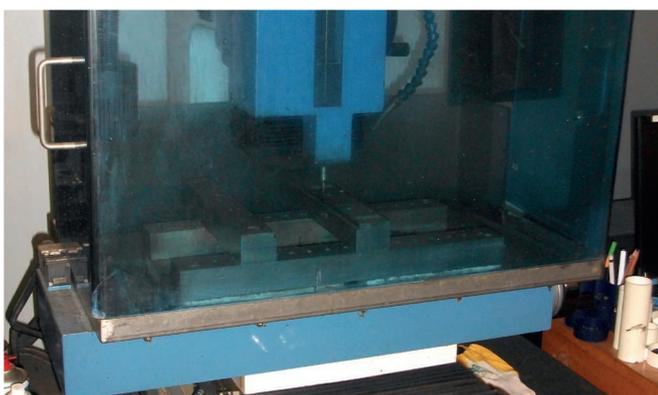
X 900 mm
Y 630 mm
Z 500 mm



Mikron WF 51 C Fräsmaschine

Verfahrwege:

X 710 mm
Y 500 mm
Z 460 mm



Castek Huber Startlocherodiermaschine

Verfahrwege:

X 300 mm
Y 200 mm
Z 150 mm

MASCHINENÜBERSICHT



Elb Flächenschleifmaschine Hartbearbeitung

Verfahrwege:

X 600 mm

Y 250 mm

Z 200 mm



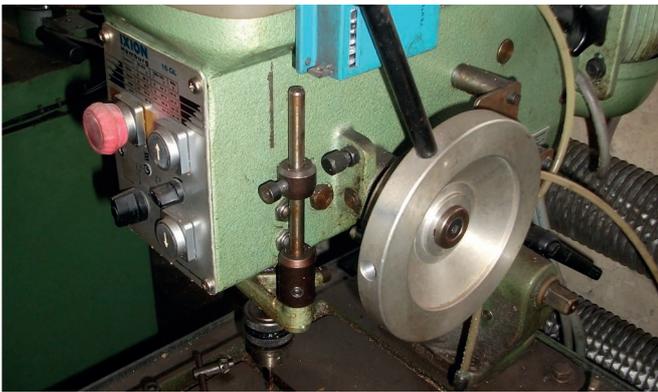
EB.S. Sandstrahlkabine

Arbeitsraum:

X 600 mm

Y 490 mm

Z 350 mm



IXION Gewindebohrmaschine



Flott pneumatische Vorschubbohrmaschine

MASCHINENÜBERSICHT



Punktschweißgerät



WIG Schweißgerät



Wärmebehandlung



Rockwell Härteprüfung

MASCHINENÜBERSICHT



Hans Schön Hydraulikpresse

Presskraft : 100 t.



Hans Schön Hydraulikpresse

Presskraft : 50 t.



Hans Schön Hydraulikpresse

Presskraft : 30 t.



Müller Exzenterpresse

Presskraft : 45 t.

MASCHINENÜBERSICHT



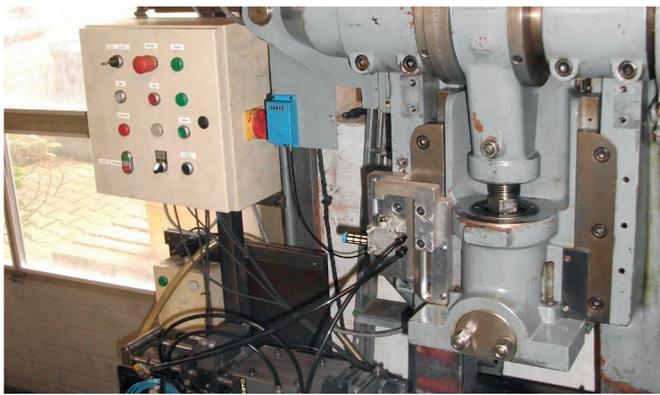
Betz Stanzautomat 100 t.

Max. Vorschub: 200 mm
Max. Blechbreite: 150 mm
Max. Blechstärke: 3 mm



WMW Stanzautomat 100 t.

Max. Vorschub: 200 mm
Max. Blechbreite: 150 mm
Max. Blechstärke: 3 mm



Raster Stanzautomat 35 t.

Max. Vorschub: 150 mm
Max. Blechbreite: 85 mm
Max. Blechstärke: 2 mm



Tafelschere

Max. Blechstärke: 3 mm
Max. Blechlänge: 2500 mm

MASCHINENÜBERSICHT



Okamoto Flachenschleifmaschine

Verfahrwege:
X 600 mm
Y 300 mm
Z 220 mm



Matra Fanuc Alpha 1C Erodiermaschine

Verfahrwege:
X 520 mm
Y 370 mm
Z 270 mm



Matra Fanuc Alpha 0C Erodiermaschine

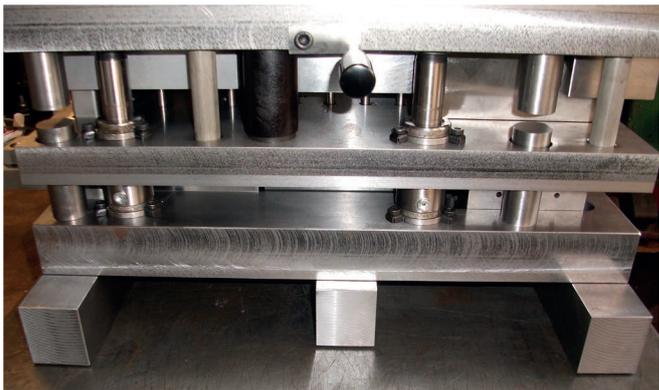
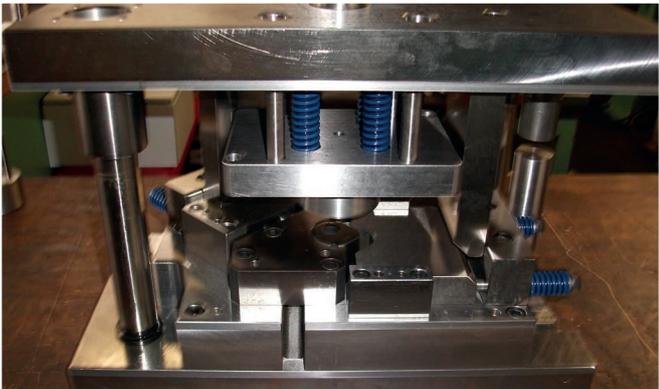
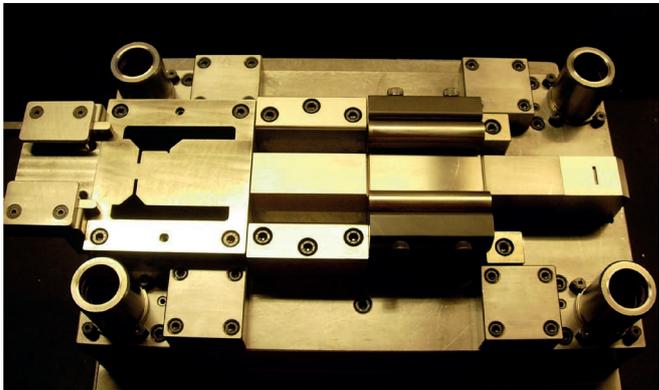
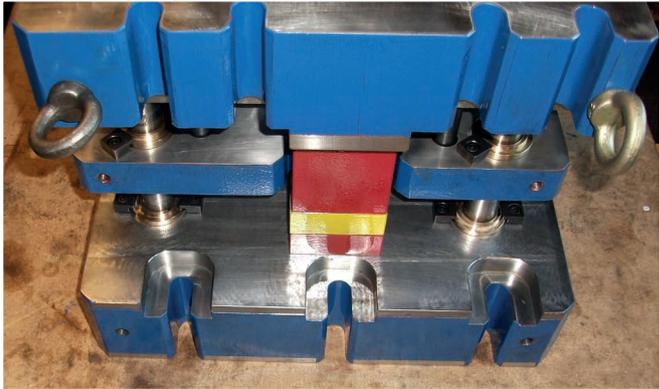
Verfahrwege:
X 320 mm
Y 220 mm
Z 180 mm



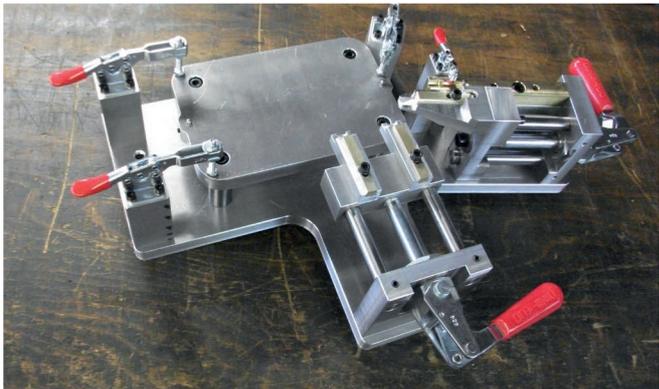
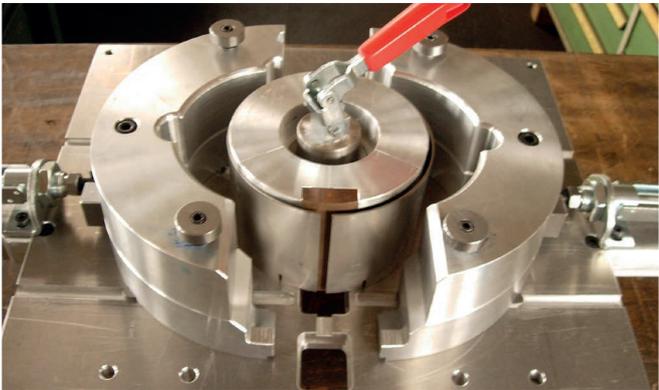
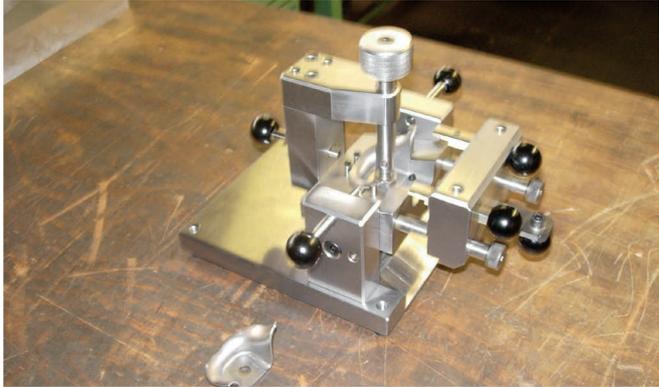
Deckel Maho DMC 63 V Fräsmaschine

Verfahrwege:
X 630 mm
Y 500 mm
Z 500 mm

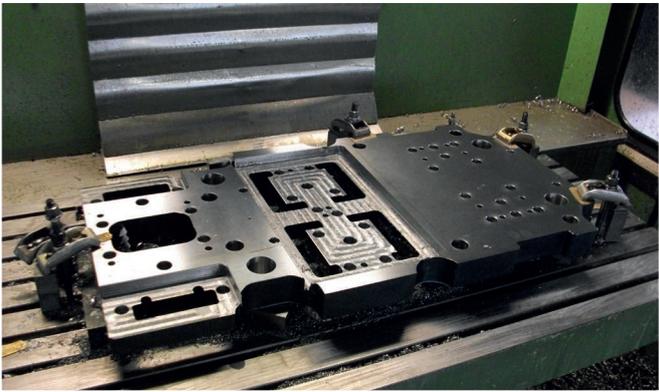
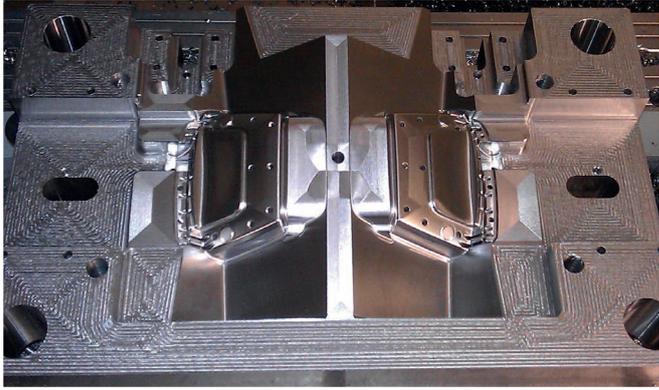
PRODUKTPALETTE



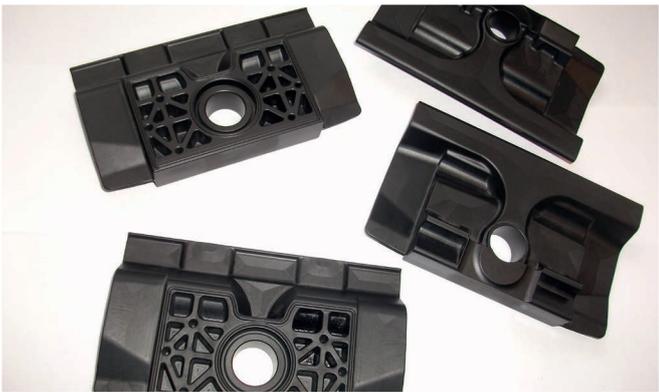
PRODUKTPALETTE



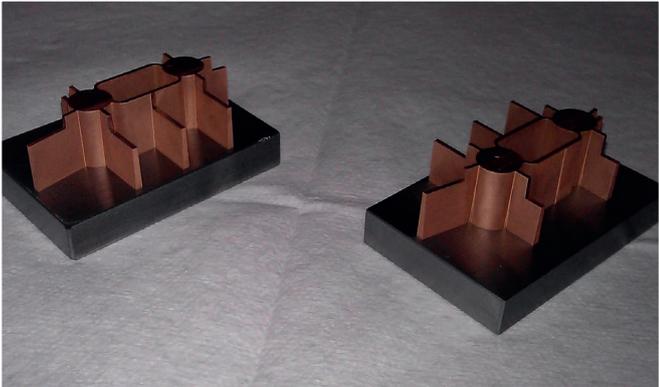
PRODUKTPALETTE



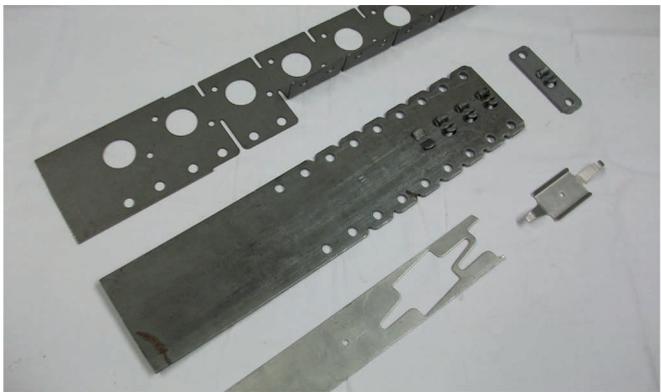
PRODUKTPALETTE



PRODUKTPALETTE



PRODUKTPALETTE



ABHOL- UND BRINGSERVICE / BE- UND ENDLADUNG



Unser Service für unsere Kunden ist der hauseigene Abhol- und Bringservice.





HARDY WICHT
METALLBEARBEITUNG

Arnsbergerstr. 4
58636 Iserlohn

Tel: 02371/60898
Fax: 02371/68522

E-Mail: kontakt@hw-metallbearbeitung.de
Internet: www.hw-metallbearbeitung.de