



DMS INDUSTRIEVERTRETUNGEN

HECKLER

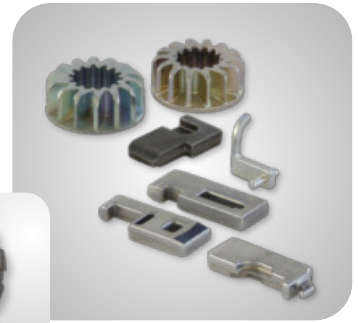
Wir formen Stahl.

heckler.de

Massive, asymmetrische Kaltfließpressteile aus Stahl (10 - 300 g) werden bei Raumtemperatur auf Kniehebel-, Exzenter- oder mehrstufigen Quertransferpressen mit einer Presskraft von bis zu 10.000 kN in Großserie umgeformt.

Nachbearbeitung mit hochmodernen CNC-Drehmaschinen und CNC Bearbeitungszentren

Eigener Formen- und Werkzeugbau



Kaltfließpressteile

MALSA

Aluminium Druckguss

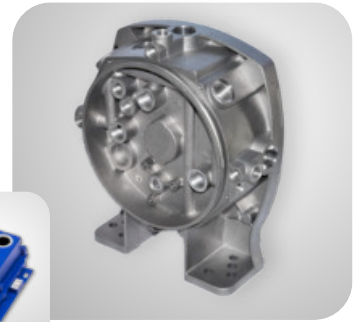
malsa.com.es

Aludruckgussteile von 10 g - 8 kg in EN AC 47100, EN AC 43500
14 Gießzellen von 250 - 1.400 t

Schwerpunkt: druckdichte Teile

Eigener Formen- und Werkzeugbau

Nach- und Weiterbearbeitung in 14 CNC Bearbeitungszentren (Chirón, Mazak, Kitamura)



Aluminiumdruckguss

LOMO

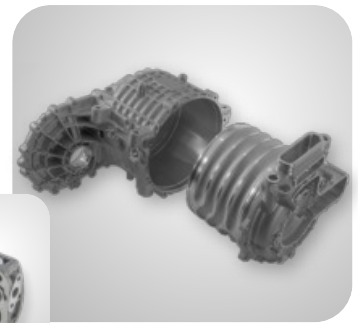
lomopress.com

Aludruckgussteile bis zu 35 kg in allen gängigen Legierungen
20 Gießzellen von 200 - 3.000 t

Eigener Formen- und Werkzeugbau

Nach- und Weiterbearbeitung in 25 CNC Bearbeitungszentren

Baugruppenmontage



Aluminiumdruckguss

NUOVA FRAMAR

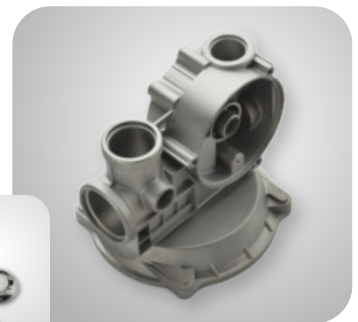
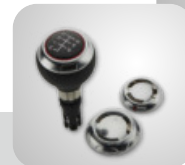
nuovaframmar.it

Zinkdruckgussteile von 10 g - 1,5 kg in den gängigen Legierungen
Funktions- und Oberflächenteile

12 Druckgussmaschinen von 90 - 200 t Schließkraft

Nachbearbeitung über CNC Bearbeitungszentren

Baugruppenmontage
Eigener Formen- und Werkzeugbau



Zinkdruckguss

R.Biemmetech
Powder Metallurgy Company

rbiemmetech.it

Sinterformteile von 5 g - 3,5 kg in Stahl, Edelstahl, Kupfer, Aluminium oder magnetischem Material

12 Pressen von 4 - 750 t, 5 Öfen bis 1.450 °C

Nach- und Weiterbearbeitung in teils voll automatisierten CNC Bearbeitungszentren

Eigener Formen- und Werkzeugbau

Baugruppenmontage



Sinterteile



Komplexe Warmpressteile aus Messing von 20 g - 6 kg in allen gängigen Legierungen (inkl. bleifreies/-armes Messing gemäß Trinkwasserverordnung)

14 Pressen von 250 - 600 t, Weiter- und Nachbearbeitung auf CNC Transfer- und Multicenteranlagen

Eigener Formen- und Werkzeugbau
Gängige Oberflächenverfahren
Baugruppenmontage



Schmiedeteile



Präzisionsdrehteile aus Messinglegierungen, auch bleifrei, und Rotguss von der Stange (6-90 mm) und bis zu 220 mm aus Stangenabschnitt

Über 170 hochmodernen CNC- Ein- und Mehrspindler

Gesamte Fertigung, Komplettmontage und Prüfung der Baugruppen garantieren effiziente Abläufe und beste, geprüfte Qualität

Führender Anbieter von Ventil-technologie



Drehteile



Automatendrehteile aus allen gängigen Werkstoffen mit Durchmessern von 0,6 - 38 mm und Längen von 1.000 mm

40 Langdrehmaschinen, 10 CNC-Drehmaschinen, 9 Ringdrehmaschinen, 6 Rundtaktmaschinen

Nachbearbeitung u.a. CNC Fräsen, spitzenlos Rundschleifen, Rundtaktbearbeitung
Baugruppenmontage



Drehteile



Entwicklungsleistung bis zur serienreifen Produktion von elektronischen Baugruppen mit innovativen Produktionstechnologien,

z.B. Dampfphasenvakuumverlöten, Bestückungs- und Bondtechnologie, Verguss, Umhüllung und Transfermolden

Fertigung von einzelnen Modulen und Aufbau von Gesamtsystemen



Sensorik und Elektronik

Auszug aus unseren Referenzen:



Kontakt

DMS Industrievertretungen GmbH
Gottlieb-Manz-Straße 10
70794 Filderstadt

Telefon +49 711 90219 60

info@dms-vertretungen.de
www.dms-vertretungen.de