

## Firmenprofil LTI Metalltechnik Pößneck GmbH

Die LTI Metalltechnik Pößneck GmbH wurde im Jahr 2003 von Geschäftsführer Frank Isaak gegründet und bildet mit modernster Technologie die gesamte Prozesskette rund um die Blechverarbeitung ab. Von der fertigungsgerechten Konstruktion über das ganze Spektrum der Blechbearbeitung bis hin zur Montage von Blechbaugruppen und Systemen werden wir jedem Kundenwunsch gerecht.

Die Produktionsfläche am Standort Pößneck beträgt ca. 7700 qm wo über 150 engagierte und qualifizierte Mitarbeiter für unsere Kunden im Einsatz sind.

Den hohen Qualitätsstandards der LTI Metalltechnik entsprechend sind wir unter anderem nach DIN ISO 9001 sowie DIN ISO 14001 zertifiziert.

### Wir verarbeiten insbesondere folgende Materialien:

Stahl verzinkt (DX 51)	0,5 mm bis 8 mm
Stahl schwarz/ Baustahl	0,5 mm bis 12 mm
Edelstahl	0,5 mm bis 12 mm
Aluminium	0,5 mm bis 8 mm (4 mm im Laserbereich)
Kupfer	0,5 mm bis 8 mm im Stanzbereich
Messing	0,5 mm bis 8 mm im Stanzbereich
Weitere Materialien / Materialstärken auf Anfrage	

### Technologien / Maschinenpark:

#### Stanzen & Laserschneiden

- 2 Trumpf TruPunch 5000 (solo):**  
Klein- und Mittelformattafeln, bis max. 4 mm Blechstärke
- 1 Trumpf TruPunch 5000 FMC:**  
Klein-, Mittel- und Großformattafeln, bis max. 4 mm Blechstärke
- 1 Trumpf TruMatic 6000 FMC (Laserschneiden 3,2 kW und Stanzen):**  
Klein-, Mittel- und Großformattafeln, bis max. 8 mm Blechstärke
- 1 Trumpf TruMatic 7000 FMC (Laserschneiden 3,2 kW und Stanzen):**  
Klein-, Mittel- und Großformattafeln, bis max. 8 mm Blechstärke
- 1 Trumpf TruLaser 3030 fiber (Laserschneiden 3,0 kW):**  
Klein-, Mittel- und Großformattafeln, bis max. 12 mm Blechstärke
- 1 Pivatic CNC Coil-Stanzanlage:**  
Coils bis zu 1500mm Breite und einer Materialstärke bis 2,5mm  
Fertigung direkt vom Coil mit HT (Presse) und / oder einzelnen Stanzwerkzeugen

Nahezu alle Konturen, Senkungen und Gewinde sowie viele Arten von Umformungen können direkt auf unseren Stanz- Lasermaschinen hergestellt werden.

Stand: 26.02.2020

### Entgraten

**1 LISSMAC Nassschleifmaschine Steelmaster SMW 545**

Entgraten mittels Vlies, Schleifband, Edelstahlbürsten sowie Schleiflamellen und Topfbürsten

Blechstärke: 0,5-120 mm,  
 min. Teillelänge: 50 / 250mm (magnetisch / nicht magnetisch)  
 max. Teilebreite: 1350 mm

**1 Rößler Gleitschleifanlage / Trowalisieren**

Entgraten mit Keramik oder Kunststoffgebundenen Schleifkörpern

Blechstärke: 0,5-12,0mm  
 Max. Größe: ca. 210 x 300mm

### Richten

**1 HRC-Richtmaschine:**

Blechstärke: 0,5- 12,0 mm  
 Max. Breite: 1.250 mm  
 Walzendurchmesser: 50 mm

### Kanten / Umformen

- |                              |              |   |                       |
|------------------------------|--------------|---|-----------------------|
| <b>1 Trumpf TruBend</b>      | <b>E18</b>   | Presskraft 180 kN,  | Abkantlänge 500 mm    |
| <b>1 Trumpf TruBend</b>      | <b>7036</b>  | Presskraft 360 kN,  | Abkantlänge 1.200 mm  |
| <b>1 Trumpf TruBend</b>      | <b>V230</b>  | Presskraft 2300 kN,   | Abkantlänge 3.060 mm  |
| <b>1 Trumpf TruBend</b>      | <b>V1700</b> | Presskraft 1700 kN,<br>(mit Biegehilfe für schwere Teile)             | Abkantlänge 3.230 mm  |
| <b>1 Trumpf TruBend</b>      | <b>5170</b>  | Presskraft 1700 kN,<br>(mit Biegehilfe für schwere Teile)             | Abkantlänge 3.230 mm  |
| <b>1 Trumpf TruBend</b>      | <b>5320</b>  | Presskraft 3200 kN,<br>(mit 2 Biegehilfen und Kran für schwere Teile) | Abkantlänge 4.420 mm  |
| <b>1 Trumpf TruBend Cell</b> | <b>5000</b>  | Presskraft 2300 kN,<br>(Bendmastersystem mit Förderband)              | Abkantlänge 4.250 mm  |
| <b>1 Trumpf TruBend Cell</b> | <b>7000</b>  | Presskraft 360 kN,<br>(Roboter Load- und Bendmastersystem)            | Abkantlänge 2x 500 mm |
- 
- 1 Salvagnini – Biegezentrum mit ABB-Roboter**  
 max. Blechstärke 2 mm  
 max. Abkantlänge 1.730 mm  
 max. Abkanthöhe 165 mm
- 1 Salvagnini – Biegezentrum P2 lean**  
 max. Blechstärke 3 mm  
 max. Abkantlänge 2000 mm  
 max. Abkanthöhe 165 mm
- 1 Rundbiegemaschine mit CNC-Steuerung**  
 max. Blechstärke 2 mm  
 max. Breite 1.500 mm  
 kleinster Radius: 150 mm
- 1 ACF Cornerformer Multiflex MF-25/50**  
 kaltgeformte Ecken bis zu einer Materialstärke von ca. 3,0 mm  
 Anwendbar für Stahlblech, Aluminium & Edelstahl  
 Maximal erreichbare Bordhöhe ca. 30 mm bei s=2,5-3,0 mm

Stand: 26.02.2020

## Mechanische Bearbeitung (Fräsen, Bohren / Senken / Gewindeschneiden)

### **2 Ständerbohrmaschinen**

für Bohr-, Senk- und Gewindeschneidarbeiten

### **1 CMA Bohrzentrum**

CNC gesteuerte Bohr- und Fräsbearbeitung

3RD CNC 4506, Motor 8,9 kW, Spindeldrehzahl 50 - 4000 U/Min.

Vermessung und Korrektur der Werkstückhöhe für 100% genaue Senkungen und Fließbohrungen.

Für die Herstellung von Dreh- und Frästeilen zur Komplettierung von Baugruppen arbeiten wir zusätzlich mit erfahrenen regionalen Zulieferern / Partnern.

Eine umfangreiche mechanische Bearbeitung sowie die Bearbeitung von großen Bauteilen können im Schwesterunternehmen LTI Metalltechnik GmbH am Standort Windischbuch durchgeführt werden.

## Einpressen

### **2 Haeger 824 One Touch 4c Lite**

### **1 Haeger 824 Plus**

Einpressen: Bolzen, Gewindestifte und Muttern M2- M12

Kraft: 2,2 - 54,4 kN

Ausladung: bis max. 457 mm

automatische Zuführung möglich

## Montageleistungen

Wir montieren Schaltschränke, Baugruppen und Systeme nach Kundenwunsch (Schrauben, Nieten, Kleben und Abdichten).

Weitere Montagearbeiten auf Anfrage.

## Schweißen

### **1 Cloos MAG Roboterschweißanlage**

2x ROMAT 350 über Kopf mit ROTROL II Steuerung

### **4 Schweißarbeitsplätze**

Schutzgasschweißen von Hand

MAG, MIG und WIG

### **2 Widerstandspunktschweißanlagen**

Stahlblech bis 8 mm, Alu bis 6 mm, nichtrostende Stähle bis 6 mm,  
mit 100 und 400 kVA Anlage, Ausladung bis 650 mm

### **1 CNC-Bolzenschweißmaschine**

Hub- und Spitzenzündungsverfahren (Positioniergenauigkeit +/-0,2mm)

### **1 Widerstandsbolzenschweißen manuell**

Hub- und Spitzenzündungsverfahren

## Schleifen

Je nach Kundenwunsch, vom Verputzen / Reinigen der Bearbeitungsstellen bis hin zur Oberflächenvorbereitung für Pulverbeschichtungen oder Nasslackierungen (Einebnen, Schwabbeln etc.).

Stand: 26.02.2020

---

### **Oberfläche (KTL / Pulverbeschichten / Lackieren / Galvanik)**

Wir arbeiten mit erfahrenen Zulieferbetrieben zusammen und können nahezu den gesamten Oberflächenbereich abdecken.

- Galvanische Oberflächenbehandlung
- KTL-Beschichtung
- Nass- & Pulverlackierung

Für große Serien können wir auf die Pulverbeschichtungsanlage unseres Schwesterunternehmens der LTI Metalltechnik GmbH ausweichen.

### **Qualitätssicherung**

- 1 AMADA VQC-1220:**  
optische Messmaschine 2D  
Messbereich: 1.250 x 3000 mm
- 2 Carl Zeiss PRISMO-VAST 16/30/10**  
3D Koordinatenmessmaschine  
Messbereich: X=1600mm Y=3000mm Z=1000mm
- 3 Vertikale Längenmessgeräte:**  
für Längen bis 600 mm, Auflösung 0,005 mm
- 1 Cim-Core 3D Messarm:**  
Messbereich 2.400 mm, Auflösung 0,013 mm

### **Zertifizierungen im Überblick**

- Qualitätsmanagementsystem nach DIN ISO 9001:2015
- Umweltmanagementsystem nach DIN ISO 14001:2015
- Energiemanagementsystem nach DIN EN ISO 50001
- Schweißfachbetrieb nach ISO 3834-2:2006
- Zertifizierung zum Schweißen von Schienenfahrzeugen und –fahrzeugteilen nach DIN EN 15085-2 Zertifizierungsstufe CL1

### Datenaustausch

CAD-Systeme, Dateiformate und Schnittstellen bei LTI Metalltechnik Pößneck:

CAD-System	Me10	TruTops Trumpf	Solid Works
2D	*.mi *.dxf *.iges *.dwg	*.dxf *.geo	*.drw *.dxf *.dwg *.iges
3D			*.sldprt *.prt *.asm *.x_t/ *.x_b *.step *.vda *.wrl *.iges / *.igs *.dwg / *.dwg

### Kontakt

#### **LTI Metalltechnik Pößneck GmbH**

Naßäckerstraße 8  
D-07381 Pößneck

Tel.: +49 3647 5040-0

Fax: +49 3647 5040-150

E-Mail: [info@lti-poessneck.de](mailto:info@lti-poessneck.de)

Homepage: [www.lti-poessneck.de](http://www.lti-poessneck.de)