K&M Lohnfertigung

Drehen · Lasern · Schweißen · Stanzen · Beschichten · Gravieren · Drucken



K&M KÖNIG & MEYER

Stands For Music

WERKZEUGBAU

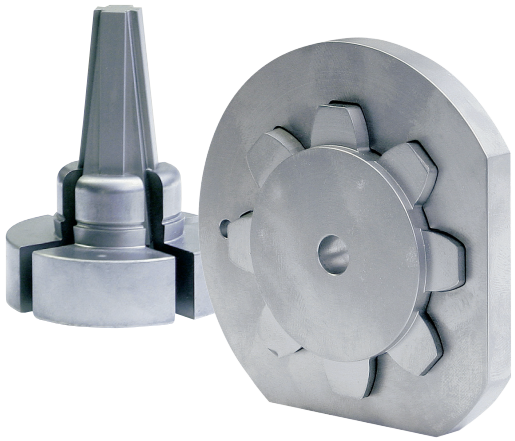


WENN PRÄZISION ZUR PHILOSOPHIE WIRD

Seit Gründung von König & Meyer ist der Werkzeugbau Schwerpunkt im Produktionsablauf. Hier paart sich Kreativität mit Präzisionsformenbau. Folgeverbundwerkzeuge, technische Problemlösungen und Sondermaschinenbau gehören zum Tagesgeschäft, nicht zuletzt wegen der eigenen hohen Fertigungstiefe.

Von der Konstruktion am CAD-System (Siemens NX und Creo Elements Direct Drafting) bis hin zur Umsetzung erarbeiten erfahrene Fachkräfte mit Kompetenz und höchster Sorgfalt Ihre Problemlösung. Diese Kompetenz und neueste Technologien, wie CNC-gesteuerte Fräs- und Drehmaschinen sowie Draht- und Senkerodiermaschinen sind es, welche die Qualität unseres Werkzeug- und Maschinenbaus ausmachen.

Härten:	300 x 170 x 100 mm
CNC-Fräsen:	2300 x 600 x 650 mm
CNC-Drehen:	ø 280mm, L 450 mm
Schleifen:	1000 x 600 x 425 mm
Drahterodieren:	550 x 350 x 400 mm
Senkerodieren:	620 x 420 x 400 mm
Startlocherodieren:	ø 0,5 mm - 3,0 mm (max. H: 200 mm)



KÖNIG & MEYER
Stands For Music

www.k-m.de

ROHRLASER-SCHNEIDANLAGE



WIR SEHEN ROHRE IN EINEM GANZ ANDEREN LICHT

Egal ob rund, eckig oder oval - mit neuester Lasertechnologie bearbeiten wir Rohre aus Stahl oder Edelstahl in Sekundenschnelle. Komplett unabhängig von jeglichen Werkzeugen können so Konturen geschnitten werden, die ganz neue Möglichkeiten in der Weiterverarbeitung bieten. Mit unserer Rohrlaseranlage sind sogar völlig neue Produktideen möglich. Durch die CNC-Steuerung können Änderungswünsche sofort in die laufende Fertigung einfließen.

Von der Kleinserie bis zur Großserie fertigen wir so wesentlich kostengünstiger und flexibler als es konventionelle Stanz- und Trennwerkzeuge je leisten können.

Zu verarbeitendes Material:

- Stahl, Edelstahl und Aluminium
- Rundrohr ø 12 bis 140 mm
- Quadrat-, Rechteck- und Ovalrohr 12 x 12 bis 120 x 120 mm
- Rohrwandung bis 7 mm (Stahl), 3 mm (Aluminium und Edelstahl)
- Stangenlängen bis 6500 mm und Werkstücklängen bis 3500 mm möglich



K&M KÖNIG & MEYER
Stands For Music



FLACHBETT-LASERANLAGE



FLEXIBEL, PRÄZISE - UND OHNE WERKZEUGKOSTEN? MACHEN WIR.

Sie haben die Idee, wir die Technologie. Ob Nullserie oder Großserie: Mit unserer CNC-Flachbett-Laseranlage liefern wir präzise Ergebnisse. Ohne Werkzeuge profitieren vor allem kleine Serien von günstigen Stückkosten. Stahl, Edelstahl und Aluminium schneiden wir in jede gewünschte Form; Anpassungen fließen sofort in die laufende Fertigung ein. Nahezu gratfreie Teile sind direkt weiterverarbeitbar.

Unsere CNC-gesteuerte Abkantpresse ergänzt den Flachlaser ideal. Programmierbare Anschläge sichern hohe Wiederholgenauigkeit. Dank schnellem, einfachem Werkzeugwechsel sinken Rüstzeiten und kleine Losgrößen lassen sich flexibel realisieren.

Flachbett-Laseranlage:
- max. Leistung 4000 W
- verarbeitet Stahl, Edelstahl, Aluminium
- Bleche bis 3000 x 1500 mm
- maximale Blechstärken:
  Stahl: 20 mm, Edelstahl: 15 mm,
  Aluminium: 10 mm
- CNC-Biegemaschine (850 KN), Blechstärke: 0,5 - 10 mm,
  Blechlänge max. 2000 mm

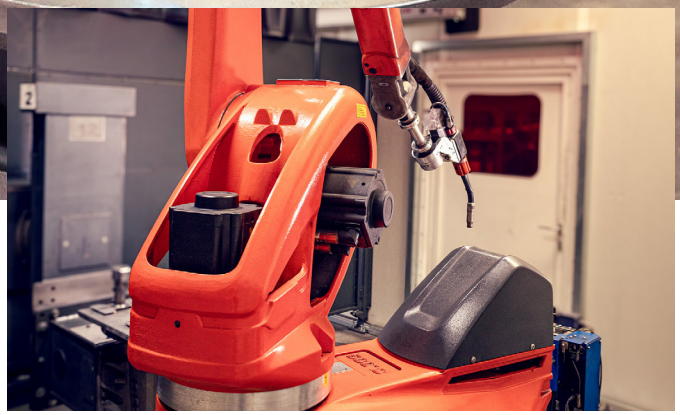
Abkantbank:
- Presskraft: 850 kn
- Blechdicke: 0,5 - 10 mm
- Blechlänge: max. 2000 mm
- Bauteilgewicht: max. 20 kg



K&M KÖNIG & MEYER
Stands For Music

www.k-m.de

SCHWEISSEREI



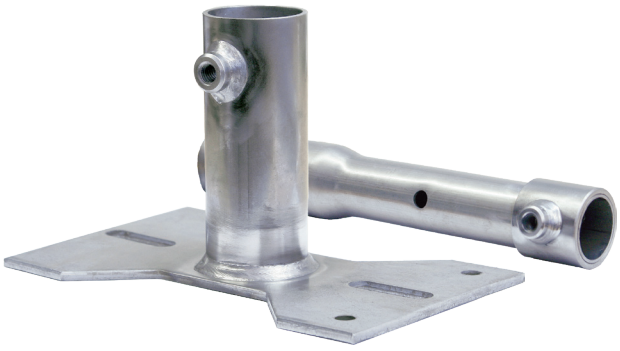
SCHWEISSARBEITEN - MIT UND OHNE SCHWEISS

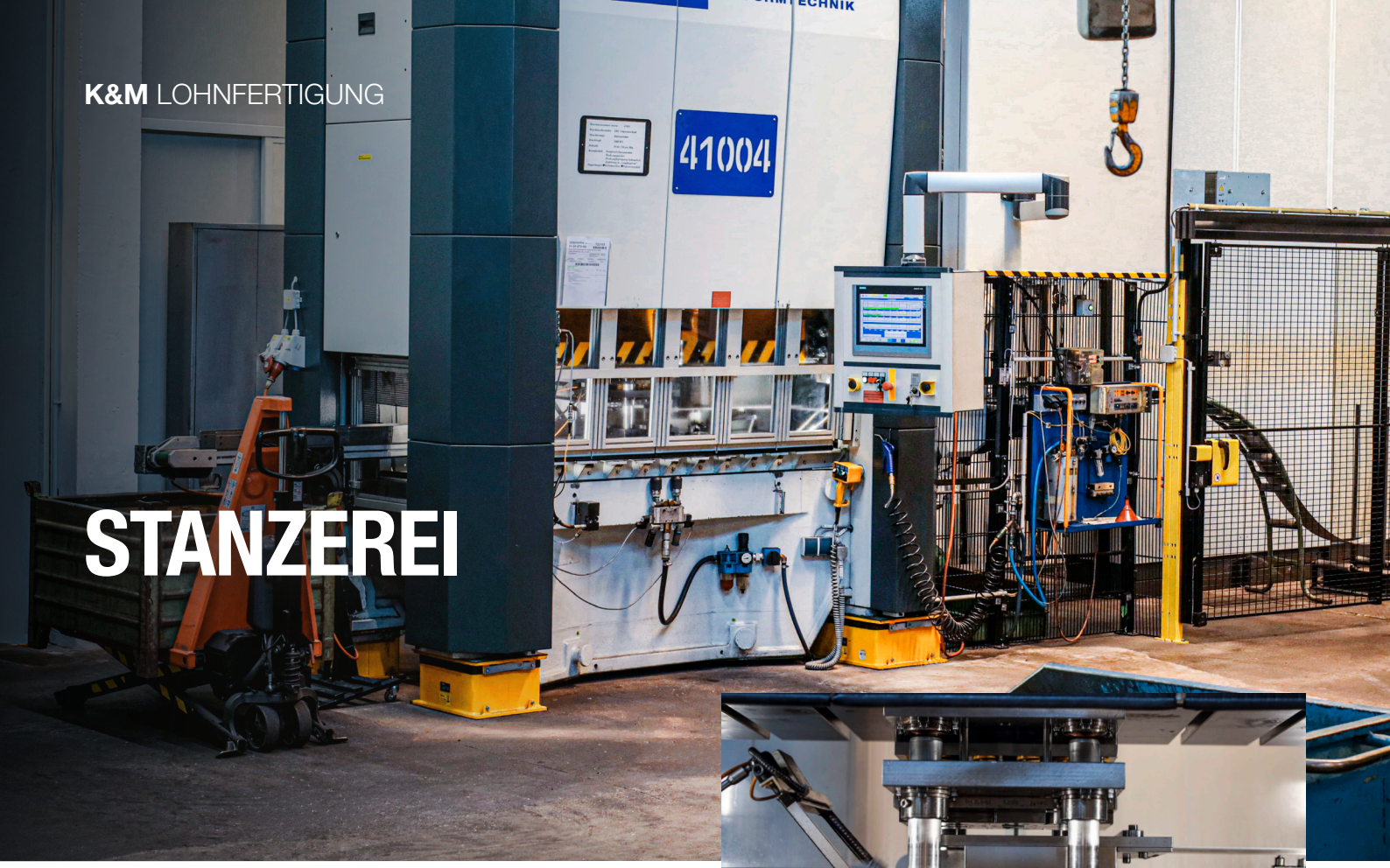
Zwei exakt programmierbare Schweißroboter bieten Ihnen rund um die Uhr ihre unbestechliche Präzision. Mit ihren Push-&-Pull-Brennern (Cloos Schutzgas-Schweißgeräte) schaffen sie beim Stahl- und Aluminiumschweißen zuverlässige Verbindungen in immer gleichbleibender Qualität. Dabei spielt es keine Rolle, ob sie große oder kleine Stückzahlen fertigen müssen.

Aber auch kleine manuell geschweißte Losgrößen können bei uns kompetent und zuverlässig gefertigt werden. Mittels Punkt- oder Bolzenschweißgerät, MIG/MAG oder WIG Schweißgerät verbinden wir Stahlwerkstücke schnell und flexibel nach exakten Vorgaben.

Schweißroboter:
- 2 Stück (MIG/MAG) mit je zwei Drehtischen (maximale Belastbarkeit 300 kg) für Stahl und Aluminium

Manuelle Schweißgeräte:
- Punktschweißgeräte
- Bolzenschweißgeräte
- MIG/MAG Schweißgeräte
- WIG Schweißgeräte
- Buckelschweißmaschine





STANZEREI

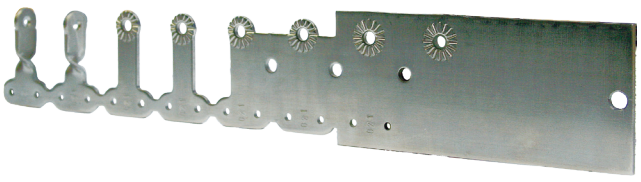
BEIM STANZEN HINTERLASSEN WIR OFT EINEN TIEFEN EINDRUCK

Mit CNC-gesteuerten Exzenterpressen **bis 160 t Presskraft** verarbeiten wir Bandstahl (auch Edelstahl, verzinkten Stahl und Aluminium) vom Coil zu hochwertigen Halbfertigerzeugnissen.

Dabei sorgen Folgeverbundwerkzeuge für den Trennschnitt, das Umformen, Prägungen und sogar für das Gewinderollen in einem Arbeitsgang. Fühler, Taster oder Sensoren gewährleisten dabei einen sicheren Ablauf und höchste Präzision. Unsere hausinterne Werkzeugbau-Abteilung erstellt Ihnen gern die dafür nötigen Werkzeuge. Unsere CNC-gesteuerten Hydraulikpressen haben eine Presskraft von bis zu 63 Tonnen. Auch hier leisten wir jede Art von Trennschnitt- und Umformarbeit in gewohnt hoher Qualität.

Hydraulische Pressen:
- bis zu 63 t Presskraft
- hydraulisches Ziehkissen für präzises Gegenhalten bei Biegungen
- Einpressen von Drehteilen in Rohre bis zu 2000 mm Rohrlänge

Exzenterpressen:
- 63 t, 100 t sowie 160 t Presskraft für jeden Anwendungsfall
- Werkzeuggrößen bis zu (LxBxH) 1600 x 800 x 400 mm und 1500 kg
- Bandstahl vom Coil bis zu 540 mm Breite und 5 mm Stärke
- individuelle Werkzeuge vom Folgeschnitt bis zum Folgeverbundwerkzeug



KUNSTSTOFF-VERARBEITUNG



DIE KUNST DER KUNSTSTOFFVERARBEITUNG

Durch hocheffiziente moderne Spritzgießmaschinen in verschiedensten Leistungsklassen ist es uns möglich, fast alle Arten von Thermoplasten (außer PVC und Silikon) schnell, kostengünstig und dabei umweltschonend zu verarbeiten.

Die benötigten Werkzeuge für die Produktion können in der hausinternen Werkzeugbau-Abteilung erstellt oder durch die Kompatibilität unserer Maschinen problemlos vom Kunden übernommen werden. Qualifizierte Kunststofftechnologen arbeiten flexibel für Sie im Mehrschichtsystem. So können wir Fertigungsaufträge bei Bedarf extrem kurzfristig realisieren. Jahrzehntelange Erfahrung in der Fertigung mit verschiedensten Kunststoffen machen uns dabei zu einem kompetenten Partner.

K&M Spritzgießmaschinen:

Schließkraft	Werkzeugbreite	Spritzgewicht
500 kn	370 x 370 mm	94 g
600 kn	370 x 370 mm	105 g
1000 kn	420 x 420 mm	205 g
1000 kn	460 x 460 mm	200 g
1200 kn	keine Holme	200 g
1600 kn	520 x 520 mm	402 g
2100 kn	580 x 580 mm	402 g
2200 kn	596 x 596 mm	359 g

2-Komponenten:

90 kn	keine Holme	(72 g) / (26 g)



K&M KÖNIG & MEYER
Stands For Music

www.k-m.de

DREHEREI



QUERDREHEN, PLANDREHEN - ALLES DREHT SICH UM QUALITÄT

An ihrer Maschine macht ihnen keiner so leicht was vor: Gut ausgebildete Feinwerkmechaniker nutzen die volle Leitungsfähigkeit unserer CNC-Drehmaschinen, um so rationell und kostensparend wie möglich zu produzieren. Bestückbare Werkzeugrevolver mit angetriebenen Werkzeugen, die Werkstücke ohne Umspannvorgang von beiden Seiten bearbeiten können und Lademagazine für einen automatisierten Produktionsablauf machen dies möglich.

Rundmaterial, Vierkant- oder Sechskantmaterial kann in Alu, Messing oder Stahl verarbeitet werden. Das exakte Einhalten von Toleranzen ist dabei selbstverständlich.

Zwei CNC-Drehautomaten:
- 12-Positionen-Revolver
  mit 12 angetriebenen Werkzeugen, max. Werkstückgröße L: 180 mm, ø: 60 mm

Acht CNC-Langdrehautomaten:
- 15-Positionen-Revolver, max. Werkstückgröße L: 400 mm, ø: 5-40 mm



PULVER-BESCHICHTUNG



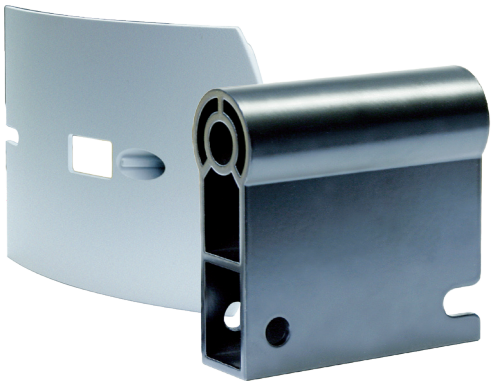


NATÜRLICH ARBEITEN WIR AUCH OBERFLÄCHLICH

Gerade in der Oberflächentechnik zeigt sich unser Know-How. Unsere 2024 neu errichtete Pulverbeschichtigungsanlage setzt Maßstäbe in Sachen Qualität, Flexibilität und rationeller Fertigung. Hier werden Metallwerkstücke von 12 Pistolen (je Kabine) mit hochwertigem Pulver elektrostatisch beschichtet. Zwei Zyklonabschneider sorgen für eine hohe Rückgewinnung und somit für eine umweltfreundliche Fertigung und höchste Effizienz.
Besonders schwarz zu pulvernde Teile können flexibel und kostengünstig in die laufende Produktion integriert werden. Vielseitig verwendbare Gestellwagen können fast alle Werkstückformen (bis zu einer Größe von 1200 x 1800 x 400 mm) aufnehmen und ersparen so oft Neuanfertigungen. Mehrere Pufferstationen und zwei Bestückungsstationen gewährleisten eine schnelle und anpassungsfähige Produktion.

- Vorbehandlung:
  Einfetten/Phosphatieren, Spülen, Trocknen
- Bestückung: 2 Bestückungsstationen

Farbkabinen:
- Kabine 1: Standard Schwarz
- Kabine 2: Farbpulver
- max. Werkstückgröße 1200 x 1800 x 400 mm



K&M KÖNIG & MEYER
Stands For Music



TAMPONDRUCK UND GRAVURLASER



FLEXIBEL, KOSTENGÜNSTIG UND EXAKT

Mit Gravurlaser und Tampondruck markieren und beschriften wir Bauteile schnell, präzise und wirtschaftlich – vom Einzelteil bis zur Serie.
Der Gravurlaser erzeugt kontrastreiche, dauerhafte Gravuren auf Stahl, Edelstahl, Aluminium und Kunststoff – ganz ohne Oberflächenvorbehandlung.
Der Tampondruck überträgt Farben indirekt vom Klischee per Silikontampon und eignet sich dank anpassungsfähiger Tampons auch für komplexe Geometrien. Logos, Beschriftungen, Skalen und individuelle Kennzeichnungen lassen sich flexibel, reproduzierbar und in hoher Qualität umsetzen.

Tampondruck:
Klischeemaße (maximale Motivgröße):
ø 120 mm / 200 mm x 50 mm
Bauteilgewicht: max. 5 kg

Gravurlaser:

Gravurbereich	610 x 305 mm
Z-Achse	250 mm
max. Objektgröße	760 x 330 x 145 mm
max. Objektgewicht	15 kg



K&M KÖNIG & MEYER
Stands For Music

MONTAGE



HIER FÜGT SICH ALLES ZUSAMMEN

Ob Vernieten, Verschrauben, Verpressen, Verpacken oder Komplettmontagen - jegliche Konfektionierung wird schnell und fachgerecht ausgeführt. Dabei kann fast jeder Auftrag kurzfristig und flexibel umgesetzt werden.

Spezielle Werkzeuge für die nötigen Montagearbeiten können in der hausinternen Werkzeugbau-Abteilung erstellt werden. Erfahrungen in der Montage von hochwertigen Premiumprodukten der eigenen Produktion, aber auch von Lohnfertigungsaufträgen machen uns zu einem zuverlässigem Partner für höchste Ansprüche.

- Verschrauben, Verpressen, Vernieten, Verpacken
- Komplett-Montagen







TECHNOLOGIE UND (DIENST)LEISTUNG

K&M ist als Hersteller und Marke seit 1949 in der Musikwelt ein Begriff für durchdachtes Zubehör in hervorragender Qualität. Diese Qualität ist es auch, für die K&M als Zulieferer von Fertig- und Halbfertigerzeugnissen für andere Industriebereiche steht.

Von der Entwicklung bis hin zur Endfertigung bietet K&M alles aus einer Hand. Ein kompromissloses Qualitätsmanagement (DIN EN ISO 9001:2008) und qualifizierte Mitarbeiter sorgen dafür, dass jedes Produkt in bester Qualität pünktlich geliefert wird. Durch modernste Technik und permanente Investition in den Maschinenpark besitzt K&M eine Flexibilität, mit der schnell und unkompliziert auf Kundenwünsche reagiert werden kann.

Neben der Qualität und dem Service gehört auch der Umweltschutz zu den zentralen Unternehmenszielen. Die Zertifizierung nach ISO 14001 und EG-Umwelt-Auditverordnung (EMAS II) sowie die Zertifizierung „Sicher mit System“ unterstreichen unsere Anstrengungen im Umweltschutz und in der Arbeitssicherheit.
Auch zukünftig werden wir unsere Prozesse und Technologien ständig weiter verbessern. Das alles mit dem Ziel: Hochwertige Produkte für zufriedene Kunden!