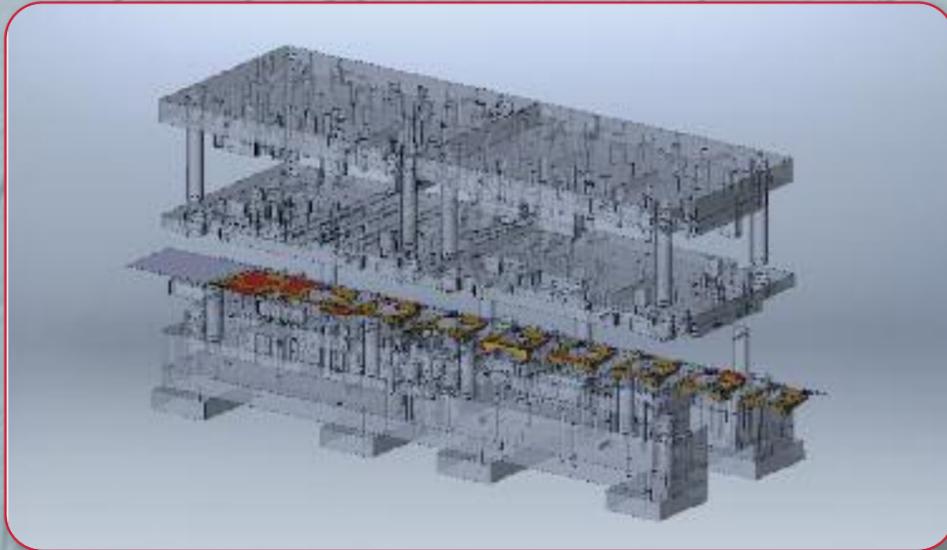


Ein starkes Team



Mit 70 Mitarbeitern fertigt der Familienbetrieb dank moderner, hochpräziser CNC- und CAD- Technologie Komponenten für verschiedene Unternehmen der Automobil- und Maschinenbauindustrie.



Das garantiert unseren Kunden seit sechzig Jahren eine wirtschaftliche, qualitativ hochwertige und termingerechte Fertigung.



So finden Sie uns

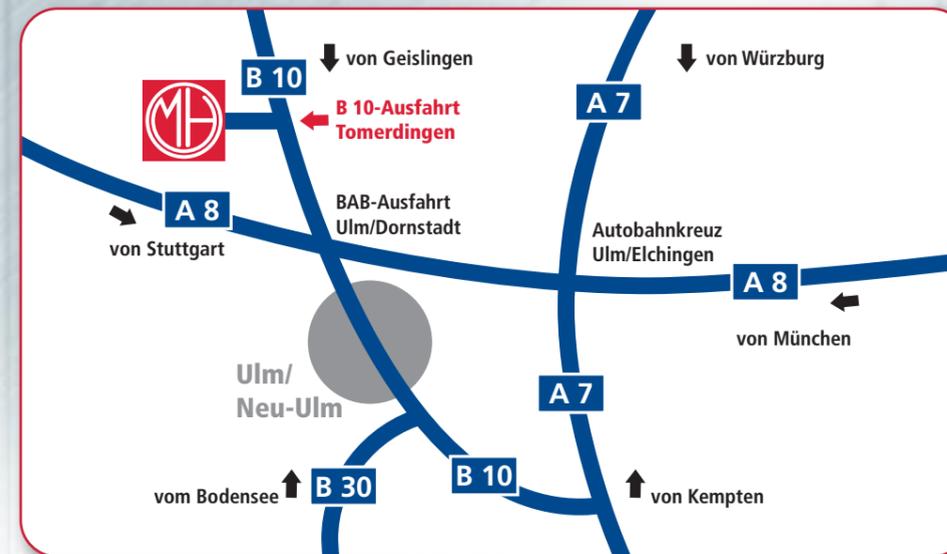


Max Hilscher GmbH
Lauteracher Weg 4
D-89160 Dornstadt-Tomerdingen

Telefon: +49 (0) 73 48 / 98 98-0
Telefax: +49 (0) 73 48 / 98 98-98
E-Mail: info@hilschergmbh.de
Internet: www.hilschergmbh.de

Über die Autobahn A8 von Stuttgart oder München kommend fahren Sie bis zur Ausfahrt Ulm-West.

Die Bundesstraße B10 fahren Sie dann Richtung Geislingen bis zur Ausfahrt Tomerdingen.



Qualität aus Erfahrung



Max Hilscher GmbH





CNC-Fräs- und Drehbearbeitung

- Groß- und Kleinserienfertigung
- Einzelteilfertigung
- Komplettbearbeitung durch Fräsen, Drehen, Schweißen, Montage, Gleitschleifen
- Oberflächenbeschichtung nach Kundenwunsch

Fräsbearbeitung:

- Bearbeitung mit bis zu 5 Achsen
- Programmerstellung und Datenübertragung mit CAD/CAM
- Arbeitsbereiche bis zu 2.140 x 1.020 x 760 mm

Drehbearbeitung:

- Durchmesserbereich von Ø 2,5 mm bis Ø 400 mm
- Werkstücklängen bis 1.500 mm

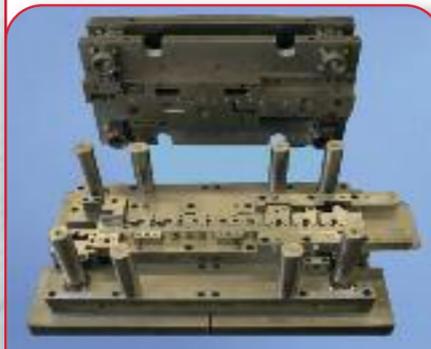


Werkzeugbau und Konstruktion

- Folgeverbundwerkzeuge
- Platinenschnittwerkzeuge
- Loch- und Biegewerkzeuge
- Bearbeitungsvorrichtungen
- Montagevorrichtungen
- Prüfvorrichtungen

Wir arbeiten mit:

- SolidWorks
- Daveg CADD 3-D
- SolidCAM
- MASTERCAM
- Peps



Blechbearbeitung

- Groß- und Kleinserienfertigung
- Stanz- und Laserteile
- Blechdicken von 0,1 bis 8,0 mm
- Laser- und Abkanteile bis 20 mm Blechdicke
- Komplettbearbeitung durch Schweißen, Fräsen, Gleitschleifen und Oberflächenbeschichtung nach Wunsch.



Schweißtechnik

- Groß- und Kleinserienfertigung
- Roboterschweißtechnik
- MIG/MAG - Blechdicken von 0,5 - 15,0 mm
- WIG - Blechdicken von 0,5 - 8,0 mm
- Punktschweißen
- Induktivlöten und Flammlöten
- Eigener Vorrichtungsbau
- Komplettbearbeitung mittels spanender Bearbeitung und Oberflächenbeschichtung



Drahterodierttechnik

- Komplett Stanz- u. Biegewerkzeuge
- Schneid- und Formeinsätze
- Musterteile, Platinen
- Bearbeitung nicht zerspanbarer Metalle
- Nachbearbeitung von Dreh- und Frästeilen auch aus beigestellten Kundenteilen
- Arbeitsbereich: 1.200 mm x 700 mm x 400 mm
- Schnitthöhe: max. 400 mm Verfahrwege:



Sondermaschinenbau

- Sie haben einen Ansprechpartner für alle Leistungen, von der Konstruktion bis zur Serienreife.



Textilmaschinenzubehör

- Fadenführer
- Ringel- und Teller-Fadenbremsen
- Fadenwächter
- Spulengatter
- Spulenhalter
- Hartkeramikteile

