

# Firmenpresentation

## Konstruktion und Fertigung von Spritzgiesswerkzeugen



- Die Firma Tamáska Gyula Werkzeugfertiger EV beschäftigt sich seit 1990 mit der Konstruktion und Herstellung von Spritzgiesswerkzeugen, bis Jahre 2010 ausschliesslich für deutsche Markt.  
Nach 2010 haben wir unsere Tätigkeit auch für Ungarn ausgeweitet, wo wir für grössere Einlieferfirma der Automobileindustrie Spritzgiesswerkzeuge fertigen.
- **Wir bieten immer mehr für unsere Partner, als es im allgemeinen zu erwarten wäre.**
- Wir nehmen an den Vorbereitungsverhandlungen der Projekte teil, machen wir die Kunde schon vorab auf die Probleme des Kunststoffteiles, sowie auf die Gefahre des Spritzgiesswerkzeuges aufmerksam, und zusammen formieren wir die entsprechende Teilkonstruktion, die Funktion des Teiles, und die Verwirklichbarkeit in Betracht genommen.
- Zumeist haben wir uns auf die Fertigung von komplizierten Spritzgiesswerkzeuge, mit Metalleinlegeteile spezialisiert. Zurzeit bekommen wir 50% unserer Bestellungen von der Automobileindustrie.

- Die Mitarbeiter verfügen über eine grosse fachliche Praxis, und die strengen Erwartungen des europäischen Marktes haben ihre kreative Denkart und Arbeit entwickelt. Jeder unserer Facharbeiter arbeiten wenigstens an zwei Werkzeugmaschinen, mit grösster Routine.
- Die Hauptstärke unserer Firma ist die **ausgezeichnete Problemlösungs-Fähigkeit** bezüglich der komplizierten Werkzeuge, die genaue Konstruktion und Ausarbeitung der fachlich schwer lösbare Einzelheiten.



- Wir übernehmen progressiv die Probleme des Bestellers, bei der Konstruktion des Werkzeuges nehmen wir immer die Funktion des Teiles in Betracht, und schon im Voraus machen wir unseren Partner auf die eventuellen Fehler des Teiles, oder auf die Problemen, - die anlässlich der Spritzung vorkommen können - aufmerksam. (z.B. wir vermögen, alle Verzugsprobleme zu analysieren, die wärmetechnische Dimensionierung wird mit Rücksicht auf die optimalste Lösung konstruiert.)
- Die 3D und 2D Konstruktions- und Detailzeichnungen - sind mit Solid Edge Program vorbereitet. Die Daten warden sowohl als Papierzeichnung, als auch auf CD oder DVD zur Verfügung gestellt.

## Werkzeu**g**bemusterung

- Die Werkzeugbemusterung erfolgt in unserer Werkstatt auf unseren fast ganz neuen Spritzgießmaschinen, Typ Arburg Allrounder 270 S und 470 S, und die gespritzten Teile schicken wir dem Besteller zur Freigabe. Falls erforderlich, können wir auch die genaue Technologie des Spritzgießens beifügen.



## Merkmale unserer Werkzeugfertigung

- Bis zum kleinsten Einzelheiten anspruchsvoll ausgearbeitete Computer-Pläne, Entwürfe, und Kühlungspläne. Bei den problematischeren Einzelheiten geben wir mehrere Lösungsvorschläge, auch die Funktion des Teiles in Betracht nehmend. Wenn es irgendwelches Problem auftaucht, informieren wir sofort unseren Partner. Wenn wir zum Beispiel die Produkt-Zechnung bekommen, überprüfen wir diese im ersten Schritt gründlich, ob diese eventuell Widerspruch enthält oder nicht. Wir machen unseren Partner auf die Koinzidenz (auf Inkompabilität) des Kunststoffes, der Teilgeometrie und der gewünschte Werkzeugauslegung usw. aufmerksam.
- Ausschliesslich in der Produktion getestete, und unten diesen Umständen mit 100%-iger Sicherheit betätigte Werkzeuge werden übergeben.
- Die Werkzeuge werden auf dem vereinbarten Termin in Ihren Betrieb abgeliefert.
- Präzisere Werkzeugausführung, als der Durchschnitt.
- Im Bereich der Spritztechnologie verfügen wir über weitreichende theoretische und praktische Kenntnisse.
- Die fachliche Kommunikation ist sehr gründlich.

## Maschinenpark

- Der Maschinenpark der Firma wurde kontinuierlich erweitert. Am Anfang hat die Firma die Arbeit mit ganz neuen, aber noch konventionellen Maschinen begonnen, später haben wir entweder junge, oder meistens ganz neue CNC-Maschinen gekauft. Die CAD-CAM System haben wir schon seit eine Jahrzehnte eingeführt.
- Die Firma verfügt heute schon über mehrere CNC Erodier- und Spritzgiessmaschinen, sowie über ein Messzimmer, wo ein TESA MICRO-HITE 3D Koordinatemesmaschine, sowie ein 3D optische Messmaschine zur Verfügung steht.



## Maschinenpark

- Unsere erste **CNC-Fräsmaschine, Typ Deckel Maho DMU 50**, ist mit einer **infrarot Werkstückorientierungseinheit, Typ HEIDENHAIN TS 640** ausgerüstet, die die beste Genauigkeit sichern kann, sowie mit einer **Werkzeug Einmessungseinheit, Typ HEIDENHAIN TT120**, was die genaueste Einmessung der tatsächlichen Massen des Werkzeuges gereicht.



- Die **CNC Senkerodier-maschine, Typ ONA NX3** ermöglicht einen Bearbeitungsbereich von 400x300x300 mm.
- Am Ende des Jahres 2012, im Rahmen einer Preisausschreibung der Europäischen Union haben wir einen funkelneuen **CNC Drahterodier-maschine, Typ CHMER A422S** gekauft, was eine schnellere und genauere Bearbeitung ermöglicht.



- Mit der Hilfe einer anderen Preisausschreibung ist es uns gelungen, im Jahre 2014 unsere zweite **CNC Fräs-Bearbeitungszentrum**, Typ **NCT EmL 800D** zu kaufen.
- Die Investition des Jahres 2015, was einen alten Mangel ersetzt hat, war ein Laser-Schweissmaschine, Typ **ECO Laser 2600**.  
Mit der Hilfe der Laser-Schweissmaschine können wir die Termine der Reparaturen, Korrekturen und Modifizierungen vermindern.



