



SIGNER AG
Metallverarbeitung
VON A-Z



Signer AG – Metallverarbeitung von A–Z

Wir sind eine unabhängige Schweizer Unternehmung für Dienstleistungen rund um die komplette Metallverarbeitung. Gegründet 1953 durch Hans Signer, wird die Firma auch heute als reines Familienunternehmen geführt.

Mit unseren rund 50 qualifizierten und engagierten Mitarbeitern sowie dem Einsatz modernster Maschinen und Fertigungsverfahren sind wir als Zulieferbetrieb für Blechverarbeitung und Mechanische Bearbeitung jederzeit ein kompetenter Partner.

Zur «Metallverarbeitung von A–Z» gehören bei uns Blechschneiden, Biegen, Schweißen, Oberflächen-Finish und selbstverständlich unsere Kernkompetenz, die Mechanische Bearbeitung mit unserer Spezialität, der Grossteilebearbeitung bis 30 Tonnen Stückgewicht. Das Resultat: Die komplette Fertigung und Bearbeitung von Blechteilen, komplexen Schweisskonstruktionen und vorgefertigten Gussteilen aus einer Hand.

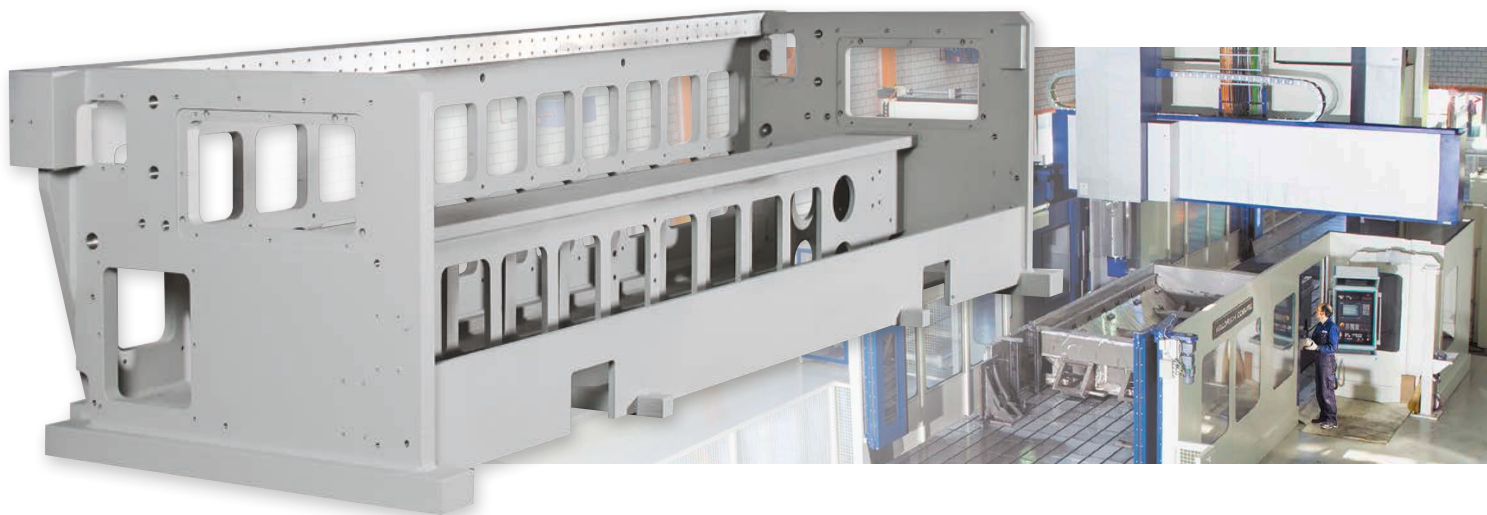
Getreu unserer Unternehmensphilosophie sind wir dabei bestrebt, unseren Kunden mit einem Höchstmass an Know-how, Prozesssicherheit, Flexibilität und Zuverlässigkeit, hervorragende Leistungen zu erbringen.



Lorenz Signer
Maschinen-Ing. HTL
Finanzen / Personal /
Liegenschaften



Mario Signer
Maschinen-Ing. HTL
Produktion / Programmierung /
Offerten



A-Z **Komplette Fertigung aus einer Hand**

Dank unserer umfassenden Palette an Produktionsmitteln und Fertigungsverfahren können in unserem Betrieb selbst komplexe Aufträge von A-Z ausgeführt werden.

Von der Beratung bis zur Auslieferung bieten wir professionelle Leistungen aus einer Hand – für ganzheitliche Lösungen. Daraus resultiert eine höchst flexible Auftragsabwicklung.

Als schlank organisiertes Familienunternehmen mit 50 qualifizierten Mitarbeitern legen wir dabei grössten Wert auf

- **kundenorientierte Serviceleistungen**
- **maximale Prozesssicherheit**
- **Top-Qualität** und
- **zuverlässige Termine.**

Metallverarbeitung von A-Z



- Blechschneiden
- Abkanten/Runden/Richten
- Schweißen/Nieten
- Mechanische Bearbeitung bis 10 t
- Grossteilebearbeitung bis 30 t
- Oberflächen-Finish
- Logistik

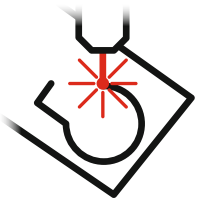


Unsere Tools – für Sie im Einsatz

Unsere Maschinenliste sagt mehr als tausend Worte ...

www.signerag.ch/downloads
» Maschinenliste (PDF)





Bleischneiden

Im Bereich des Bleischneidens kommen je nach Anwendungsfall drei Verfahren zum Einsatz: Laserschneiden, Brennschneiden oder Wasserstrahlschneiden.

Das Hauptverfahren für Stahl- und Edelstahlbleche bis 20 mm Dicke ist hierbei das äusserst rationelle und präzise Laserschneiden. Aus Blechen bis 2500 × 6500 mm und Rohren bis \varnothing 300 mm bzw. Profilen bis 200 × 200 mm können beliebige Formen geschnitten werden. Für ein Höchstmass an Wirtschaftlichkeit werden die Laserschneidanlagen vollautomatisch ab unserem Hochregallager mit Rohmaterial beschickt.

Das Brennschneiden ist für besonders dicke Stahlbleche bis 150 mm geeignet, wohingegen sich das Wasserstrahlschneiden zur Verarbeitung von Buntmetall-Blechen und Kunststoff-Platten bis 80 mm Dicke anbietet.

Verfahren und Dimensionen



Laserschneiden

- Bleche bis 20 × 2500 × 6500 mm
- Rohre bis \varnothing 300 mm
- Profile bis 200 × 200 mm



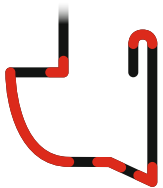
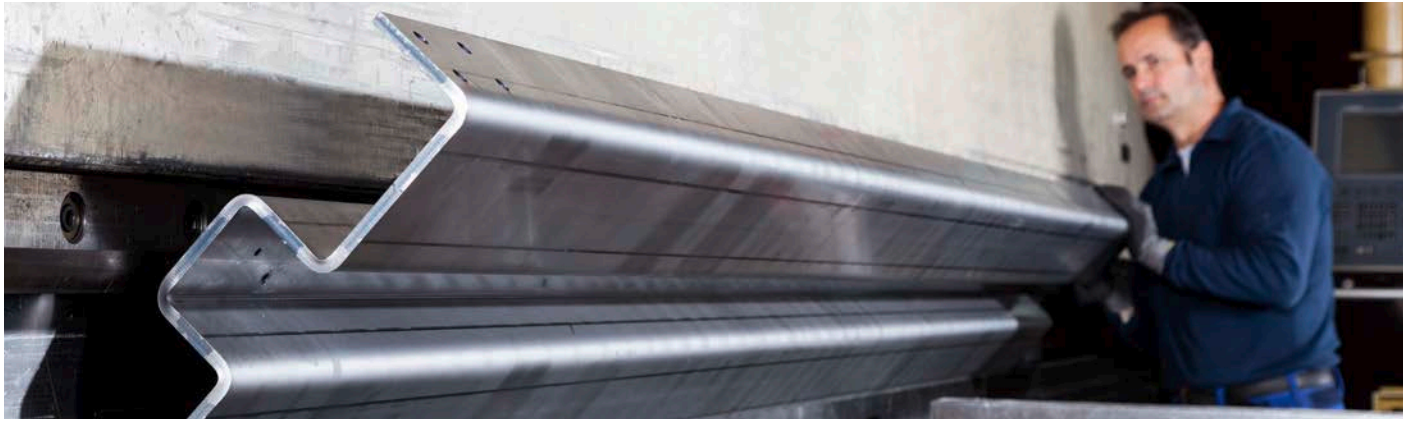
Brennschneiden

- Bleche bis 150 × 2500 × 6500 mm



Wasserstrahlschneiden

- Bleche/Platten bis 80 × 1500 × 3000 mm



Abkanten, Runden, Richten

Pure Gewalt in Form von Presskraft setzen wir ein zur Produktion von Biegeteilen. CNC-gesteuerte Abkantpressen für Bleche bis 7 m Länge stehen hierfür bereit.

Vom einfachen Winkel bis zum komplizierten Gehäuse lassen sich so Bleche mit bis zu 600 Tonnen Druck in beinahe jede Form biegen, vom scharfen Abkanten bis zum Runden mit beliebigen Radien.

Werden besonders ebene Blechplatten benötigt, kommt unsere Planrichtmaschine zum Einsatz. Bleche bis 20 mm Dicke oder maximal 1250 mm Breite lassen sich damit maschinell auf 0,5 mm plan richten.

Grossprofile oder auch ganze Schweisskonstruktionen können durch Eigenspannung oder Wärmeverzug beim Schweißen «aus der Form geraten». Mit unwiderstehlichen 400 Tonnen Pressdruck richten wir sie wieder.

Verfahren und Dimensionen



Abkanten, Runden

- Bleche biegen bis 7000 mm Länge mit einer Presskraft bis 600 t



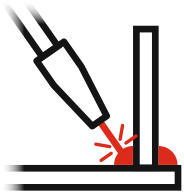
Planrichten

- Bleche bis 20 mm Dicke oder 1250 mm Breite auf 0,5 mm plan richten



Richten

- Werkstücke/Schweisskonstruktionen mit Pressdruck bis 400 t richten



Schweissen (CL1 nach DIN EN 15085-2), Nieten

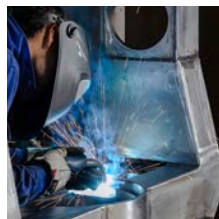
Für den Zusammenbau von Schweisskonstruktionen wie Maschinengehäusen und generell, wo Winkel und Gehäuse aufgrund der Materialdicke oder der Formgebung nicht durch Biegen erzeugt werden können, kommen Schweiss- oder Nietverbindungen zum Einsatz.

Dabei sind wir qualifiziert in allen bekannten Schweiss-Verfahren und zudem zertifiziert für das anspruchsvolle Schweissen von Schienenfahrzeugen (CL1 nach DIN EN 15085-2). So beherrschen wir auch das anspruchsvolle Mehrlagenschweissen.

Wir verbinden sämtliche Stahlarten inkl. hochlegierte Stähle und CNS sowie Aluminium.

Daneben setzen wir auch auf altbewährte Verbindungsmethoden wie Punktschweissen, Bolzenschweissen, Nieten und Taumelnieten.

Verfahren und Dimensionen



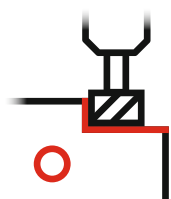
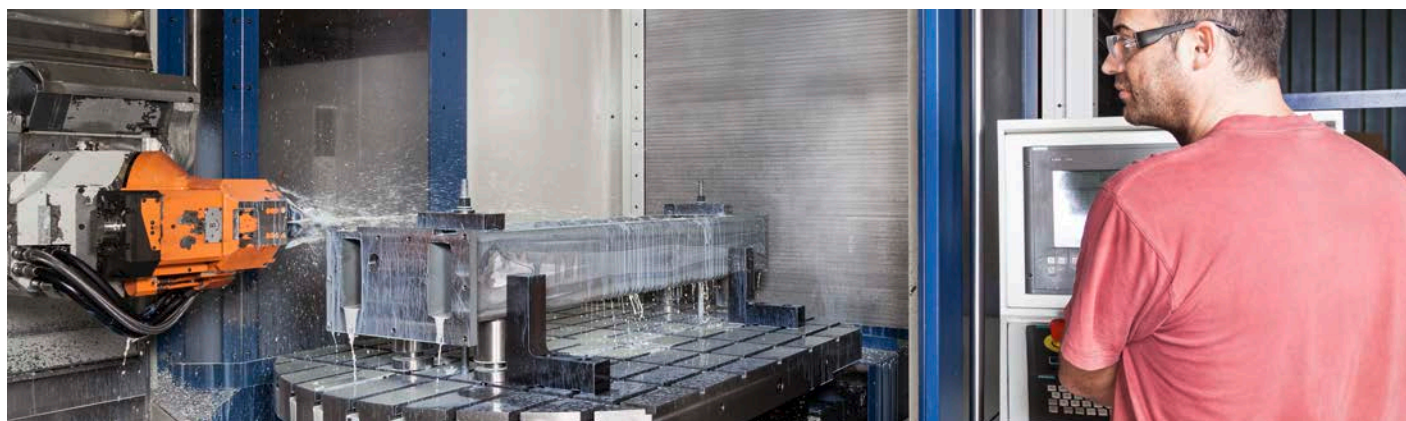
Lichtbogenschweissen



Punkt- / Bolzenschweissen



Nieten / Taumelnieten



Mechanische Bearbeitung (bis 10 t)

In der Metallverarbeitung fallen naturgemäss Späne an: Durch Fräsen, Bohren und Ausdrehen werden Werkstücke rationell mit präzisen Flächen und Bohrungen versehen.

Verschiedenste 5-Achsen-CNC-Bearbeitungszener mit modernsten Werkzeugen und Steuerungssoftware sorgen für hochpräzise mechanische Bearbeitungen – auf den 1/100stel genau. Kapazitäten für Werkstücke von 20 Gramm bis 10 Tonnen, Werkzeugwechsler mit bis zu 72 Werkzeugen, Aufspanflächen von 3200 × 1800 mm, grosse Rundtische und Palettierungsprozesse gewährleisten Top-Flexibilität und -Leistung.

So erhalten Sie den gesamten zerspanenden Finish aus einer Hand, oder – wenn gewünscht – auch einfach die komplette mechanische Bearbeitung angelieferter Werkstücke in allen Grössen.

Verfahren und Dimensionen

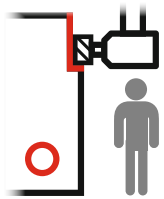


Fräsen / Bohren / Ausdrehen

(vertikal/horizontal/universal)

- Aufspanflächen bis 3200 × 1800 mm
- Rundtische bis 1500 × 1500 mm
- Arbeitswege bis 3000 × 1600 × 1200 mm
- Werkzeugwechsler bis 72 Wz





Grossteilebearbeitung (bis 30 t)

Gross, grösser, am grössten – das dürfen Ihre Werkstücke für spanabhebende Bearbeitung bei uns sein. In einer eigens errichteten Werkhalle lassen unsere beiden gigantischen MULTITEC von Waldrich-Coburg die Späne fliegen.

Diese Portal-Bearbeitungszentren in Tisch-Bauweise eröffnen ungeahnte Möglichkeiten in der spanabhebenden Grossteilebearbeitung – dies veranschaulichen nur schon die Aussenabmessungen unserer «Monster»: 33 × 12 × 8 m.

Damit sind wir in der Lage, sowohl grösste Schweisskonstruktionen wie Maschinenständer und Maschinenwannen oder Fahrgestelle, aber auch Gussteile wie beispielsweise Motorblöcke oder Getriebegehäuse, mit Flächen und Bohrungen zu versehen – rationell, flexibel und in höchster Präzision. Und das bei Stückgewichten bis 30 Tonnen ...

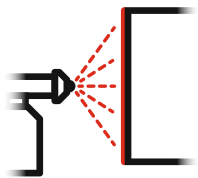
Verfahren und Dimensionen



Fräsen / Bohren / Ausdrehen

(vertikal/horizontal/universal)

- 5 Achsen CNC
- Aufspanflächen:
2 × 3000/6500 mm oder
1 × 3000/14 000 mm
- Durchgangsbreite: 3500 mm
- Durchgangshöhe: 3000 mm
- Tischbelastungen:
2 × 25 t oder 1 × 30 t
- über 200 Werkzeugstationen



Oberflächen-Finish

Ob vor oder nach einer allfälligen mechanischen Bearbeitung, wir bieten auf jeden Fall auch den optischen Finish.

Entgraten und verputzen sind selbstverständlich, doch je nach Bedarf sind Stahlkornstrahlen, Phosphatieren und Lackieren gefragt.

Mit unserer kombinierten Strahl-, Reinigungs- und Lackieranlage können wir für Werkstücke bis 6 m Länge und 10 Tonnen Stückgewicht den perfekten Oberflächen-Finish anbieten.

Verfahren und Dimensionen



Trowalisieren



Entgraten



Strahlen / Entfetten / Phosphatieren / Nasslackieren

- Kabinen à 8 × 4 × 3 m (L × B × H)
- Stahlkornstrahlen
- Nasslackieren bis 10 t Stückgewicht
- Trockenkammer bis 80 °C
- Kundenspezifische Beschichtungen
- Andere Verfahren mit langjährigen Partnern



Logistik

Für Sie unterwegs: Auf Wunsch holen und bringen wir Ihre Werkstücke – wenn nötig auch «just-in-time».

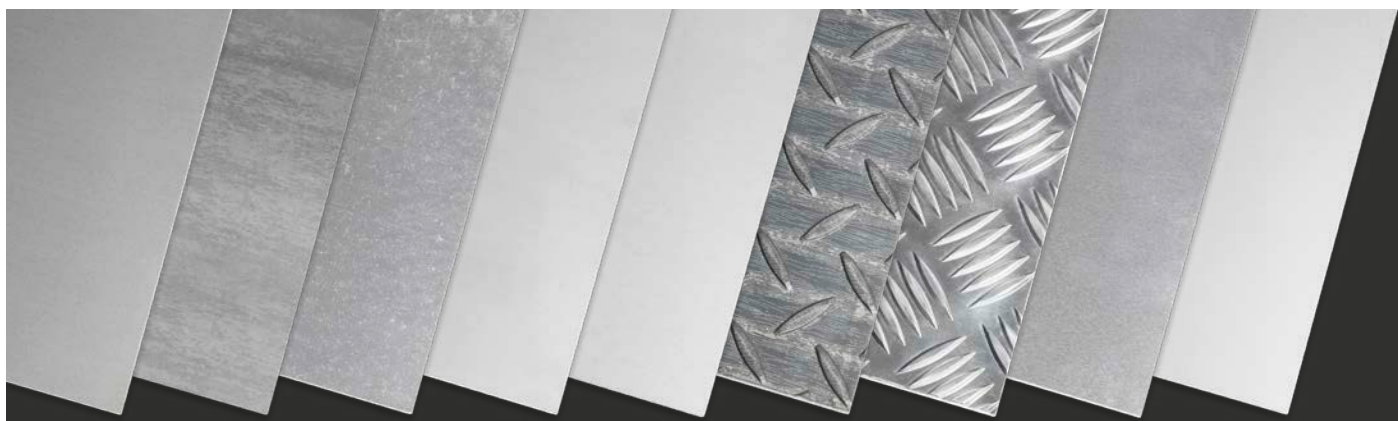
Mit unserem betriebseigenen LKW transportieren wir Werkteile mit einem Stückgewicht bis 16,5 Tonnen und einer Grösse bis 11×2,5×2,5 m (L×B×H).

Und dank unserer grossen Lagerkapazität für Stückgut und Schwergut können wir Ihnen zudem die Möglichkeit bieten, beispielsweise bei uns gefertigte Schweisskonstruktionen zwischenzulagern, auf Abruf chargenweise fertig bearbeiten und ausliefern zu lassen.

Logistik-Services



- Einlagerung
- Rahmenaufträge mit Teillieferungen
- Just-in-time
- Schwer-/Sondertransporte
- Stückgut
- Paketpost



BLECH-SHOP by **SIGNER AG**

Der Web-Shop der Signer AG für Standard-Blechezchnitte auf Mass

Mit dieser Dienstleistung möchten wir unseren Kunden eine schnelle und effiziente Möglichkeit bieten, Standard-Blechezchnitte auf Mass online zu bestellen. Wählen Sie aus verschiedenen Materialien in diversen Stärken und lassen Sie sich diese so zuschneiden, wie Sie es brauchen: quadratisch, rechteckig oder rund.

Online bestellen: Standard-Blechezchnitte auf Mass

Stahl, Inox oder Alu in quadratischer, rechteckiger oder runder Form – innert 3 bis 4 Werktagen geliefert.



- einfache Auswahl
- sichere Bezahlung
- schnelle Lieferung

Aber auch alle, die individuelle Blechezchnitte mit Sonderformen und Zusatzbearbeitungen benötigen, erhalten über diese Plattform einen schnellen Zugang zu den gewünschten Produkten. Kontaktieren Sie uns einfach über das Kontaktformular und senden Sie uns alle nötigen Informationen und Zeichnungen.

Online anfragen: Sonder-Blechezchnitte auf Mass

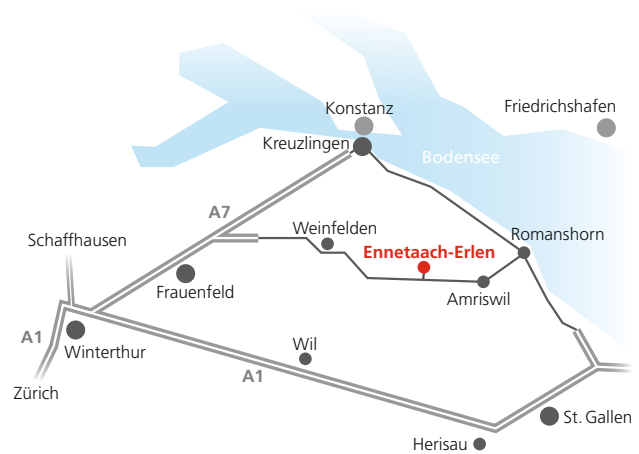
Blechezchnitte mit Sonderformen und Zusatzbearbeitungen für individuelle Projekte.



Senden Sie uns Ihre individuellen Anforderungen an Ihr Werkstück (inkl. CAD-Datei oder Skizze) und wir senden Ihnen ein massgeschneidertes Angebot.

www.blech-auf-mass.ch





SIGNER AG

Metallverarbeitung
VON A-Z

SIGNER AG
Fabrikstrasse 1
CH-8586 Ennetaach-Erlen (TG)

Tel. +41 (0)71 649 11 11
Fax +41 (0)71 649 11 22

info@signerag.ch

www.signerag.ch

