

PRODUKTION

Mit modernen Maschinen zu höchster Produktivität

In unserer Produktionsstätte bearbeiten wir alle gängigen metallischen Werkstoffe im Kaltformverfahren. Hierfür stehen Exzenter- und Hydraulikpressen sowie Stanzautomaten mit einer Druckkraft bis 100 Tonnen zur Verfügung.

Punktschweißmaschinen sowie pneumatische Biegemaschinen aus eigener Entwicklung ergänzen unsere Produktionsmöglichkeiten.

Auch die Fertigung von Kleinstserien ist bei uns jederzeit und kurzfristig möglich.

Unser firmeneigener Werkzeug- und Vorrichtungsbau sorgt dabei für eine schnelle und kompetente Umsetzung Ihrer Vorgaben, wobei es für uns unerheblich ist, ob Sie eine Zeichnung, eine Skizze oder ein Muster zur Verfügung stellen.



Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

Die Menke GmbH wurde 1995 als inhabergeführtes Unternehmen in Hagen-Hohenlimburg gegründet. Seit 2005 sind wir am heutigen Standort in Neuenrade ansässig. Als qualifizierter Problemlöser stellen wir stets die Wünsche und Ansprüche der Kunden in den Mittelpunkt unserer Arbeit.

Kurze Durchlaufzeiten, geringste Reklamationsquoten, große Flexibilität, verlässliche Liefertreue und höchste Qualität sind dabei die Garantien für eine hohe Kundenzufriedenheit. Wir bedienen namhafte Unternehmen vor allem in der Nutzfahrzeug-, Luftfahrt- und Solarindustrie.

12 079 www.menke.de



Menke GmbH

Bahnhofstr. 66

58809 Neuenrade

Phone +49 (0) 23 92 / 72 37-0

Fax +49 (0) 23 92 / 72 37-15

E-Mail info@menke-gmbh.de

www.menke-gmbh.de



DRAHTBIEGETEILE | CNC-DRAHTBIEGETEILE | STANZUMFORMTEILE
TECHNISCHE FEDERN | LAMPENSCHUTZGITTER | DESIGNTTEILE



Drahtbiegeteile

Modernste Herstellungstechnik

Fertigung nach Zeichnungen, Skizzen und Mustern

Drahtdurchmesser 0,2 mm - 16,0 mm

Material:

- Stahl
- Edelstahl oder Federstahl
- alle Materialien, die eine Umformung zulassen

CNC-Drahtbiegeteile

Kostengünstige Fertigung von 3D-Drahtbiegeteilen auf Grundlage von CAD-Daten, Zeichnungen oder Mustern.

Hergestellt auf hochmodernen Wafios-Biegemaschinen der Baureihen BM 51 und BMU 4.

Mittlere bis große Serien mit Drahtdurchmessern von 0,4 mm - 10,0 mm können aus allen gängigen Materialien auf diesen Maschinen bearbeitet und auch dreidimensional problemlos gebogen werden.

Stanzteile und Stanzumformteile

Wir bearbeiten Stanzteile und Stanzumformteile vom Coil oder Stab.

Materialstärke $t = 0,2 \text{ mm} - t = 10,0 \text{ mm}$
Breite 100,0 mm

Moderne Hydraulik- und Exzenterpressen formen Stanzteile und Stanzumformteile mit einer Presskraft bis zu 100 Tonnen.

Technische Federn und Federbügel

Wir fertigen Sonderfedern und Federbügel passend für Ihre Produkte nach:

- Kunden-Zeichnungen
- Mustern oder
- CAD-Daten

Drahtdurchmesser 0,4 mm - 6,0 mm
Flachmaterial $t = 0,2 \text{ mm} - 2,0 \text{ mm}$

Designteile

Oberflächen bei Edelstahlteilen sind unsere Spezialität.

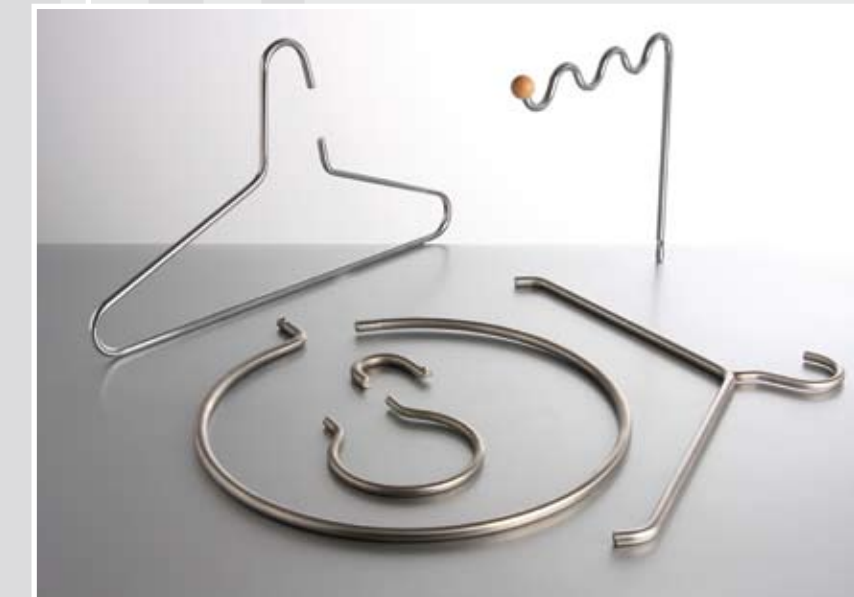
Um Bauteile mit hochdekorativem Finish herzustellen, verwenden wir als Ausgangsmaterial Güten in vorgeschliffener Qualität.

Schwerpunkte bilden hierbei Automaten- und Edelstähle.

Lampen- und Scheinwerferschutzgitter

Einfache Rahmen oder hochkomplexe 3D-Biegeteile – im Bereich „Lampenschutzgitter“ setzen wir verschiedenste Anforderungsgrade um.

Das Verschweißen mit Gittern oder Drahtstäben und Befestigungslaschen gehört natürlich auch zum Fertigungsprozess.



ZUSATZLEISTUNGEN

Als Ergänzung zu unseren individuellen Produktangeboten können wir Ihnen folgende Leistungen anbieten:

Oberflächenbearbeitung
Schweißen

Schweißbaugruppen
Baugruppenmontage

Musterbau
Entwicklung

Beratung
Unterstützung bei der Konstruktion

