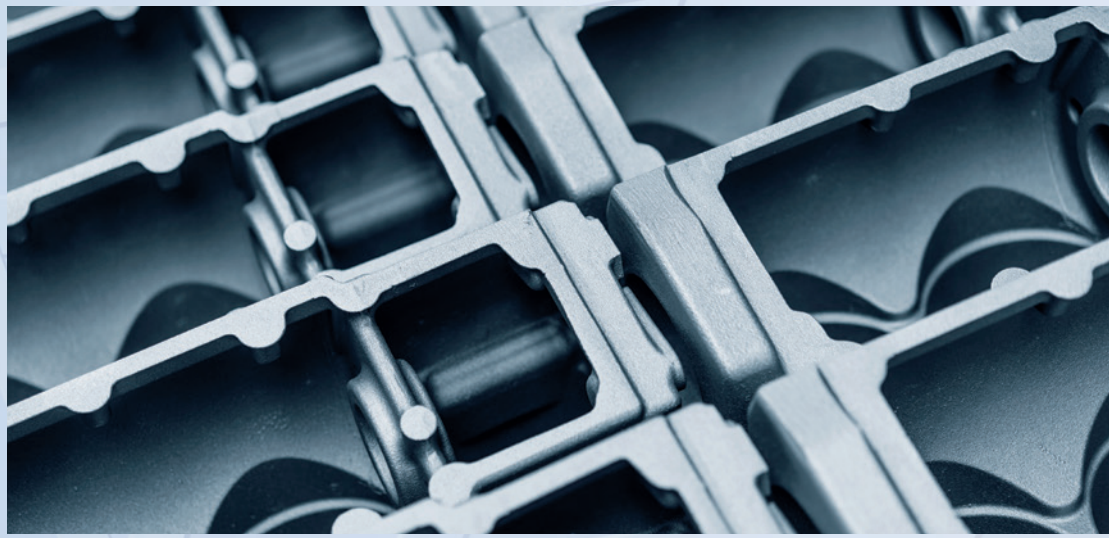
AGVS

Aluminium Werke GmbH Villingen









Fortschritt formen

Shaping progress

Inhaltsverzeichnis

4-5 .....An der Seite unserer Kunden
6-7 .....Tradition seit 1928
8 .....Unser Leistungsspektrum
9 .....Schmelzerei für Legierungsvielfalt
10-11 .....Kernkompetenz Kernmacherei
12-15 .....Sandguss Maschinenformerei
16-17 .....Sandguss Handformerei
18-19 .....Best Practice – Innovation
20-21 .....Niederdruck-Kokillenguss
22-23 .....Management mit System
24-31 .....Unsere Partner

Contents

4-5 .....Alongside our customers
6-7 .....Tradition since 1928
8 .....Our service scope
9 .....Smelter for wide-ranging alloys
10-11 .....Core competence: core moulding
12-15 .....Sand casting machine moulding
16-17 .....Sand casting hand moulding
18-19 .....Best Practice – Innovation
20-21 .....Low pressure die casting
22-23 .....Management with system
24-31 .....Our partners









An der Seite unserer Kunden

Die AGVS Aluminium Werke GmbH Villingen – kurz AGVS – ist ein europaweit führender Hersteller von Aluminium-Sandguss und Niederdruck-Kokillengussprodukten. Unsere Kunden stammen aus Automobil- und Automobilzuliefererindustrie, Maschinen- und Motorenbau, Energieindustrie und Bauwirtschaft. Namhafte Unternehmen wie Daimler, Liebherr, MAN oder Mercedes AMG, MTU, Siemens, Trumpf, Voith, ZF oder Ziegler vertrauen zum Teil schon seit Jahrzehnten auf uns. Und das aus guten Gründen.

Wir kennen die Branchen und Märkte unserer Kunden. Mit fachlicher Kompetenz unterstützen wir Unternehmen von der Konstruktion über die Werkstoffauswahl und Produktentstehung bis zur Serienfertigung. Gussprodukte aus Villingen sind weltweit im Einsatz und überzeugen durch Qualität. Auf modernen Fertigungsanlagen produzieren wir Serienteile und Einzelteile in nahezu allen Gewichtsgruppen, vor allem aber kernintensive und komplexe Gussteile.

Die Anforderungen unserer Kunden heute und in Zukunft sind für uns der entscheidende Maßstab. Danach richten wir unser Unternehmen aus. Unsere Geschichte und unsere Erfahrungen weisen uns den Weg.



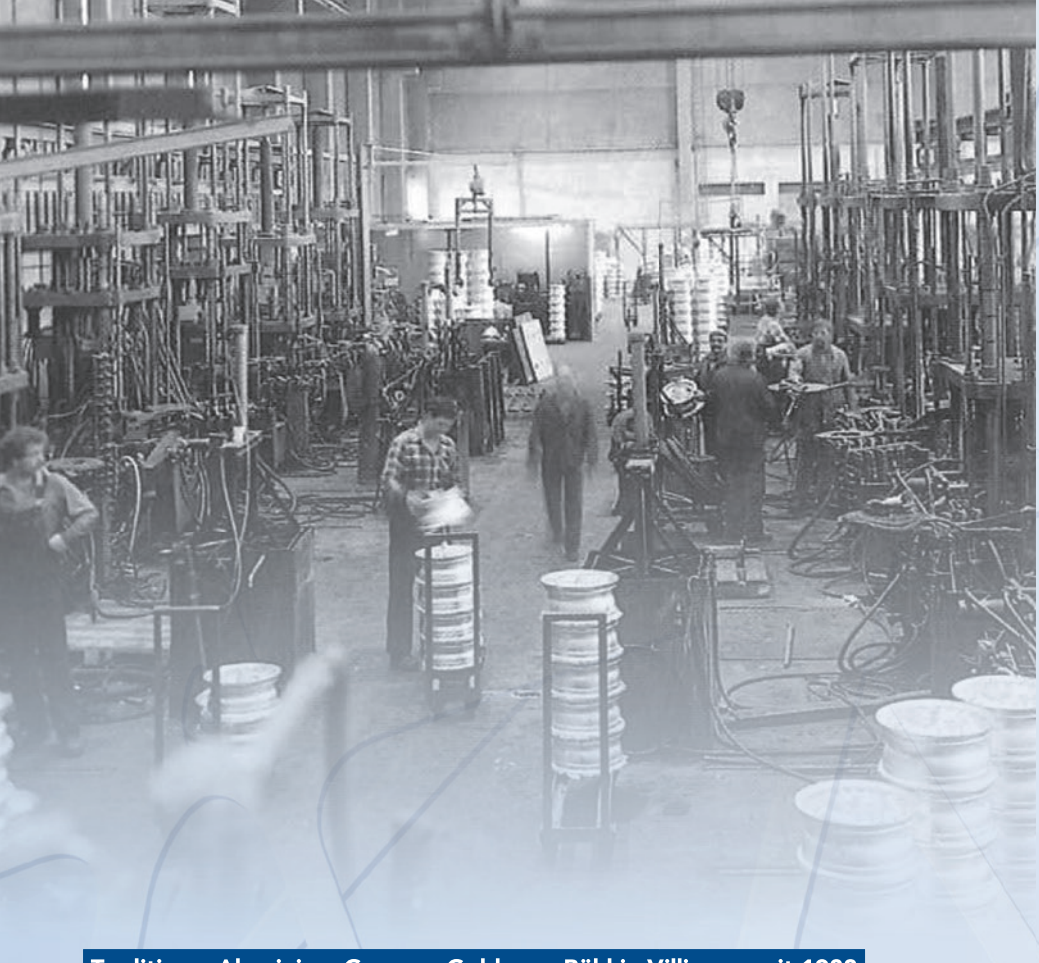


Alongside our customers

The AGVS Aluminium Werke GmbH Villingen company – or AGVS for short – is a leading Europe-wide manufacturer of sand casted aluminium and low pressure die cast products, with customers from the automotive, automotive supply, mechanical engineering, engine building, energy and construction industries. Reputable companies such as Daimler, Liebherr, MAN or Mercedes AMG, MTU, Siemens, Trumpf, Voith, ZF or Ziegler to name but a few, are just some of those who trust us for decades. And with good reason.

We know the industries and markets of our customers inside out. We leverage professional competence to support construction industry companies in areas from material selection and product development right up to serial production. Cast products from Villingen achieve convincing quality, which has earned them a worldwide customer base. We use the latest production facilities to manufacture serial and individual parts covering virtually the entire weight range, although retaining a focus on core-intensive and complex cast parts.

Our top priority, now and in future, remains the requirements of our customers, which underpins our corporate approach. Our history and our experiences point us in the right direction going forward.





Tradition – Aluminium-Guss am Goldenen Bühl in Villingen seit 1928

Wie alles begann

1928: Übernahme eines stillgelegten Kaltwalzwerkes durch die Aluminium-Gießerei Singen GmbH

1929: Umfirmierung des Unternehmens in Vereinigte Aluminium-Gießerei Singen-Teningen GmbH
Beginn der Produktion von Aluminium-Sandguss und Kokillenguss

1957: Umfirmierung in AGV Aluminium-Gießerei Villingen GmbH
Übernahme durch die Bizerba-Gruppe Balingen
325 Mitarbeiter/innen produzieren 1.000 Tonnen Guss/Jahr

Bewegte Jahrzehnte im Zeichen der Automobilindustrie

1960: Aufnahme der Druckgussproduktion

1970: Einführung des Niederdruckgusses für die Herstellung von Aluminiumrädern

1985: Etablierung im internationalen Wettbewerb
Kapazitätsausweitung auf 15.000 Tonnen Guss/Jahr

1989: Verkauf der AGV an die Austria Metall AG (AMAG)

1994: Die AGV meldet Konkurs an, eine Unternehmensfortführung scheitert

Neubeginn mit Erfahrung und Flexibilität

1995: Management-Buy-Out durch ehemalige Mitarbeiter der AGV
Gründung der AGVS Aluminium Werke GmbH Villingen mit Schwerpunkt Sandguss

2003: Inbetriebnahme der neuen Heinrich Wagner Sinto Großformanlage

2010: Inbetriebnahme der ersten Niederdruck-Kokillengießmaschine

2012: Standortsicherung durch Kauf des gesamten Firmengeländes
Gründung der AGVS Industriepark GmbH als Immobilienverwaltung des 60.000 m² Areals

Heute: Etablierte Branchengröße im Sandguss

- Mehr als 200 qualifizierte Mitarbeiter/innen in Produktion und Verwaltung
- Produktionskapazität: 5.000 Tonnen Guss/Jahr
- Zertifizierungen: ISO/TS 16949, DIN EN ISO 50001, DIN EN ISO 14001





Tradition – Aluminium casting from the Goldenen Bühl in Villingen since 1928

How it all started

1928: *An abandoned cold rolling mill is taken over by Aluminium-Gießerei Singen GmbH*

1929: *Company renamed Vereinigte Aluminium-Gießerei Singen-Teningen GmbH*
Production of sand casted aluminium and die casting gets underway

1957: *Company renamed AGV Aluminium-Gießerei Villingen GmbH*
Takeover by the Bizerba Group in Balingen
325 employees produce 1,000 tons of casting products per year

Eventful decades which were shaped by the automotive industry

1960: *Commencement of die casting production*

1970: *Introduction of low pressure die casting to manufacture aluminium wheels*

1985: *Establishes its presence in international competition*
Capacity expanded to 15,000 tons of casting products per year.

1989: *Sale of AGV to Austria Metall AG (AMAG)*

1994: *AGV files for bankruptcy and attempts to continue the company fail.*

Restarting with experience and flexibility

1995: *Management buy-out by former AGV employees*
Founding of AGVS Aluminium Werke GmbH Villingen, focusing on sand casted products

2003: *The new Heinrich Wagner Sinto large scale moulding facility goes into operation*

2010: *The first low pressure die casting machine goes into operation*

2012: *Location safeguarded following purchase of the entire company premises*
Founding of AGVS Industriepark GmbH as a property management entity responsible for an area of 60,000 m²

Today: An established presence in the Sand casting industry

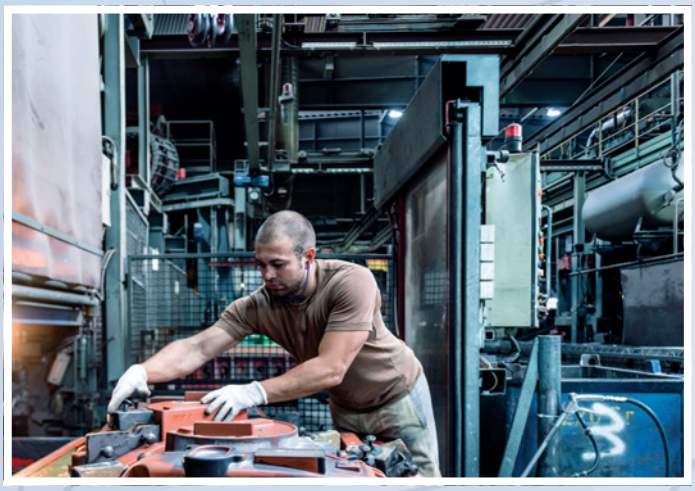
- *More than 200 qualified employees in production and administration departments*
- *Production capacity: 5,000 tons of casting products per year*
- *Certifications: ISO/TS 16949, DIN EN ISO 50001, DIN EN ISO 14001*



Unser Leistungsspektrum

Sandguss Maschinenformerei:

- Zwei automatische Formanlagen
- Kernintensive Gussteile bis zu 120 kg Stückgewicht
- Mechanische Bearbeitung und Montage



Sandguss Handformerei:

- Kernintensive Gussteile bis 1.000 kg Stückgewicht
- Fertigung in Wasserglas-gebundenen Formen
- Große Gestaltungsfreiräume für Bauteilkonstruktion (Kernblockverfahren)
- Mechanische Bearbeitung und Montage

Niederdruck-Kokillenguss:

- Gussteile bis 50 kg Stückgewicht
- Automatisierte Fertigung
- Mechanische Bearbeitung und Montage



Our service scope

Sand casting machine moulding:

- *Two automatic moulding lines*
- *Core-intensive cast parts, each weighing up to 120 kg*
- *Mechanical machining and assembly*



Sand casting hand moulding:

- *Core-intensive cast parts each weighing up to 1,000 kg*
- *Production with water glass bonded moulds*
- *Exceptional design freedom when constructing components (core block method)*
- *Mechanical machining and assembly*

Low pressure die casting:

- *Cast parts each weighing up to 50 kg*
- *Automated production*
- *Mechanical machining and assembly*

Schmelzerei für Legierungsvielfalt

Mit zwei Vorschmelzöfen und neun Kipptiegelöfen verfügt unsere Schmelzerei über große Kapazitäten. Bis zu 50 Tonnen Flüssigaluminium täglich können der Maschinenformerei, der Handformerei und der Niederdruckgießerei zur Weiterverarbeitung zur Verfügung gestellt werden. Dabei muss die Aluminiumschmelze hohe Qualitätsstandards erfüllen. Die kontinuierliche Überwachung der detaillierten Legierungsanforderungen erfolgt durch unsere Mitarbeiter/innen vor Ort im eigenen Labor.

Smelter for wide ranging alloys

Two pre-melting furnaces and nine of the tilting crucible variety underline the generous capacity of our smelter, which can produce up to 50 tons of molten aluminium daily for machine or hand moulding and a low pressure foundry for further processing, all of which must meet the highest quality standards. Our employees, operating from a dedicated on-site laboratory, engage in continual monitoring of the detailed alloy requirements.







Kernmacherei als Kernkompetenz

Um den immer schneller wechselnden Anforderungen der Märkte gerecht zu werden, brauchen unsere Kunden Partner, die ihre Fertigungskapazitäten der rasanten Entwicklung anpassen. Durch unsere Fokussierung auf kernintensiven Guss war der Ausbau der Kernmacherei eine wichtige Weichenstellung.

Heute produzieren wir mit insgesamt 15 Kernschießmaschinen hohe Stückzahlen. Die technische Vielfalt der Anlagen von fünf bis 120 Liter Volumen ermöglicht ein außergewöhnlich umfangreiches Teilespektrum. Mit moderner Kerntechnik und unserer Erfahrung realisieren wir hochkomplexe Formen.





Core shop as a core competence

To keep pace with market requirements changing at an ever-soaring rate, our customers need partners with production capacities that can respond to breakneck developments. Our focus on core-intensive casting thus proved a crucial step in setting up the core shop.

Today, deploying a total of 15 core feed machines, we achieve high rates of unit production. Thanks to the technical versatility of the installed machinery, accommodating volumes from 5 to 120 litres, an exceptionally comprehensive range of end parts can be produced. We leverage the latest core technology and our own experience to produce highly complex moulds.

Sandguss Maschinenformerei - Fertigungseffizienz für Serien

Im maschinengeformten Sandguss fertigen wir auf zwei automatischen Formanlagen vor allem kernintensive Gussteile.

Anlage 1 – Heinrich Wagner Sinto (HWS)

Formkasten (LxBxH):	700x550x400 mm
Stückgewicht:	bis 30 kg
Durchlaufleistung:	50 Formkästen/Stunde
Fertigungskapazität:	250.000 Formkästen/Jahr

Anlage 2 – Heinrich Wagner Sinto (HWS)

Formkasten (LxBxH):	1400x1050x800 mm
Stückgewicht:	bis 120 kg
Durchlaufleistung:	20 Formkästen/Stunde
Fertigungskapazität:	100.000 Formkästen/Jahr

Sand casting machine moulding – efficient serial production

As for machine moulded sand casted products, we use two automatic moulding lines and focus on producing core intensive cast parts.

Plant 1 – Heinrich Wagner Sinto (HWS)

Moulding box (LxWxH):	*700x550x400 mm*
Unit weight:	*Up to 30 kg*
Throughput:	*50 moulding boxes/hour*
Production capacity:	*250,000 moulding boxes/year*

Plant 2 – Heinrich Wagner Sinto (HWS)

Moulding box (LxWxH):	*1400x1050x800 mm*
Unit weight:	*Up to 120 kg*
Throughput:	*20 moulding boxes/hour*
Production capacity:	*100,000 moulding boxes/year*

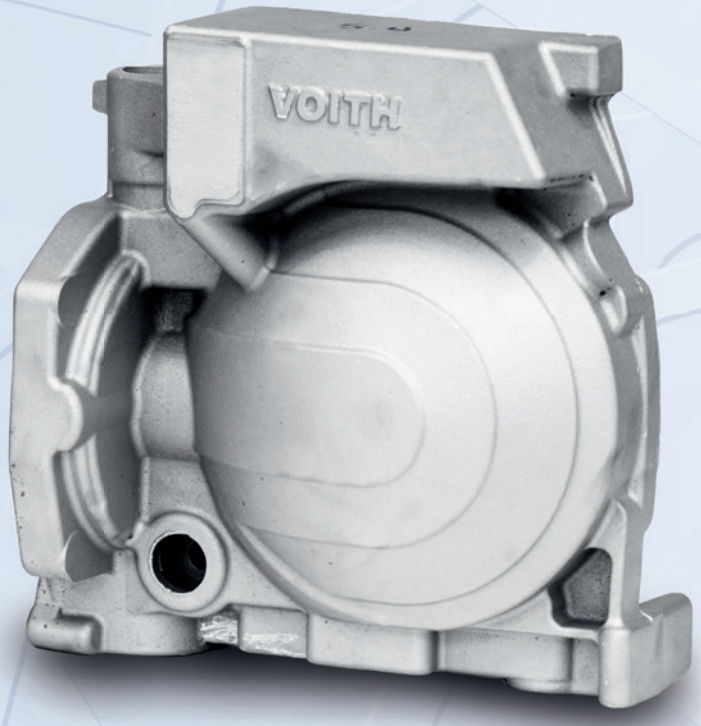


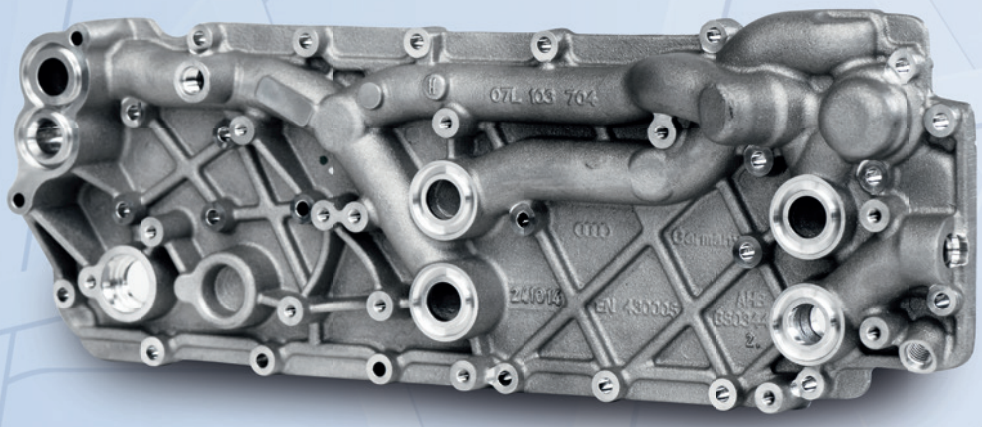
Produktbeispiele für unseren maschinengeformten Sandguss:

Product examples for our machine moulded sand casted products



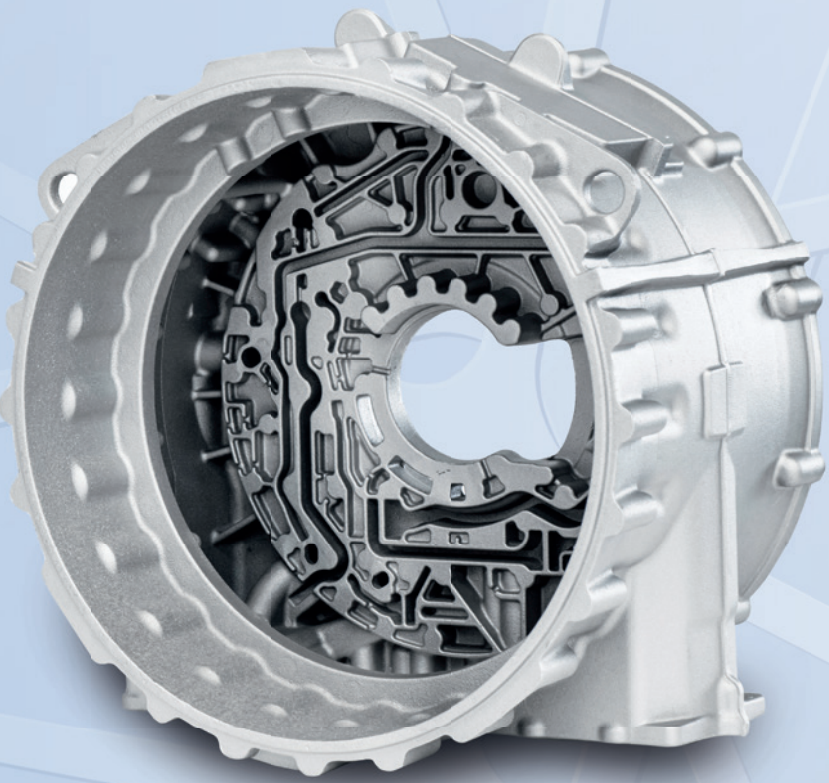
Retardergehäuse / *Retarder housing*
Sandguss Maschinenformerei
Machine moulded sand casting
Gewicht | *weight* | 15 kg
Legierung | *alloy* | EN AC-AlSi10MgCuSF

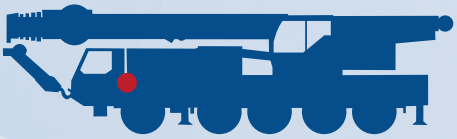




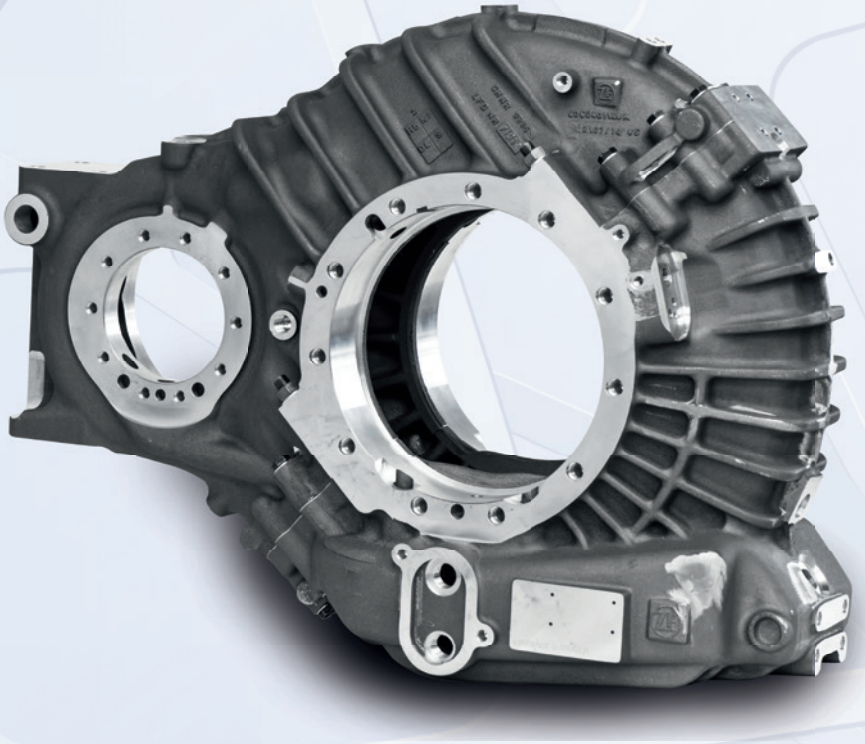


Deckel / *Cover*
Sandguss Maschinenformerei
Machine moulded sand casting
Gewicht | *weight* | 2,6 kg
Legierung | *alloy* | EN AC-AlSi10MgST6



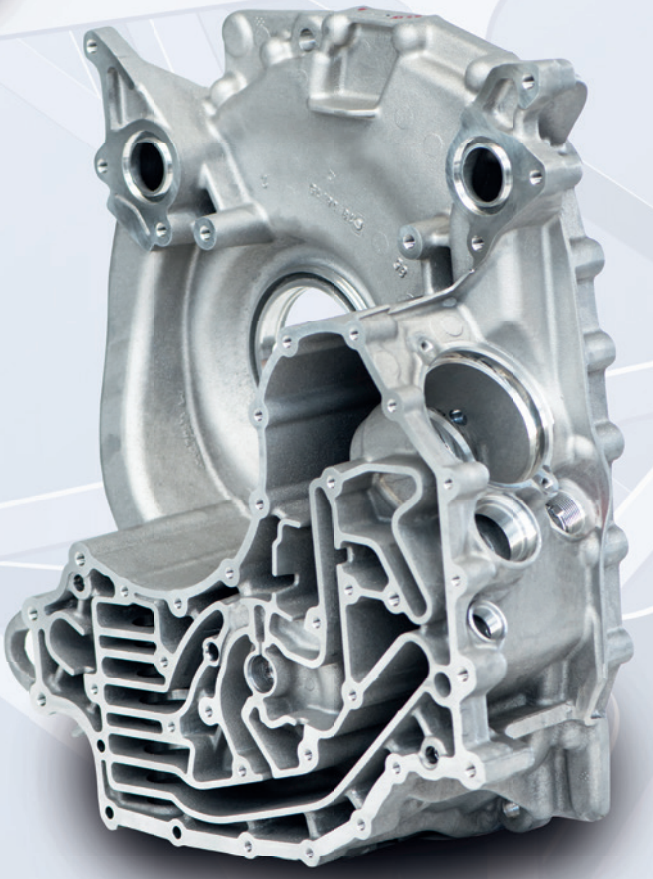


Wandlergehäuse / *Converter housing*
Sandguss Maschinenformerei
Machine moulded sand casting
Gewicht | *weight* | 55 kg
Legierung | *alloy* | EN AC-AlSi10MgST6



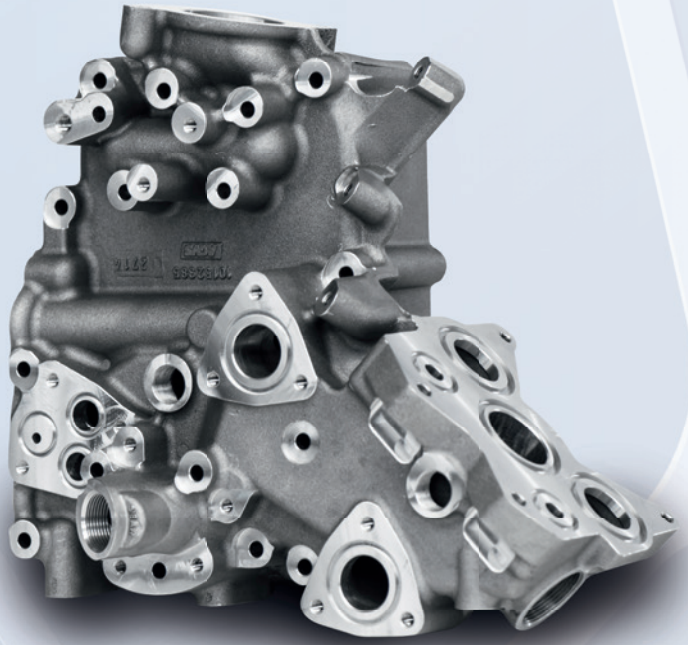


Getriebegehäuse Baugruppe /
Gear housing assembly group
Sandguss Maschinenformerei
Machine moulded sand casting
Gewicht | *weight* | 100 kg
Legierung | *alloy* | EN AC-AlSi7MgST6





Intardergehäuse / *Intarder housing*
Sandguss Maschinenformerei
Machine moulded sand casting
Gewicht | *weight* | 24 kg
Legierung | *alloy* | EN AC-AlSi7MgST6





Ölkühlergehäuse / *Oil cooler housing*
Sandguss Maschinenformerei
Machine moulded sand casting
Gewicht | *weight* | 12 kg
Legierung | *alloy* | EN AC-AlSi10MgST6



Sandguss Handformerei – Fertigungsinnovation für anspruchsvolle Gussteile

Größere Sandgussteile mit einem Stückgewicht von bis zu 1.000 kg und kleinere, aber sehr anspruchsvolle Serien produzieren wir im Handformverfahren in Wasserglas-gebundenen Formsanden. In unserer Kaltharzmischanlage kommen dabei ausschließlich geruchsarme Bindemittel zum Einsatz. Den eingesetzten Formsand können wir fast vollständig regenerieren.

Sand casting hand moulding – production innovation for hand moulded cast parts

We produce larger sand casted product parts, each weighing up to 1,000 kg and smaller, but very sophisticated serial products via hand moulding in water glass bonded moulding sands. Moreover, our cold resin mixing plant uses exclusively low-odour binding agents as well as allowing almost 100% of the moulding sand used to be recycled.

Produktbeispiele für unseren handgeformten Sandguss

Product examples for our hand moulded sand casted products

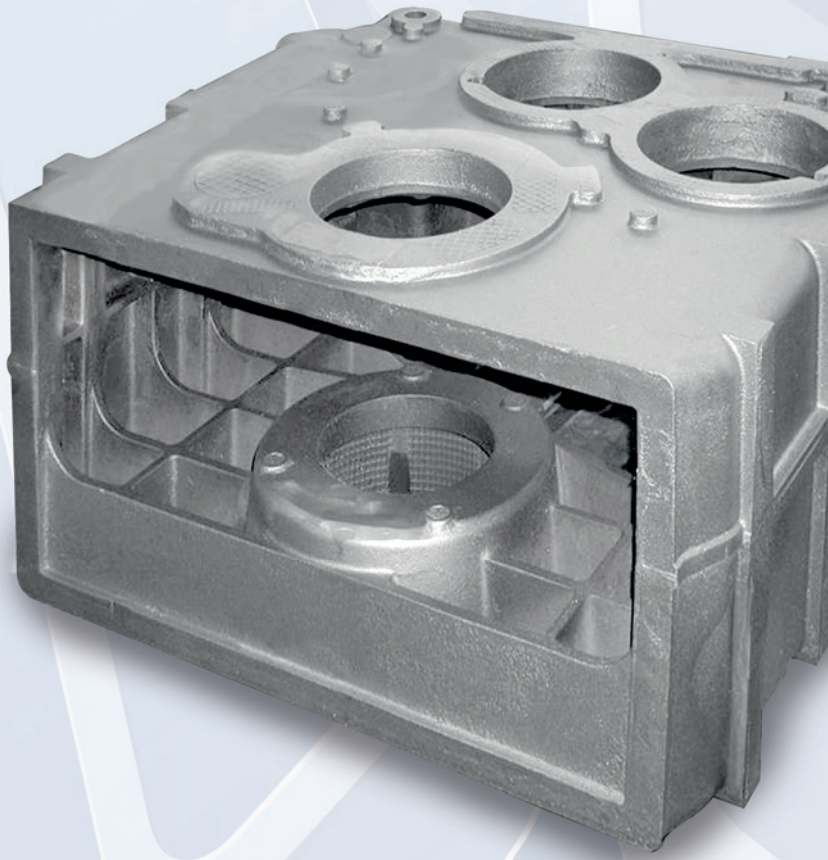


Ölbehälter / *Oil container*
Sandguss Handformerei
Hand moulded sand casting
Gewicht | *weight* | 120 kg
Legierung | *alloy* | EN AC-AlSi10MgSF





Getriebegehäuse / *Gear housing*
Sandguss Handformerei
Hand moulded sand casting
Gewicht | *weight* | 210 kg
Legierung | *alloy* | EN AC-AlSi7MgST6







Gelenkwellenrohr / *Torque tube*
Sandguss Handformerei
Hand moulded sand casting
Gewicht | *weight* | 30 kg
Legierung | *alloy* | EN AC-AlSi8Cu3SF



Best Practise - Innovative Fertigungslösungen für die Automobilindustrie

Als Zulieferer der Automobilindustrie haben wir speziell für den MERCEDES AMG GT und in enger Abstimmung mit unseren Kunden eine neue Generation ‚Torque Tubes' – Leichtbauteile aus Aluminium-Sandguss – entwickelt. Die Herausforderung: Um diese Teile wirtschaftlich und in Serie produzieren zu können, war die Entwicklung und Realisierung einer neuen, verketteten Fertigungslinie und einer neuen Mischanlage für die Herstellung von Handformteilen erforderlich. Zum gesamten Fertigungsprozess der neuen Anlage gehören auch das robotergestützte Putzen, die mechanische Bearbeitung und die Endmontage des Leichtbauteils mit externen Teilen. Mit dieser Investition und den erweiterten Produktionskapazitäten sind wir nicht nur für die Anforderungen unserer Kunden gerüstet, sondern auch für den internationalen Wettbewerb einer globalen Automobilindustrie.

Unsere Investition:

- Halbautomatische Handformlinie für die Produktion von hochkomplexen Gussteilen mit Stückgewichten von 20 bis 50 kg in Serien von bis zu 10.000 Teilen /Jahr.
- Neue Kaltharzsandmischanlage



Best Practice – Innovative production solutions for the automotive industry

As an automotive industry supplier, and working closely with our customers, we developed a new generation of lightweight 'torque tube' components made of sand casted aluminium for the MERCEDES AMG GT. The challenge: to produce these parts efficiently and in serial quantities, a new chained production line and a new mixing plant had to be developed and implemented to manufacture hand moulded parts. The entire production scope of the new plant also included robotised cleaning, mechanical machining and the final assembly of the part used to assemble the lightweight components with external parts. Thanks to this investment and the expanded production capacities, not only are we best placed to meet the requirements of our customers, we can also hold our own when it comes to international competition in the global automotive industry.

Our investment:

- *Semi-automatic hand moulding line for producing highly complex cast parts weighing from 20 to 50 kg each in serial production batches of up to 10,000 parts / year.*
- *New cold resin sand mixer*



Niederdruck-Kokillenguss – Fertigungsgenauigkeit für hoch beanspruchte Gussteile

Im Niederdruck-Kokillenguss fertigen wir automatisiert Gussteile bis zu einem Stückgewicht von 40 kg. Die Vorteile dieses Gussverfahrens liegen in einer geregelten Formfüllung bei einem geringen Materialkreislauf und den so erreichten, hohen mechanischen Werkstoffwerten.

Low pressure die casting – accurate production for highly stressed cast parts

Using our low pressure die casting facility, we produce automated cast parts weighing up to 40 kg each. The advantages of this casting method include regulated mould filling with just a small-scale material cycle and the high mechanical material values achieved as a result.

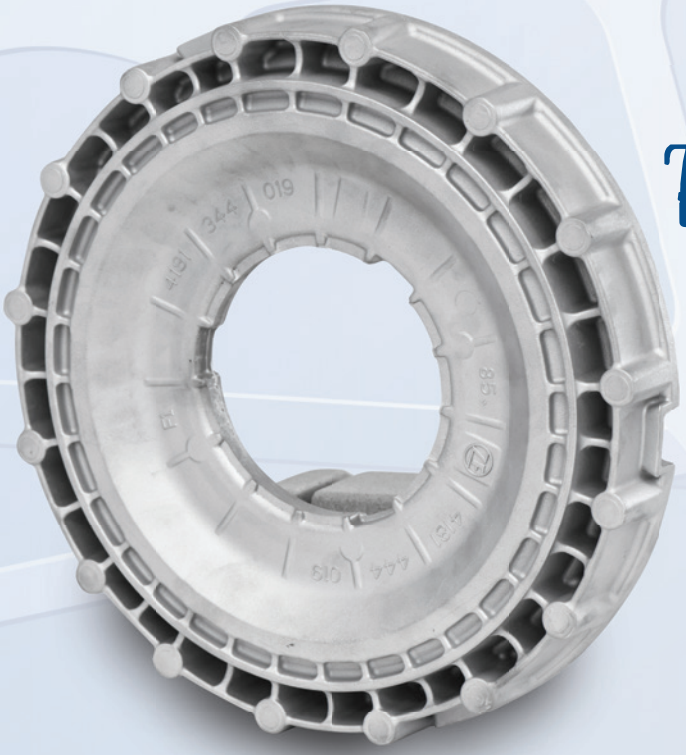
Produktbeispiele für unseren Niederdruck-Kokillenguss

Example low pressure die casting products





Schwungradgehäuse / *Flywheel housing*
Niederdruck-Kokillenguss
Low pressure die casting
Gewicht | *weight* | 17,8 kg
Legierung | *alloy* | EN AC-AlSi7MgKT6

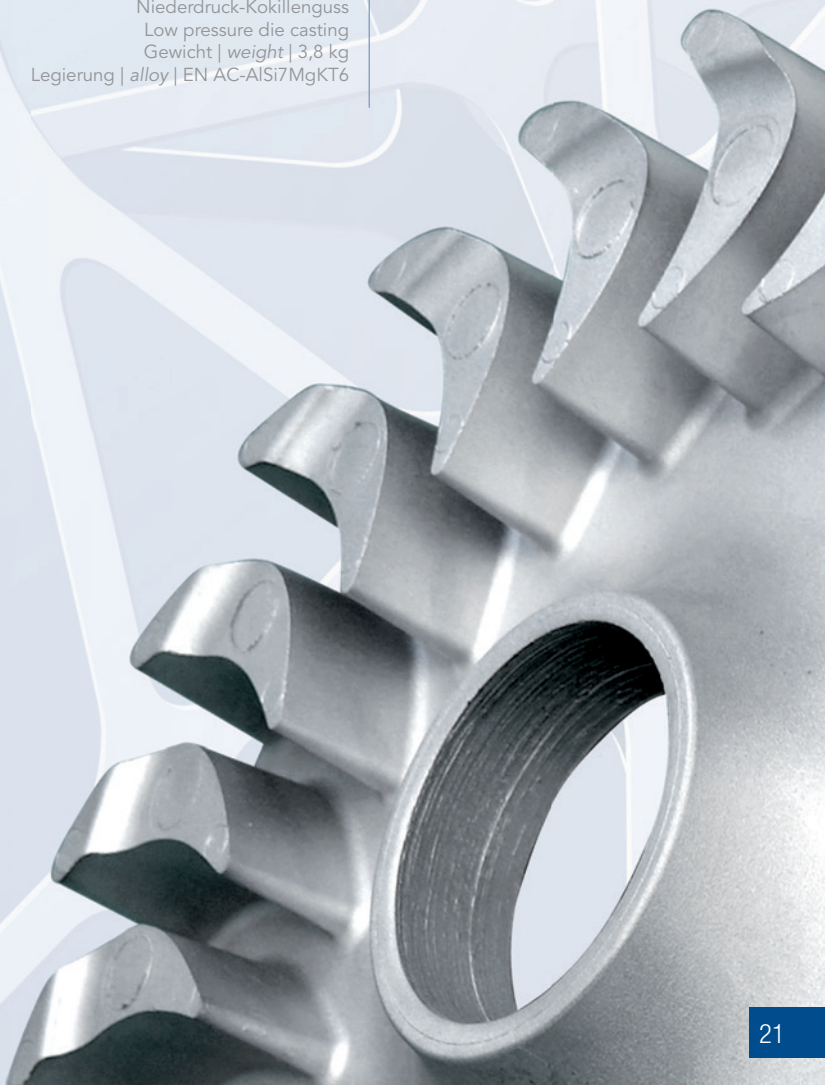




Dichtscheibe / *Sealing washer*
Niederdruck-Kokillenguss
Low pressure die casting
Gewicht | *weight* | 3,8 kg
Legierung | *alloy* | EN AC-AlSi7MgKT6



Leitrad / *Guide wheel*
Niederdruck-Kokillenguss
Low pressure die casting
Gewicht | *weight* | 8,1 kg
Legierung | *alloy* | EN AC-AlSi8CuKF





Management mit System

Alle Abläufe der Produktentstehung und -realisierung werden sorgfältig geplant. Neben dem Know-how unserer Mitarbeiter/innen stehen dafür vor allem die eingeführten Managementsysteme, die eine gezielte, konsequente Steuerung aller organisatorischen, technischen und kaufmännischen Prozesse ermöglichen.

Unsere Management-Systeme:

- Qualitätsmanagement nach ISO/TS 16949 (Anforderungen der internationalen Automobilindustrie)
- Umweltmanagement nach DIN EN ISO 14001
- Energiemanagement nach DIN EN ISO 50001

Qualitätskontrolle:

- Durchleuchtungsanlage
- FARO 3D-Scanner
- Tragbarer Creaform HandySCAN
- Spektralanalyse
- Dichteindexanalyse

Management with system

All product development and implementation sequences are carefully planned. As well as leveraging the expertise of our employees, the management systems we introduce are also crucia, in paving the way for targeted and consistent control of all organisational, technical and commercial processes.

Our management systems:

- *Quality management in accordance with ISO/TS 16949 (Requirements of the international automotive industry)*
- *Environmental management in accordance with DIN EN ISO 14001*
- *Energy management in accordance with DIN EN ISO 50001*

Quality control:

- *Screening device*
- *FARO 3D scanner*
- *Portable Creaform HandySCAN*
- *Spectral analysis*
- *Density index analysis*





Wir danken unseren Partnern für ihre Unterstützung und die langjährige, vertrauensvolle Zusammenarbeit.

We would like to thank our partners for their support and their long-term confidence in and collaboration with us.



Die Gesellschafter: Uwe Klier (Geschäftsführer Vertrieb); Helmut Züfle (Technischer Leiter); Hans Mack (Geschäftsführer Finanzen)

The Shareholders: Uwe Klier (Managing Director Sales); Helmut Züfle (Technical Manager); Hans Mack (Managing Director Finance)

info@pechtl-cnc.de · www.pechtl-cnc.de



PECHTL
CNC·FRÄSTECHNIK

KOKILLEN- & FORMENBAU · MESSTECHNIK
PROTOTYPENBAU · SONDERMASCHINENBAU
VORRICHTUNGSBAU

Pechtl CNC-Frästechnik GmbH
Maybachstraße 4 · 73560 Böbingen-Rems
Tel. 07173 / 18591-0 · Fax 07173 / 18591-49

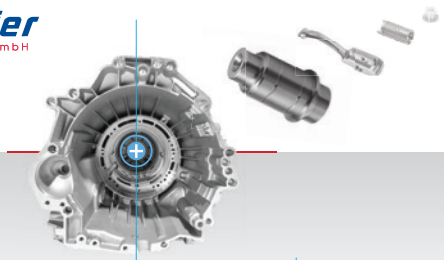
emer
Modellbau

Wir sind ein zuverlässiger Partner in Sachen Modell- und Formenbau.

Qualität ■ Kompetenz ■ Termintreue
Zuverlässigkeit ■ Präzision

Emer Modellbau GmbH · Hardtstrasse 2 · 73491 Neuler
Tel. +49 (07961) 924940 · Fax +49 (07961) 924949
info@modellbau-emer.de · www.modellbau-emer.de

Allweier
Präzisionsteile GmbH



Prinzip Allweier | Höchste Präzision | CNC Bearbeitung

Allweier Präzisionsteile GmbH | Zum Degenhardt 3 | 88662 Überlingen | www.allweier.com

SECURITAS



securitas.de

07721 8786795

Reißaus &
Baumberg
Maschinenbau
GmbH

Tel. +49 (0)34296 49345 · giessereitechnik@t-online.de · www.giessereitechnik-rbm.de

Modellbau Wilhelmi GmbH

Gießereimodellbau

- Modelle in verschiedenen Kunststoffen oder Aluminium



5-Achs Portalfräsmaschinen

- Verfahrwege: 7000x3000x1750mm Materialien: Aluminium, Kunststoffe, Holz, uvm.

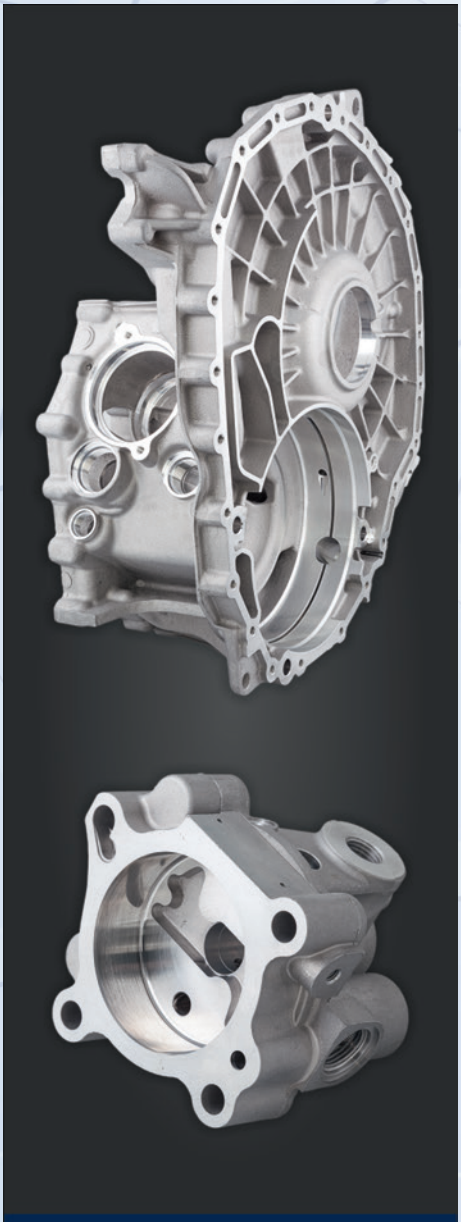
3D-Druck (Objet Eden500V)

- Bauraum: 500x400x200mm feine Details, Schichtstärke von 16µm oder 32µm

2D-Wasserstrahlschneiden

- fast **alle** Materialien schneidbar: Fließen, Stein, Metalle, Kunststoffe, Holz, uvm.

Modellbau Wilhelmi GmbH
Gutenbergstr. 7-9
78727 Oberndorf am Neckar
Tel. +49 (0)7423 8680-0
edv@modellbau-wilhelmi.de
www.modellbau-wilhelmi.de



SPEZIALIST FÜR CNC-BEARBEITUNG

- **Komplexe Gehäusefertigung**
- **Höchste Präzision & Qualität**
- **Fertigung komplett & einbaufertig**
- **Langjähriger Zulieferer der Automobilindustrie**

ESK

Erich K. Schmitter
Präzisionstechnik GmbH
Philipp-Reis-Str. 14 · 61130 Nidderau
www.eskschmitter.de

HD Elektro

Heizmann & Draschar GmbH

Maschinen-, und Anlagen-Installationen
Wartungs-, und Instandhaltungs-Arbeiten
Netzwerk-, und Bus-Installationen
Elektro-, Industrie-, und Bau-Thermografie
Zertifizierung Stufe 2 nach ISO 9712

E-CHECK Fachbetrieb

FACHBETRIEB ENERGIE Schwarzwald Baar Heuberg



seit 1995 Partner der AGVS Aluminium Werke GmbH, **vielen Dank !**

78112 St.Georgen Luisenstraße 27 07724/9423-0 www.hdelektro.de

Mark GmbH
Hochleistungs-Metallsägen

- Sägebänder
- Maschinensägeblätter
- Handsägeblätter
- Kreissägeblätter

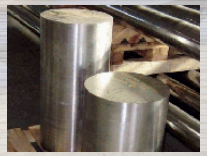
Unsere innovativen Produkte – Sägebänder, Maschinensägeblätter, Hand- und Kreissägeblätter – umfassen das ganze Anwendungsspektrum.

Schwerpunkt unserer Zerspanungsprodukte stellen die Sägebänder dar. Profitieren Sie von unserer jahrzehntelangen Erfahrung auf diesem Sektor.

Durch ständige Weiterentwicklung und Optimierung unserer Sägebänder bieten wir Ihnen Schneidwerkzeuge an, welche technisch immer auf dem neuesten Stand sind und jederzeit den ständig wachsenden Anforderungen des Marktes gerecht werden. Unser Sägeband-Programm deckt alle erdenkbaren Einsatzgebiete ab.

Somit umfasst unser Lieferprogramm sowohl Sägebänder für die Metallverarbeitung, Sägebänder für die NE Metallverarbeitung, als auch Sägebänder für die Kunststoff- und Holzverarbeitung.

Dabei können Sie auswählen zwischen Sägebändern der Qualität M 42, Sägebänder in M 51, Sägebänder in der Ausführung Hartmetallbestückt und Werkzeugstahl-Sägebändern.









Mark GmbH · Hochleistungs-Metallsägen · Am Königstein 6 · 42859 Remscheid · Postfach 16 02 03 · 42831 Remscheid
Tel. +49 (0)2191 341834 · Fax +49 (0)2191 385115 · webmaster@markmetallsaegen.de · www.markmetallsaegen.de

Schuk GmbH
Bauteilsauberkeit

Finninger Straße 60
89231 Neu-Ulm
info@schuk.de
www.schuk.de
0731 9270-9550

Lohnreinigung von Bauteilen + Verpackungen
Prüfen + Montieren + Logistik
Prüflabor + LaborMobil + ISO 9001 / 17025
Restschmutzanalysen + Beratung + Schulungen



GEBR. JAKOVIDIS
METALLBEARBEITUNG

Wir gratulieren der Firma AGVS Aluminium Werke GmbH Villingen zum 20-jährigen Jubiläum!

Grundlerstr. 10 · 89616 Rottenacker
Tel. 07393-919456 · Fax 07393-919458

„Innovation und Präzision von der Ostalb“

CNC-Bearbeitung
Serienbearbeitung von Stahl, Guss und Ne-Metallen
Automotive-Komponenten



SCHMIDT
Maschinenbau GmbH
D-73463 Westhausen-Lippach
www.schmidt-cnc.de



Partner der führenden Automobilindustrie

Konstruktion anspruchsvollster Geometrien. Modernste Planung und Realisation.
Leistungsstark in komplexer Produktionslogistik.

SCHMIDT
MODELLBAU
GIESSEREIMODELLE / FORMENBAU
VORRICHTUNGEN / CAD/CAM/CAQ

Untere Mühlbachstr. 19
88045 Friedrichshafen
Tel. 07541/9520-0
info@schmidtmod.de
www.schmidtmod.de



Ihr Personalprofi!

www.soppa-gmbh.de

Geschäftsführerin: Carmen Soppa, Benediktinerring 3, 78050 VS-Villingen, Tel.: 07721 8854-0,Fax: 07721 8854-70

BADER
Metallverarbeitung GmbH

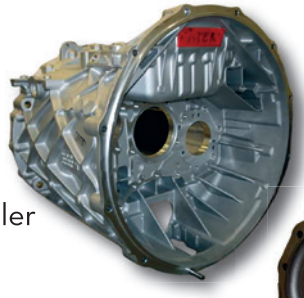


„Qualität ist, wenn der Kunde zurück kommt und nicht das Material"

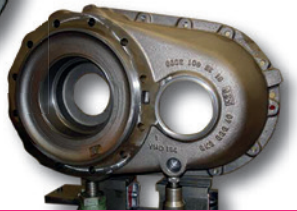


Unsere Kunden profitieren seit Jahrzehnten von unserem know-how in der CNC Technik. Wir zerspanen auf neuesten 4- und 5-achsigen Bearbeitungszrentren unterschiedlichste Bauteile bis zu einer Größe von 2.600x1.600x1.800mm in Aluminium, Eisenguß sowie Ni-Resist, SiMo und ADI. Mit unserer Fastems Linearverkettung können wir flexibel auf Bedarfsschwankungen reagieren und stellen höchste Qualität als auch Liefertreue sicher.







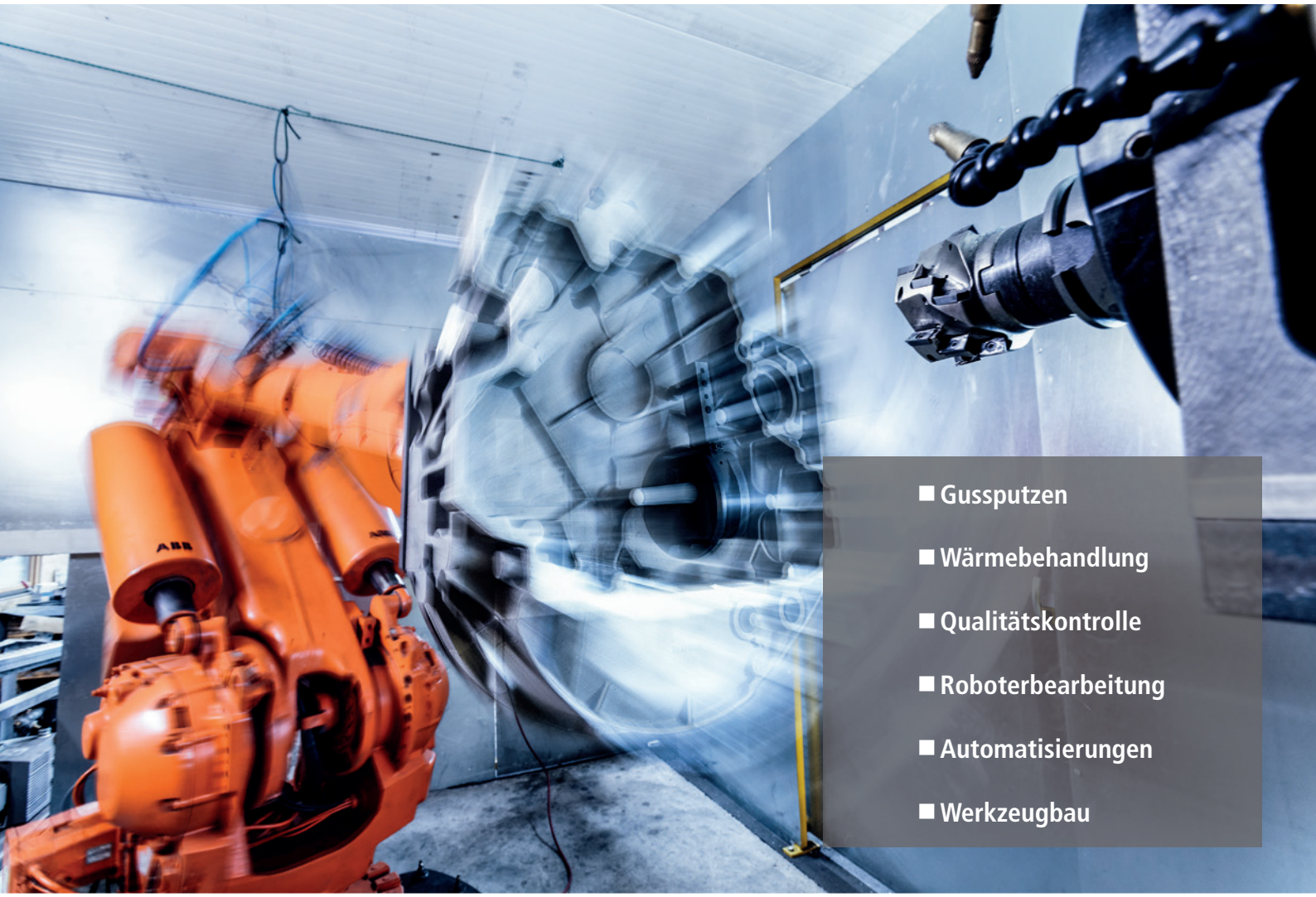


Hier werden für

- die Automobilindustrie
- Nutzfahrzeug- und Hydraulikindustrie
- Pumpen-, Werkzeugmaschinen- und Papiermaschinenhersteller
- Feuerwehrfahrzeughersteller
- Dieselmotoren- und Industriefilterhersteller
- den Sondermaschinenbau Halbzeuge und Formgußteile unterschiedlichster Werkstoffe entweder vom Kunden bereitgestellt oder in eigener Regie beschafft

Bader Metallverarbeitung GmbH · Robert-Bosch-Straße 21 · D-73079 Süßen · Tel. 07162 - 93 34 00 · Fax 07162 - 9 33 40 18
info@bader-suessen.de · www.bader-suessen.de

Metallschleiferei Seeßle



- Gussputzen
- Wärmebehandlung
- Qualitätskontrolle
- Roboterbearbeitung
- Automatisierungen
- Werkzeugbau

Die umfassende Nachbehandlung von Aluminiumguss – das ist die Aufgabe, der sich die Metallschleiferei Seeßle in Nattheim/Baden-Württemberg verschrieben hat. In diesem Bereich versteht sich Seeßle als Dienstleistungspartner von Metall verarbeitenden Unternehmen aus unterschiedlichsten Branchen. Die hohen Ansprüche unserer Kunden sind der Maßstab für die Arbeit der Metallschleiferei Seeßle: maximale Qualität sowie hundertprozentige Liefer- und Termintreue. Um das sicherzustellen, verfügt die Metallschleiferei Seeßle neben qualifizierten und hoch motivierten Mitarbeitern über einen geeigneten Maschinenpark. Außerdem stellt die Metallschleiferei Seeßle selbst für größere Werkstückmengen ausreichende Transportkapazitäten bereit.





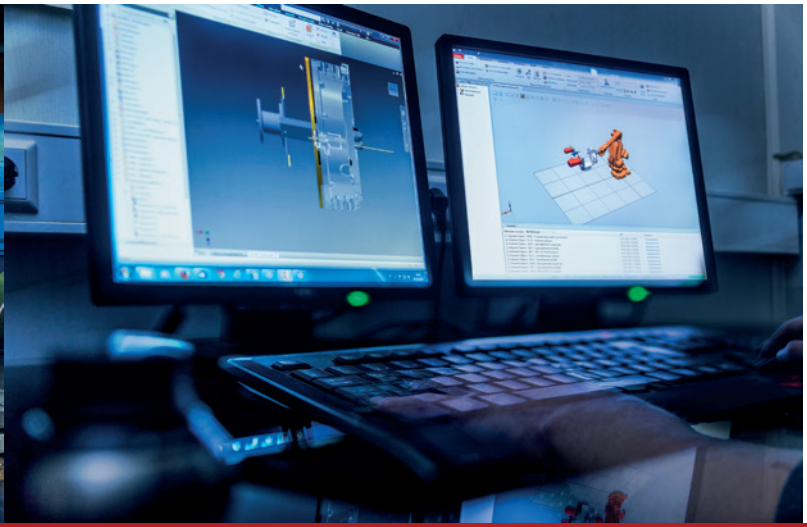
Metallschleiferei Seeßle · Schmaleich 2 · 89564 Nattheim · Tel. 07321 / 97 17 50 · Fax 07321 / 97 17 52

Maximale Qualität, Liefer- und Termintreue.



- **Alle Leistungen aus einer Hand.**
  Vorteile: weniger Handling- und Logistikaufwand, Schonung der Umwelt.
- **Konsequente Anlehnung and die ISO/TS 16949.**
  Vorteil: höchste Bearbeitungsqualität aller Werkstücke.
- **Flexible Gestaltung der Prozessabläufe.**
  Vorteil: Sicherstellung der verabredeten Liefertermine.

Bei Bedarf werden bei der Metallschleiferei Seeßle sämtliche Prozessschritte automatisiert – vom Gussputzen bis zur Dichtheitsprüfung.
Für Kunden produzieren wir selbst Kleinserien auf der Roboteranlage – zu absolut wettbewerbsfähigen Preisen. Geht es um den Auftrag für eine Großserie, ist die maschinelle Abwicklung der händischen Bearbeitung manchmal eindeutig überlegen.
Vor allem im Hinblick auf die Reduzierung der Kosten je Werkstück.





info@usme.de · www.usme.de



Aluminium Werke GmbH Villingen

Unser Kontakt
Our Contact

AGVS Aluminium Werke GmbH Villingen
Goldenbühlstrasse 14
78048 Villingen-Schwenningen

Tel.: +49 7721 8460-0
Fax: +49 7721 8460-50
E-Mail: info@agvs.de
www.agvs.de

JS/DEUTSCHLAND • Concept: JS Media Tools A/S • xxxxx • www.jsdeutschland.de