



JMBA METAALBEWERKING

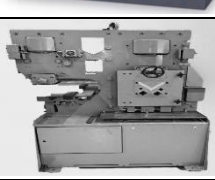
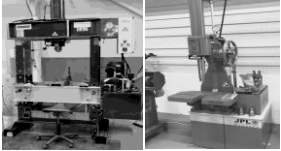

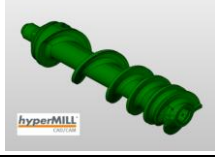


MASCHINENLISTE
ALL-IN-ONE PARTNER
ISO 9001-2015
ISO 14001-2015
EMAIL:VERKAUF@JMBA.NL



| Prozess FRÄSEN | Prozess Marke Abmessungen (X-Y-Z) | Anlagenausrüstung | Beschreibung |
|---|--|-------------------|--|
| Fräsen 5 Achsen-CNC Simultan | Fräsen mit 5 Achsen-CNC Simultanbearbeitung GROB-350 mit BMO Titanium 150 Laderoboter bis zu 160 KG 600x855x750 mm | | 5-Achsen-CNC-Simultanfräsen mit 120 Fräs Werkzeugen Ausgestattet mit einem Beladerroboter für bis zu 160 KG Komplett ausgestattet für 24/7 Bearbeitung (verschiedene Lasermesssysteme) Ausgestattet mit einem Nullpunktspannsystem für schnellen Palettenwechsel 450x450(robotergestützt) Ausgestattet mit einem Vakuumspannsystem für Kunststoffteile (klein und groß, max.160 KG) Ausgestattet mit einem Greifer für die Produkthandhabung |
| Fräsen 5 Achsen-CNC Simultan | Fräsen mit 5 Achsen-CNC Simultanbearbeitung DMU 60 EVO Mit BMO Titanium 150 Ladenroboter bis zu 160 KG 600x650x800 mm | | 5-Achsen-CNC-Simultanfräsen mit 120 Fräs Werkzeugen Ausgestattet mit einem Beladerroboter für bis zu 160 KG Komplett ausgestattet für 24/7 Bearbeitung (verschiedene Lasermesssysteme) Ausgestattet mit einem Nullpunktspannsystem für schnellen Palettenwechsel 450x450(robotergestützt) Ausgestattet mit einem Vakuumspannsystem für Kunststoffteile (klein und groß, max.160 KG) |
| Fräsen 5 Achsen-CNC Simultan | Fräsen mit 5 Achsen-CNC Simultanbearbeitung MATEC 30 HV/5 3000X825X1100 mm | | 5-Achsen-CNC-Simultanfräsen mit 48 Fräs Werkzeugen Komplett ausgestattet (verschiedene Lasermesssysteme) Ausgestattet mit Schnellwechselspannsystem Für große Teile |
| Fräsen 3 Achsen-CNC Simultan | Fräsen mit 5 Achsen-CNC Simultanbearbeitung Hartford Pro - 1000 1000x600x630 mm | | 3-Achsen-CNC-Simultanfräsen mit 36 Fräs Werkzeugen Voll ausgestattet (verschiedene Lasermesssysteme) Ausgestattet mit Nullpunktspannsystem für Palettenschnellwechsel 450x450 mm |
| Fräsen 3 Achsen-CNC Simultan | Fräsen mit 5 Achsen-CNC Simultanbearbeitung Hartford LG-1570 Hartrol 1500x700x650 mm | | Hartrol HP1 Steuerung Arbeitsbereich 1500x700x650 mm SK40 / 12000 U / min Kühlung durch die Spindel ATC-30M Späneförderer |
| Bohren & Fräsen | CNC Bohren und Fräsen Fehlmann Picomax P21-M X450 - Y260 | | Voll ausgestattet: CNC-Bohr- und Fräsmaschinen Kleinstmengen Schnellwechselwerkzeuge |
| Fräsen 3 Achsen-CNC | 3 Achsen-CNC Fräse Deckel DMG 800x600x600 mm | Voll ausgestattet | 3 Achsen-CNC Fräsmaschinen mit 32 Fräs Werkzeugen Voll ausgestattet (verschiedene Lasermesssysteme) Ausgestattet mit Nullpunktspannsystem für schnellen Palettenwechsel |
| Konventionelles Fräsen | Konventionelles Fräsen Aciera 200x200x200 | Voll ausgestattet | Voll ausgestattet mit Digitalanzeigen Kann sowohl horizontal als auch vertikal verwendet werden |
| Prozess DREHEN/FRÄSEN | Prozess Marke Abmessungen (X-Y-Z) | Anlagenausrüstung | Beschreibung |
| Multitasking Dreh- und Fräszentrum mit 7 Achsen | Dreh- und Fräsmaschine Intergrex I-350H 5 mit 7 Achsen mit BMO infinity 180 is Laderoboter Dreh- und Fräszentrum mit bis zu 225 kg Tragkraft. Drehdurchmesser über Bett: Ø 670 Maximaler Drehdurchmesser mit Spannfutter: Ø 350 Maximaler Drehdurch- messer mit Spannzanze: Ø 78. Abstand zwischen den beiden Spindeln:1500 | | Voll ausgestattetes Dreh- und Fräszentrum. Ausgestattet mit einem Beladerroboter für Werkstücke von Ø 250 bis 240 kg. Weltweit einzigartig: Dieser Roboter wechselt Werkstücke, Backen, Spannzanze und Frässpinner.Mit Gegenspindel und Y-Achse für Dreh- und Fräsbearbeitung an beiden Spindeln. Automatischer Stangenlader (Ø 78 mm) Automatischer Teilefänger mit Teileförderer und Werkzeugvoreinsteller Schnellwechselfutter und Hainbuch-Spannzanze. Schnellwechselwerkzeuge (Sandvik Capto). |
| Multitasking Drehen und Fräsen | BMO INFINITY Robotermodul mit modularen Roboterkapazitäten von 50 kg bis 225 kg. | | Der Sockel des Robotermoduls ist so konzipiert, dass er einen Arbeitsbereich für Trays bietet. Der Roboter legt das Tray hier ab und sortiert anschließend die Produkte mithilfe eines Produktgreifers aus dem jeweiligen Tray. Der vertikale Teil des Robotermoduls bietet einerseits Platz für die dynamische Lagerung von bis zu 40 Trays und andererseits einen gut zugänglichen und übersichtlichen Schaltschrank mit allen wichtigen Bedienelementen und weiteren Funktionen. |
| Dreh- und Fräszentrum 5-Achsen CNC | Dreh- und Fräsmaschine CMZ-TC35 YS (7- Achsen-CNC) + BMO Platinum 50Laderoboter - Dreh- und Fräszentrum mit bis zu 160 kg - Tragkraft. Drehdurchmesser über Bett: Ø 720 Maximaler Drehdurchmesser mit Spannfutter Ø 350 Maximaler Drehmesser mit Spannzanze: Ø 95 Abstand zwischen den beiden Spindeln: 765 Spindelbohrung: Ø 96 | | Voll ausgestattetes Dreh- und Fräszentrum. Ausgestattet mit einem Beladerroboter für Werkstücke von Ø 250 bis 50 kg Mit Gegenspindel und Y-Achse für Dreh- und Fräsbearbeitung an beiden Spindeln. Automatischer Stangenlader (Ø 95 mm) Automatischer Teilefänger mit Teileförderer und Werkzeugvoreinsteller Schnellwechselfutter und Hainbuch-Spannzanze Schnellwechselwerkzeuge (Sandvik Capto) |

| | | | |
|--|--|---|---|
| Dreh- und Fräszentrum 5-Achsen CNC | Dreh- und Fräszentrum CMZ TA30YS1100 Promas Dreh- und Fräszentrum mit 7 Achsen CNC-Steuerung, Drehdurchmesser über Bett: Ø 520 Maximaler Drehdurchmesser mit Spannutter: Ø 250 Maximaler Drehdurchmesser mit Spannange: Ø 95 Abstand zwischen den beiden Spindeln: 765 Spindelbohrung: Ø 96 |  | Voll ausgestattetes Dreh- und Fräszentrum. Mit Gegenspindel und Y-Achse zum Drehen und Fräsen an beiden Spindeln. Automatischer Stangenlader (Ø 82 mm) Automatischer Teilefänger mit Teileförderer und Werkzeugvoreinstellgerät Schnellwechselfutter und Hainbuch-Spannzange Schnellwechselwerkzeuge (Sandvik Capto) |
| 7-achsen CNC-Dreh- und Fräszentrum | Dreh- und Fräszentrum Doosan Puma 2600 LSV (CNC) mit 7 Achsen Drehdurchmesser über Bett: Ø 630 Maximaler Drehdurchmesser mit Spannutter: Ø 375 Maximaler Drehdurchmesser mit Spannange: Ø 75 Abstand zwischen den beiden Spindeln: 1350 Spindelbohrung: Ø 76 |  | Voll ausgestattetes Dreh- und Fräszentrum: Mit Gegenspindel und Y-Achse zum Drehen und Fräsen an beiden Spindeln. Automatischer Stangenlader (Ø 76 mm) Automatischer Teilefänger mit Teileförderer und Werkzeugvoreinstellgerät Schnellwechselfutter und Hainbuch-Spannzange Schnellwechselwerkzeuge (Sandvik Capto) |
| CNC-Drehen | 2-Achsen-CNC-Drehmaschine Accuway UT-300 CNC Umlaufdurchmesser über Bett Ø 612 Maximaler Drehdurchmesser mit Spannutter Ø 500 Spitzenabstand 750 Spindelbohrung Ø 76 |  | Voll ausgestattet: Automatischer Stangenlader (Ø 76 mm) Automatischer Werkstückfänger mit Werkstückförderer und Werkzeugvoreinstellgerät Schnellwechselfutter und Hainbuch-Spannzange Schnellwechselwerkzeuge (VDI) Automatischer Reitstock |
| Turnrig | Drehroboter TEQQ International Roboterarm Gewicht 12 kg Geschwindigkeit 2,0 m/s Reichweite 1000 mm Wiederholgenauigkeit 0,02 mm |  | Eine der innovativsten Funktionen des Lagers ist das integrierte Binärererkennungssystem. Diese fortschrittliche Technologie reduziert die Rüstzeit erheblich und sorgt für einen noch reibungsloseren und effizienteren Produktionsprozess. |
| CNC-Lernprogramm Drehen CNC-Lernprogramm | 2-Achsen-CNC-Drehmaschine 1x Mas Mastum, Drehdurchmesser über Bett Ø 450, max. Drehdurchmesser Ø 250 Spindelbohrung Ø 55, Spitzenweite 750 2-Achsen-CNC-Drehmaschine 2x Mas MT820i Drehdurchmesser Ø 820/Ø 530, max. Drehdurchmesser Ø 750 Spindelbohrung Ø 128, Spitzenweite |  | Komplett ausgestattet: Schnellwechselwerkzeuge (VDI-30) Komplett ausgestattet: Schnellwechselwerkzeuge (VDI-40) |
| Konventionell werden | Drehkonverter Winho Umlaufdurchmesser über Bett Ø 780 mm, Umlaufdurchmesser über Planschlitten Ø 540 mm, Spitzenweite 1500 mm, Spindelbohrung Ø 120 mm |  | Vollausstattung: Feststehende und mitlaufende Lünette Schnellwechsel-Stahlhalter. (Parat) Digitalanzeigen |
| Prozess LASERSCHNEIDEN/BIEGEN ENTGRATEN/BÜRSTEN | Prozess Marke Abmessungen (X-Y-Z) | Anlagenausrüstung | Beschreibung |
| Faserlaserschneiden | Faserlaserschneiden Mazak Optiplex Nexus 6kW Fiber 3000x1500 Dicke RV5-25 |  | Hochgeschwindigkeits-Laserschneiden mit hoher Präzision rund um die Uhr |
| Biegen | Biegen LVD-PPEB EFL 220/40 4000 Länge mit 220 Tonnen |  | Hochpräzises und vollautomatisches Biegen. Der Winkel jeder Biegung wird durch die optionale Lasersteuerung zu 100 % kontrolliert |
| Entgraten & Bürsten | Entgrat-/Bürst-/Schleiflinie Timesavers Breite 1600 mm Bürste |  | Vollautomatisches Entgraten oder richtungsloses Bürsten bzw. Schleifen der Oberfläche möglich |
| Prozess SCHWEIßEN/ LASERSCHWEIßEN | Prozess Marke Abmessungen (X-Y-Z) | Anlagenausrüstung | Beschreibung |
| Schweißen | Schweißen 10x Maximalgewicht 10 Tonnen |  | Schweißen nach ASME IX Schweißen nach DIN EN 287-1 Ausgestattet mit Schweißmanipulatoren Schweißen mit Formiergas 2x Kranbahn 5 t |
| Laserschweißen | Laserschweißmaschine FSW 2000 mit Schweißkabine Max. Leistung 2000 W Laserwellenlänge 1080 nm Primäranschluss 380 V/3PH/50 Hz Kühlwasser Mit Schweißdrahtzufuhr 1,2 Zoll |  | Vorteile: Weniger Wärmeeintrag Weniger Nachbearbeitung Schnelleres Schweißen Die Kombination aus hoher Schweißgeschwindigkeit und dem edlen Erscheinungsbild einer Laserschweißnaht ermöglicht optimale Ergebnisse beim Blechschweißen |
| Prozess NACHBEARBEITUNGEN | Prozess Marke Abmessungen (X-Y-Z) | Anlagenausrüstung | Beschreibung |
| Bandschleifer | Zum Schleifen |  | Eine Doppelband-Schleifmaschine mit flexiblem Schleifband ermöglicht die |

| | | | |
|--|---|---|---|
| | BANDSCHLEIFER LMD 2500 ZZ Arbeitsstisch 2500x850mm 2 parallele Schleifbänder Mit Luftkopf, S.A.S. |  | Bearbeitung ebener Oberflächen sowie von Ecken und Kanten. Die LMD verfügt über einen Arbeitstisch von 2500 x 850 mm, der die Bearbeitung großer Strukturen ermöglicht. Mit zwei parallelen Schleifbändern lassen sich Schweißnähte und Bandpolieren durch einfache Auswahl des richtigen Schleifbandes schneller erledigen. Der Vorteil sind gerade Schleiflinien, die ein sauber verarbeitetes Produkt ermöglichen. |
| Oberflächenbehandlung Glasperlenstrahlen | Oberflächenbehandlung Glasstrahlen Glasstrahlraum 6000x4000x3000 (Strahlraum) |  | Oberflächenbehandlung Glasstrahlen Ra-0,8 |
| Oberflächenbehandlung Kugelstrahlen Glasperlenstrahlen | Oberflächenbehandlung, Glasstrahlen Norm Finish DP-14 2500x1020x890 (Strahlkabine) |  | Hochdruckkabine Glas, Aluminiumoxid usw |
| Vibrationsentgraten Oberflächenbearbeitung (Trommeln) | Rumble ERBA EVP Ø 1400x390 |  | Voll ausgestattet. Rundvibrations-Entgrat-Oberflächenbearbeitung (Trommeln) |
| Ultraschallreinigung | Ultraschallreinigung Kemet M160i 1100x270x350 mm (40 kg) |  | Reinigungsteile Hohe Qualität |
| Vakuum-Lecktester | Vakuum-Lecksuchgerät Leybold UL-100 Mehrzweck-Helium-Lecksuchgerät bis LR 1,0 x 10E^-9 mbarl/s |  | Leybold UL-100 Mehrzweck-Helium-Lecksuchgerät Bis zu LR 1,0 x 10E^-9 mbarl/s |
| Prozess SONSTIGE BEARBEITUNGEN | Prozess Marke Abmessungen (X-Y-Z) | Anlagenausrüstung | Beschreibung |
| Lasergravur | Lasergravur Faserlaser 50 Watt X110 Y110 Z500 |  | Faserlasergravur |
| Gewindeschneidarm | Drahtgewindebohrer Arm 2x Roscamat M2 - M30 Gewindeschneiden |  | M2 - M20 Gewindeschneiden |
| Messraum klimatisiert | Messkammer: Klimatisierter ZEISS CONTURA Tesa System 400 Mitutoyo Oberflächenrauheitsmessgerät 1000 x 700 |  | Temperierter Messraum Voll ausgestattet mit ZEISS- und Mitutoyo-Messgeräten Mitutoyo-Oberflächenrauheitsmessgerät Faden- und Stiftkaliber usw |
| Konventionelles Bohren | Bohren Conv. Aciera Kaiser Hembrug Hembrug 500x300x500 2000x600x500 200x200x200 200x200x200 |  | Voll ausgestattet: Schneller Werkzeugwechsel Digitale Anzeigen |
| Rollbiegen | Rolle SAF DS60 Plus HPQI 150mm max. |  | Digitale Anzeige Profilwalzen, Zylinderwalzen Umfassende Werkzeugauswahl |
| Bandsägen Blattsägen | Säge Singular SH-4033C Bewo 10-400 0-100 |  | Voll ausgestattet Inklusive Bündelschnitt Automatische SPS-Steuerung Automatischer hydraulischer Späneförderer |

| | | | |
|-----------------------------|---|---|---|
| Stanzen Schneiden | Stanzen/Schneiden Peddinghouse Mehrere |  | Stanzen und Schneiden verschiedener Teile und Materialien |
| Pressenhydraulik | Presse (Hydraulik) Huvema 800 x 400 x 1500 (100 Tonnen) JPL pers 500 x 450 x 800 (15 Tonnen) Zum Ausrichten und Nuträumen |  | Zum Ausrichten und Nuträumen |
| Zusammenbau | Klimatisierten Raum aufbauen |  | Klimatisierter und sauberer Raum für die Montage |
| Oberflächenbehandlung | Oberflächenbehandlung, Härten, Elektrolytische/chemische Vernickelung/Verzinkung Beschichtungen wie Tuftram/Teflon/ Pulverbeschichtungen usw | | Wir kümmern uns um alle Oberflächenbehandlungen Wir arbeiten eng mit mehreren Partnern zusammen |
| Prozess SOFTWARE | Prozess Marke Abmessungen (X-Y-Z) | Anlagenausrüstung | Beschreibung |
| Cad-Cam Software | CAD-CAM-Software Hypermill (5 Lizenzen) für Fräsen ESPRIT (2 Lizenzen) für Drehen und Fräsen AutoCAD (3 Lizenzen) SolidWorks MBD (2 Lizenzen) Wicam (2 Lizenzen) CadMan (inkl. BridgeCat) (2 Lizenzen) |  | Hypermill für Simultanfräsen ESPRIT für Drehen und Fräsen (7 Achsen) AutoCAD SolidWorks = Modul MBD Mazak Fiberlaser LVD Blechbiegen |
| Bürosoftware | Bürosoftware Ridder IQ ERP: Umfassendes System Inklusive Lagerverwaltung, Planung usw Trivest: Automatisierte Auftragsabwicklung |  | Bestellungen werden automatisch in unser System eingegeben, wodurch die Möglichkeit menschlicher Fehler reduziert wird |
| Software-Werkstatt/-Fabrik | Software-Werkstatt/-Fabrik PROPOS Vollautomatische Planung Mitarbeiterregistrierung Shopfloor-Management Pull-Produktion Zahlen produziert MCT-Karten digitale POLCA Benutzerdefinierte app |  | Vollautomatisierte Planung, direkt aus unserem ERP-System PROPOS berechnet in Echtzeit die ideale Route für einen optimalen Verkehrsfluss. Unsere Produktionsaufträge werden von unserem Werk bearbeitet. Das Job-Shop-Ausführungssystem. Steuert, überwacht und antizipiert Engpässe. Mehr Ergebnisse mit weniger Aufwand. |