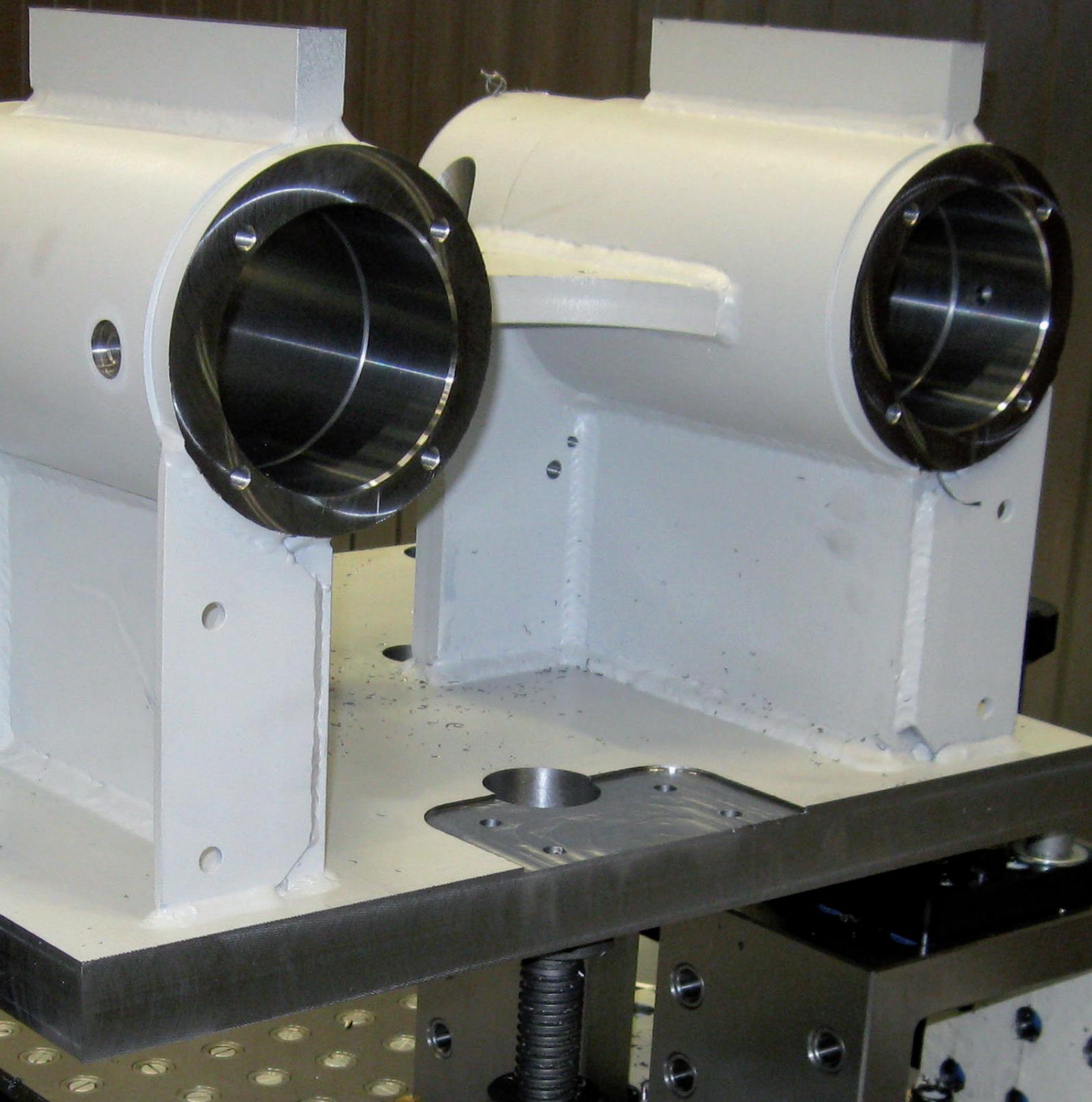


Auftragsfertigung in Schweizer Qualität





Inhalt

Auftragsfertigung aus einer Hand	3
Spanlose Bearbeitung	4
Mechanische Bearbeitung	5
Schlosserei	9
OberflächenCenter	11
Endverarbeitung	13
Zertifikate	14

Auftragsfertigung aus einer Hand

Die Nencki AG ist seit über siebenzig Jahren erfolgreich im Anlagen- und Fahrzeugbau tätig. Weitreichende Produktionsfähigkeiten bildeten stets die Grundlage unserer Geschäftstätigkeiten. Unser Unternehmen verfügt somit über grosse Produktionserfahrung und über ein Team von hoch qualifizierten Spezialisten. Hohe Qualität und grosse Flexibilität ermöglichen uns zuverlässige Auftragsfertigung von einzelnen Operationen bis zur kompletten Herstellung von Bauteilen anzubieten.

Ihr Nutzen:

- Kompetente und effiziente Projektabwicklung
- Umfassende Messmöglichkeiten
- Gut ausgebildetes, kompetentes Team
- Kurze Reaktionszeit
- Verlässliche Lieferzeiten
- Grosses Know-how einer Firma mit Tradition

Durch unsere kompetente Beratung können wir mit Ihnen das optimale Fertigungsverfahren definieren.

Die Leistungen umfassen:

- Laserschneiden, Abkanten
- Drehen
- Tieflochbohren
- Rundschleifen
- Honen
- Fräsen / Bohren
- Schweissen (Stahl, Edelstahl, Aluminium)
- Sandstrahlen, Lackieren
- Montieren

Laserschneiden Rationelle Produktion



Effizienz und Flexibilität sind wesentliche Erfolgsfaktoren für die industrielle Produktion. Unser Ziel ist es deshalb, gemeinsam mit Ihnen wirtschaftliche Lösungen zu erarbeiten und mit höchster Qualität genau das umzusetzen, was Sie wirklich benötigen.

Unsere Ausgangsmaterialien sind Blechtafeln und Metallprofile aus Stahl, Aluminium oder Chromstahl. Diese verarbeiten wir zu hochwertigen Endprodukten, Halbfabrikaten oder Baugruppen.

Technische Daten

Wir bearbeiten präzise Stahlblech, Chromstahl und Aluminium in folgenden maximalen Dimensionen:

- Stahlblech bis 2'000 x 4'000 x 25 mm
- Chromstahl bis 2'000 x 4'000 x 20 mm
- Aluminium bis 2'000 x 4'000 x 12 mm

Unsere Laserschneidanlage erlaubt ein hohes Mass an Flexibilität und Wirtschaftlichkeit.

Umformen und Abkanten Lösungen in Blech und Metall



Unsere CNC-Abkantpressen mit einer maximalen Presskraft von 320 Tonnen und unsere Rundbiegemaschine sind speziell für eine individuelle Auftragsbearbeitung ausgelegt.

Technische Daten

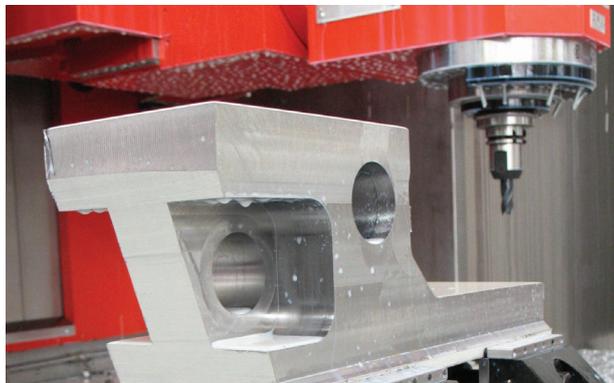
Abkanten

- Stahlblech bis 4'000 mm, bis 10 mm Dicke
bis 3'500 mm, bis 12 mm Dicke
bis 2'000 mm, bis 15 mm Dicke
- Chromstahl bis 4'000 mm, bis 8 mm Dicke
bis 3'000 mm, bis 10 mm Dicke
bis 2'000 mm, bis 12 mm Dicke
- Aluminium bis 4'000 mm, bis 8 mm Dicke

Rundbiegen

- Stahlblech bis 1'000 mm, bis 2,5 mm Dicke
- Chromstahl bis 1'000 mm, bis 2 mm Dicke
- Aluminium bis 1'000 mm, bis 4 mm Dicke

Bearbeitungszenter Matec-30 HV Fahrständer Bearbeitungszenter



5-Seitenbearbeitung für Mittel- und Grossteile

Die Maschine ist mit einem stufenlos verstellbaren Schwenkkopf ausgestattet. Der CNC-Rundtisch $\varnothing 1000$ mm, in Verbindung mit dem Schwenkkopf, erlaubt uns die 5-Seiten- oder 3D-Bearbeitung von Werkstücken. Die grosse X-Achse 5000mm und der um 105° nach beiden Seiten schwenkbare Kopf sind ideal für die Mehrseitenbearbeitung langer Profile oder Wellen, auch in Mehrfachspannung.



Technische Daten

Längs (X)	5'000 mm	Schenkkopf	+/- 105°
Quer (Y)	1'000 mm	vertikaler Schwenktisch	$\varnothing 1'000$ mm
Vertikal /Z)	1'000 mm	Pendelbearbeitung	
Steuerung	Heidenhain iTNC-530		
Hauptspindel	12'000 U/Min.		

Bearbeitungszenter Victor VC-A110 und VC55 Vertikal-Bearbeitungszenter



4-Achsenbearbeitung für Mittel- und Kleinteile

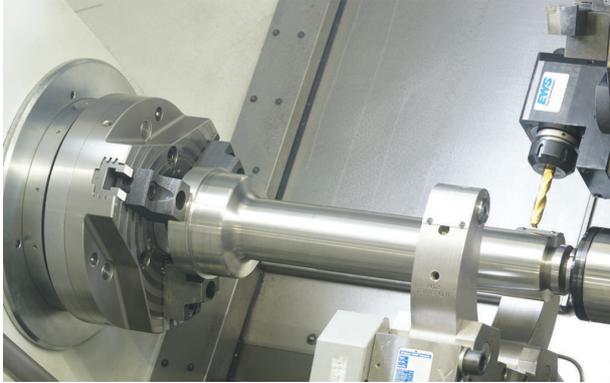
Die Victor VC-A110 und VC55 sind kompakte Vertikal-Bearbeitungszenter, welche mit einer gesteuerten und angetriebenen 4-Achse ausgerüstet sind. Mit dieser 4-Achse, welche einen Aufnahmeflansch von $\varnothing 320$ mm aufweist, können wir komplexe Fertigungsteile mit sehr wenig Aufspannungen bearbeiten. Mit der Rasterplatte 1400 x 550 mm, welche eine Einteilung von 50 mm mit M16 aufweist, können wir jedes für die Maschine mögliche Fertigungsteil spannen und bearbeiten.



Technische Daten

	VC-A110	VC55
Längs (X)	1'100 mm	550 mm
Quer (Y)	600 mm	460 mm
Vertikal (Z)	560 mm	460 mm
Steuerung	Fanuc 18i-MB	Fanuc 21i-MB
Hauptspindel	12'000 U/Min.	8'000 U/Min.

CNC-Drehen Vom Einzelstück bis zur Serie



Die rotative Bearbeitung ist eine unserer Kernkompetenzen. Auf unseren CNC-Drehmaschinen sind wir für alle Arten von Drehteilen eingerichtet. Mit angetriebenen Werkzeugen bieten wir Ihnen eine effiziente und qualitativ hochwertige Leistung. Wir bearbeiten Einzelstücke und Serien. Wir bieten Ihnen ebenfalls die Möglichkeit, Ihre Teile bei uns auf Abruf oder mit einem Rahmenvertrag zu bestellen. Wir beschaffen gemäss Ihren Angaben das Rohmaterial oder Sie stellen uns dieses zu.



Technische Daten

Durchmesser	bis 610mm
Mit Lünette	bis 310mm
Längen	bis 3'450mm

Aussenschleifen Hohe Mass- und Formgenauigkeit



Mit dem Schleifen geben wir Ihren Bauteilen die von Ihnen gewünschte Oberflächenrauheit. Die Bezeichnungen Ra, Rmax, Rt und Rz, sind uns keine Fremdwörter. Unsere Maschinen sind für Einzelstücke aber auch für Serien geeignet.

Mit unserem Rundschleifen komplettieren wir unsere Dienstleistung zum Drehen, Tieflochbohren und Honen.



Technische Daten

Durchmesser	bis 320mm
Längen	bis 4'325mm

Tieflochbohren Know-How seit über 70 Jahren



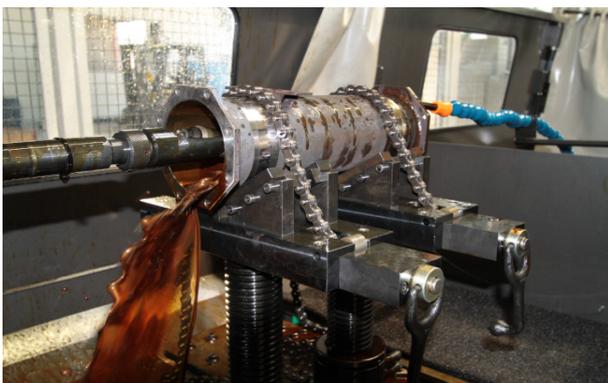
Auf unserer Tieflochbohrmaschine können wir Vollbohren, Kernbohren und Aufbohren. Die Bohrung muss zentrisch im Werkstück sein. Das maximale Stückgewicht beträgt 2t. Wir bohren (vorhandenes Werkzeug vorausgesetzt) alle Innendurchmesser zwischen \varnothing 25mm und \varnothing 170mm. Die Tieflochbohrmaschine bohrt 0.05-0.1 mm Rundlauf pro 100mm Bohrtiefe bei mittig gebohrten, rotationssymmetrischen Bauteilen im gegenläufigen Bohrverfahren.



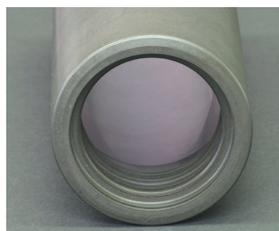
Technische Daten

Durchmesser	25 bis 170 mm
Längen	bis 3'500 mm
Maximaler Teiledurchmesser	620 mm

Honen Der Kreuzschliff für Zylinderrohre



Wir verfügen über eine horizontale Honmaschine, mit welcher Innendurchmesser-Passungen ab H7 (in Ausnahmefällen auch H6) gehont werden können. Die Oberflächenqualität beträgt im Standard Ra 0.4 μ m. Das maximale Stückgewicht beträgt 2t. Ziel ist die Verbesserung der Mass- und Formgenauigkeit. Ausserdem sollen die tribologischen Eigenschaften positiv beeinflusst werden. Grundsätzlich können Innendurchmesser von \varnothing 25mm bis maximal \varnothing 400mm bearbeitet werden.



Technische Daten

Durchmesser	25 bis 400 mm
Längen	bis 4'000 mm
Maximaler Teiledurchmesser	650 mm

Maschinenliste Auftragsfertigung

Kategorie	Maschine	Arbeitsbereich
Honen	Sonnen HTS-124-040	Bohrungen \varnothing 25 - 400 mm \times 4000 mm, maximaler Aussendurchmesser 650 mm, Stückgewicht bis 2'000 kg.
Tieflochbohren	VDF B 3SN	Bohrungen von \varnothing 25 - 170 mm \times 3'500 mm, maximaler Spanndurchmesser 440 mm, maximaler Durchmesser Eintrittseite 330 mm, maximaler Aussendurchmesser 625 mm, Stückgewicht bis 2'000 kg.
Rundscheifen konventionell	Kellenberger 1500 R	Aussenrundscheifen (zwischen Spitzen): Von \varnothing 5 - 180 mm \times 1'500 mm, maximaler Spanndurchmesser 250 mm.
	Cincinnati	Aussen: Von \varnothing 30 - 320 mm \times 4'325 mm, Stückgewicht max. 1'200 kg.
Bearbeitungszenter	Fahrständer-BAZ Matec 30HV	X = 5'000 mm, Y = 1'000 mm, Z = 1'000 mm, Schwenkkopf +/- 105°, Rundtisch \varnothing 1'000, Werkzeugmagazin: 96, Pendelbearbeitung: 2x X = 2'100, Steuerung: Heidenhain iTNC-530.
	Vertikal-BAZ Victor VC-A110	X = 1'100 mm, Y = 600 mm, Z = 560 mm, 4. Achse NC-Rundtisch horizontal mit Reitstock, Steuerung: Fanuc 18i-MB.
	Vertikal-BAZ Victor VC-55	X = 550 mm, Y = 460 mm, Z = 460 mm, Steuerung: Fanuc 21i-MB, Stückgewicht bis 300 kg.
Drehen CNC	Emco Maxxturn 110	Bis \varnothing 610 mm (mit Lünette bis \varnothing 310 mm) \times 3'450 mm, angetriebene radiale und achsiale Werkzeuge.
	Gildemeister CTX620	Bis \varnothing 420 mm (mit Lünette bis \varnothing 245 mm) \times 2'000 mm, angetriebene radiale und achsiale Werkzeuge.
	Emcoturn E65	Bis \varnothing 310 mm \times 680 mm, angetriebene radiale und achsiale Werkzeuge.
Drehen konventionell	VDF V 5 K	Bis \varnothing 680 mm (über Schlitten bis \varnothing 420 mm) \times 5'000 mm.
	Oerlikon DA-U	Bis \varnothing 490 mm (über Schlitten bis \varnothing 290 mm) \times 1'400 mm.
	Diverse	Diverse weitere konventionelle Drehmaschinen.
Bohren	Fehlmann Picomax 51 AC	Tischgrösse 450 \times 260 mm, PICOMAX 51 AC Steuerung Haidenhain ND 780.
	Diverse	Diverse weitere konventionelle Bohrmaschinen.
Fräsen konventionell	Reiden Universal	X = 1'200 mm, Y = 750 mm, Z = 430 mm.
	Diverse	Diverse weitere konventionelle Fräsmaschinen.
Schweisroboter	Motoman UP20M Roboter Leipold LSQ4 Leistung: 500A	Gewicht bis 5 t, Länge bis 6.5 m, Wendetisch: 360° drehbar max. \varnothing 2'200 mm.



Gute Qualität bei hoher Flexibilität Klein- und Grossteile

In unserer Schlosserei fertigen wir von einfachen Konstruktionen über komplexe Maschinenkomponenten bis hin zu schweren Schweisskonstruktionen alles an - sauber und massgenau! Unsere erfahrenen Anlagen- und Apparatebauer mit Schweisserprüfung nach EN ISO 9606-1 verarbeiten Ihre Teile aus Baustahl, Aluminium sowie Edelstahl mit allen gängigen Schweissverfahren (MAG, MIG, TIG, WIG).

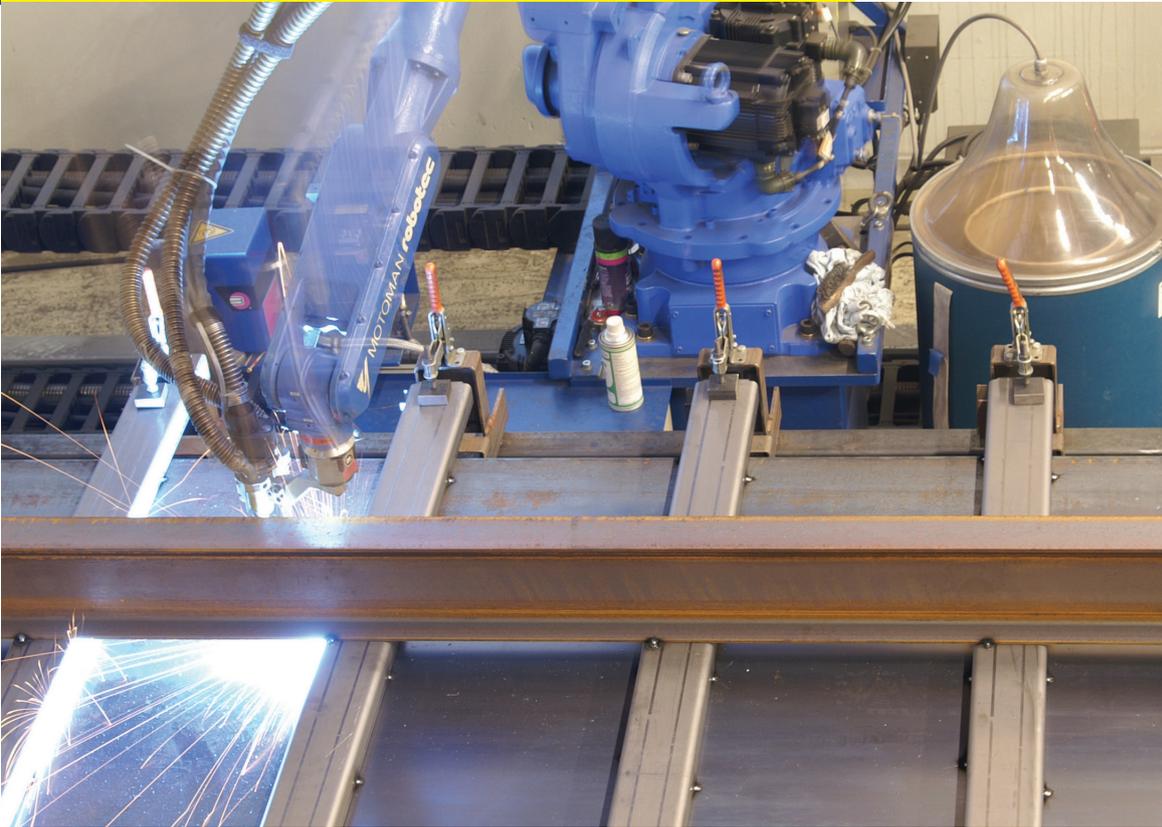
Im Schweißen von tragenden Bauteilen und Bausätzen für Stahltragwerke bis EXC2, sowie Schienenfahrzeugen- und Fahrzeugteilen, sind wir nach EN1090 und SN EN 15085 zertifiziert.

3D Arbeits- und Schweisstisch

Wir verfügen über mehrere Demmeler-Schweisstische mit 100mm Raster/Tischgrösse 3000x 1500mm und beidseitiger Verlängerung auf 4500mm.

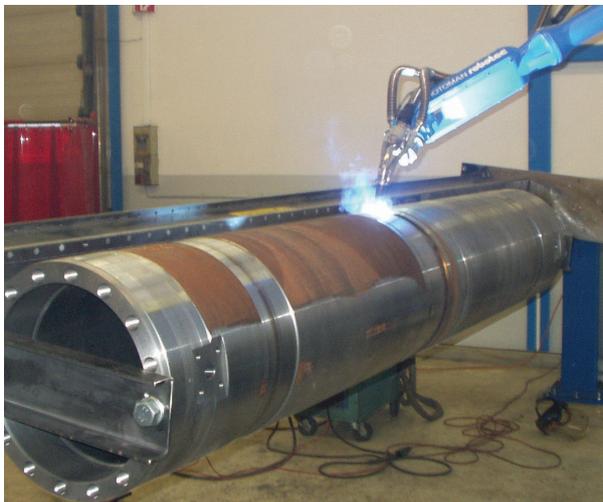
Das modulare Konzept mit dem Lochrastersystem von Demmeler bietet uns die Möglichkeit, in kürzester Zeit sehr komplexe und genaue Vorrichtungen aufzubauen. Dieses Konzept können wir sowohl bei Einzelstücken als auch bei Serienteilen mit hoher Reproduzierbarkeit einsetzen.





Qualität in Serie Schweisssroboter

Unsere Roboterschweissanlage erlaubt uns, kleine und grosse Bauteile mit hohen Qualitätsanforderungen im MIG/MAG Verfahren zu schweissen. Wir schweissen Bauteile bis zu einem Gewicht von 5t und einer Länge bis zu 6.50m.



Ihre Vorteile

- Ab Kleinserien von 10 Stück, kann eine wesentlich bessere Schweißnahtqualität erreicht werden.
- Beim Roboterschweissen haben wir die Möglichkeit, die Prozessparameter zu überwachen. Damit kann eine hohe Qualität garantiert werden.
- Weiter können wir durch das Schweißen mit Robotern die Bearbeitungszeit der Bauteile reduzieren.
- Ausserdem werden durch die bessere Schweißqualität und durch das spritzerfreie Schweissverfahren die Zeiten der Nacharbeit reduziert.

Technische Daten

Typ Motoman UP20M mit Wendetisch
Roboter Leipold LSQ4 500A
Länge 6500 mm x Breite 2'500 mm
360° drehbar max ø 2'200 mm
Max. Ladegewicht 5'000 kg

OberflächenCenter Sandstrahlen

Guter Korrosionsschutz ist nicht nur eine Frage der Optik, es fängt bereits beim Untergrund an. Einen sauberen Untergrund für eine gute Haftung sind die beste Voraussetzung für einen optimalen Korrosionsschutz.

Haben sie Teile zum Lackieren? Wir verfügen über diverse Möglichkeiten.

Wir bearbeiten diverse Materialien wie z.B. Stahl, Aluminium, verzinkte Ware, Buntmetalle und Holz.

Im Speziellen bieten wir das Kugelstrahlen an

Das Kugelstrahlen wird erfolgreich bei Versagensmechanismen wie z.B. Ermüdung, Reibverschleiss und Spannungsrisskorrosion eingesetzt.



Strahlkabine 1

Länge:	13m
Breite:	4m
Höhe:	4,5m
Traglast Boden:	10t



Strahlkabine 2

Halbautomatische Strahlanlage für Kleinteile.

Traglast pro Wagen: 500 kg.

OberflächenCenter Lackieren

Wir lackieren gemäss Kundenwunsch

Mit unserer Lackiererei runden wir unser Angebot ab. Wir garantieren Oberflächen, die den Wert Ihrer Produkte optimal unterstreichen und den Praxisanforderungen – Schutz gegen Nässe, chemische Einflüsse, Hitze, Kälte, sowie gegen Abnutzung durch ständigen Gebrauch, in jedem Fall gerecht werden.

In unserer Lackiererei können nahezu alle gängigen Nasslacke, in allen möglichen Farbqualitäten und Farbtönen, ob alt oder neu, verarbeitet werden. Der Farblieferant spielt keine Rolle. Fragen Sie uns, wir sind für Sie da.

Ob RAL, NCS oder andere Farbtöne, kein Problem, mit unserer Mischanlage ist fast alles möglich.



Lackierkabine 1

Länge:	18 m
Breite:	4 m
Höhe:	4,5 m
Traglast Boden:	20 t



Lackierkabine 2

Länge:	12 m
Breite:	3 m
Höhe:	3 m
Traglast pro Gehänge:	200 kg
Traglast Boden:	20 t

Baugruppenmontage Module und Gesamtsysteme

In unserer Montageabteilung werden aus Einzelteilen Baugruppen oder gesamte Anlagen nach Kundenwunsch mechanisch, elektrisch und hydraulisch zusammengebaut, in Betrieb genommen, getestet und geprüft. Durch die direkte Zulieferung aus unseren Kompetenzzentren (Engineering, Blechbearbeitung, mechanische Bearbeitung, Schweißen, Oberflächenbehandlung, Elektrowerkstatt) sind kurze Zulieferwege und Flexibilität gewährleistet. Unsere Einkaufsabteilung beschafft nicht selbst produzierte Komponenten rasch und zu guten Konditionen.



Ammann Schweiz AG, Langenthal,
Komponenten Spritzbetonanlage



Sucotec AG, Langenthal, CVD Anlage

Zu den Maschinen und Anlagen, die bei Nencki gefertigt werden, benötigt es auch Steuerungen, Schaltschränke und Verteilerkästen. Diese werden, je nach Anforderungen und Kundenwunsch, in verschiedenen Ausführungen hergestellt.



Zertifikate Qualitätssicherung / Messtechnik

In unserer Dienstleistung ist Qualität eine Selbstverständlichkeit. Die starke Kundenorientierung und der hohe Qualitätsstandard werden durch die Zertifizierung ISO 9001: 2015 seit 2018 unterstrichen.

Die Messtechnologie ist ein entscheidender Faktor, wenn es darum geht, konstante Produktqualität, Prozessoptimierung, Sicherheit und Umweltschutz zu erreichen.

Einhaltung der Normvorgaben ist der Geschäftsleitung und allen Mitarbeitern ein zentrales Anliegen.

Sämtliche Teile werden vor Auslieferung einer Qualitätskontrolle unterzogen. Wir sind mit den nötigen Messmitteln ausgestattet und können bei Bedarf auch Messprotokolle beilegen.

Für alle thermischen Oberflächenbehandlungen und Veredelungen arbeiten wir mit ausgewählten Partnern zusammen. Unsere Prozesse sind alle nach ISO-9001: 2015 zertifiziert.

ZERTIFIKAT
Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach EN 15085-2

Dem Betrieb **Nencki AG**
Aarwangenstrasse 90
4901 Langenthal
Schweiz

wird bescheinigt, dass er geeignet ist Schweißarbeiten auszuführen für den Geltungsbereich der:
Zertifizierungsstufe CL1 nach EN 15085-2

Anwendungsbereich: + Herstellung und Arbeiten an Bauteilen und Komponenten im Bereich Schienenfahrzeuge und Sonderfahrzeuge, inkl. Konstruktion

Schweißprozess nach EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15088	Abmessungen	Bemerkungen
135	1.2	t = 2 mm	FW
	2.2	t = 3 - 10 mm	BW
	1.2	Ø = 150 mm	BW
	1.2	t = 3 - 80 mm	BW
141	8.1	t = 2 - 8 mm	BW
	1.2	t = 7,6 - 30 mm	BW

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Nicola Morfini (IWE) [extern] geb.: 08.05.1972
gleichberechtigter Vertreter: -
Vertreter: siehe Rückseite
Zertifikat Nr.: SVS/15085/CL1/17.1/1/15
Gültigkeitszeitraum: vom 15.04.2018 bis 14.04.2021
Ausgestellt am: 11.04.2018
Auditor: WILKE
Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)

1 von 2

Zertifikat

Die Zertifizierungsstelle von Swiss Safety Center AG bescheinigt, dass die Firma

Nencki AG
(Nencki SA) (Nencki Ltd)
Aarwangenstrasse 90
CH-4901 Langenthal

für den Geltungsbereich

Entwicklung, Herstellung und weltweiter Vertrieb von Maschinen, Ausrüstungen und Anlagen für den Schienenverkehr, das Transportwesen und die Entsorgung

ein Qualitätsmanagementsystem erfolgreich anwendet nach

ISO 9001:2015

Registriernummer: 06-133-091
Erstzertifizierung: 05.05.2006
Rezertifizierung: 15.05.2018
Gültig bis: 04.05.2021

Heinrich A. Bieler
Leiter der Zertifizierungsstelle
Wallisellen, 15.05.2018
Swiss Safety Center AG, Certifications
Richtstrasse 15, CH-8304 Wallisellen
Ein Unternehmen der SVT-Gruppe, Mitglied des VdTÜV

ZERTIFIKAT

Konformität der werkeigenen Produktionskontrolle
2442-CPR-1090-1.00225.SVS.2019.001

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC2 nach EN 1090-2

Verwendungszweck für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken

CE-Kennzeichnungsmethode ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011

hergestellt durch oder für

Hersteller **Nencki AG**
Aarwangenstrasse 90
4901 Langenthal
Schweiz

Herstellwerk Nencki AG
Aarwangenstrasse 90
4901 Langenthal
Schweiz

Bestätigung Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm **EN 1090-1:2009+A1:2011** entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werkeigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Datum der Erstaussstellung 11.04.2019

Nächstes Überwachungsaudit 17.03.2020

Gültigkeitsdauer Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkeigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.

Bemerkungen siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum Basel, 11.04.2019
D. Wilke

Schweizerischer Verein für Schweißtechnik, St. Alban-Rheinweg 222, 4052 Basel, Schweiz, <http://www.svsxass.ch>



Nencki AG
Aarwangenstrasse 90
CH-4901 Langenthal, Schweiz
Telefon: +41 (0)62 919 93 93
Fax: +41 (0)62 919 93 90
E-Mail: info@nencki.ch
www.nencki.ch

