



Wir beherrschen die Formgebung von allen Arten von Metallen sowie Methoden der thermischen und chemischen Endbearbeitungen.

Wir bearbeiten Werkstoffe der Stärken 0,03 bis 5,00 mm, mit Breiten von 3 bis 490 mm.



Bearbeitete Werkstoffe: Stahl, Aluminium, Kupfer (besondere Fachkompetenz), Bronze, Messing, Kupfer-Beryllium, sowie rostfreie Stähle.

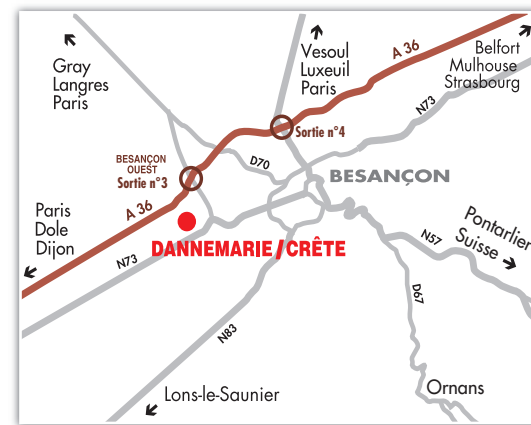


Unsere erhaltenen Zertifizierungen:
AFAQ ISO 9001: 2000
AFAQ ISO TS 16949: 2002,
stellen die Anerkennung
unserer ständigen Qualitätsbestrebungen
auf allen Stufen unserer Tätigkeit dar.

Die Firma Fein ist seit über sechzig Jahren (Gründung im Jahr 1946) für die Qualität ihrer Leistungen, ihre große Reaktionsfähigkeit und ihr spitzentechnisches Niveau in den Bereichen Werkzeugbau, Tiefziehen, Stanzen und Montage in kleinen und mittelgroßen Serien bekannt.

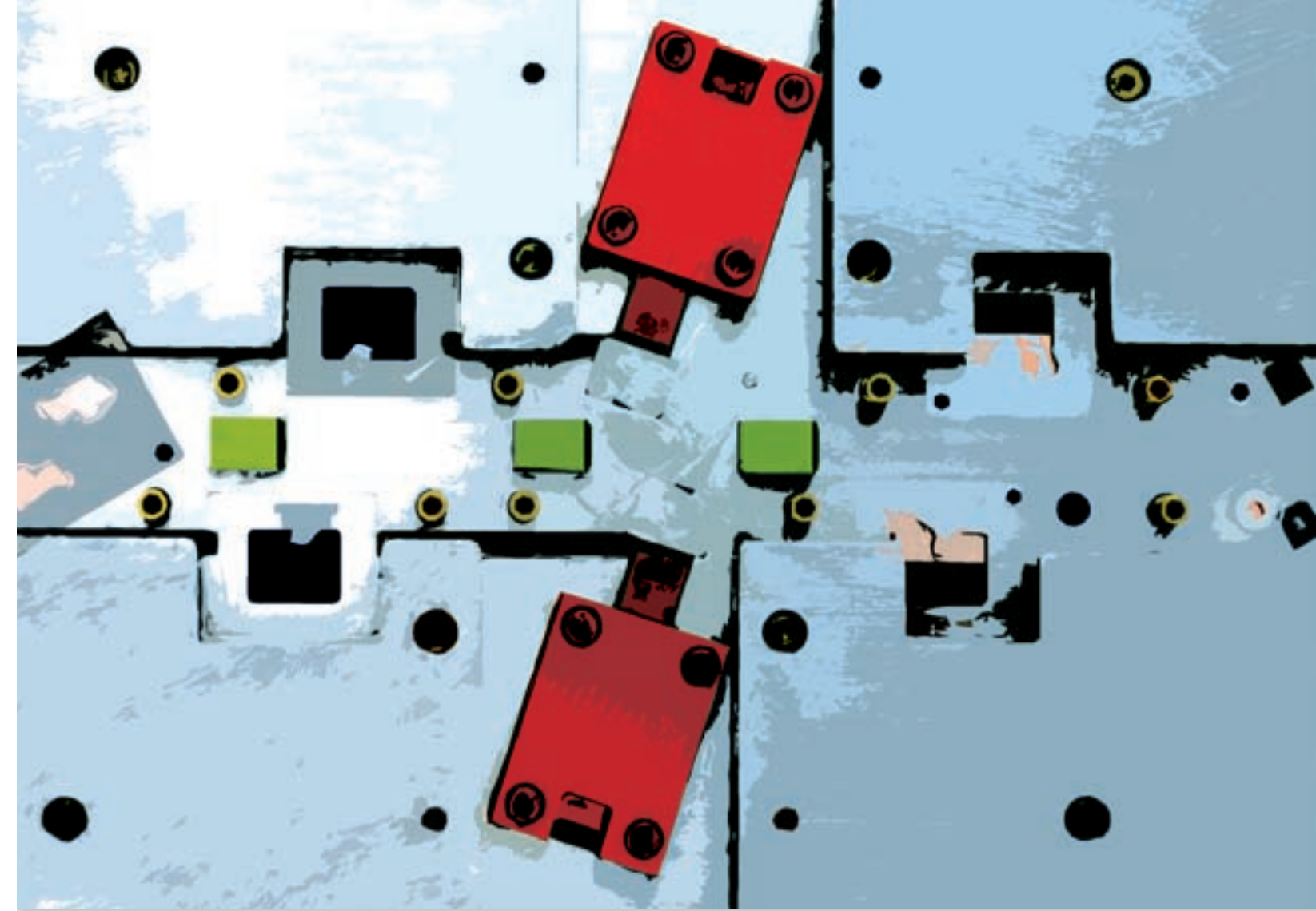
Dank ihres durch eine anspruchsvolle und vielfältige Kundschaft (Automobilindustrie, Elektrogerätebau, Anslusstechnik, diverse Mechanikteile, usw.) anerkannten Know-hows bietet die Firma FEIN ihren Kunden ihre Sachkompetenz in der Formgebung von allen Arten von Metallen an, sowie in der (thermischen oder chemischen) Endbearbeitung.

Deren Einsatz erfolgt durch ein kompetentes Netz von örtlichen Zulieferern, so dass dem Endprodukt sein voller technischer Wert verliehen werden kann.



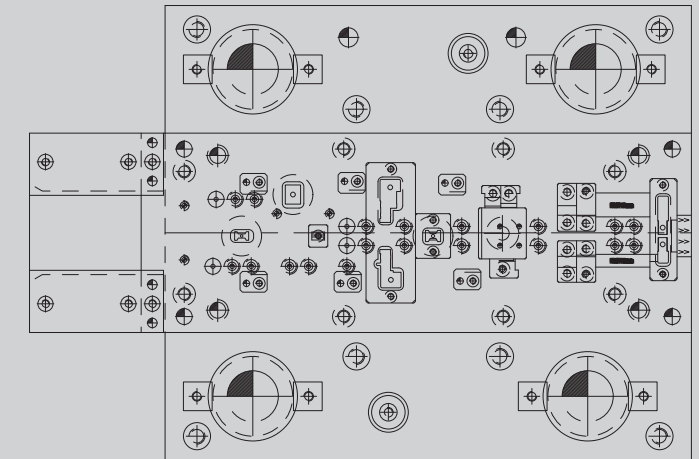
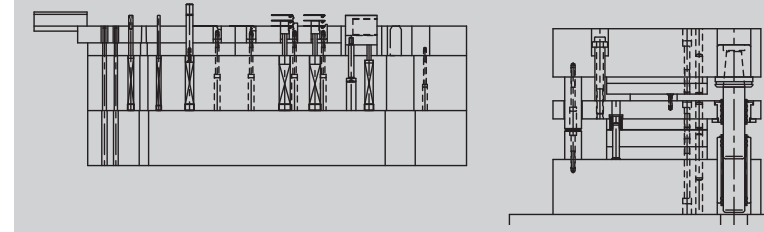
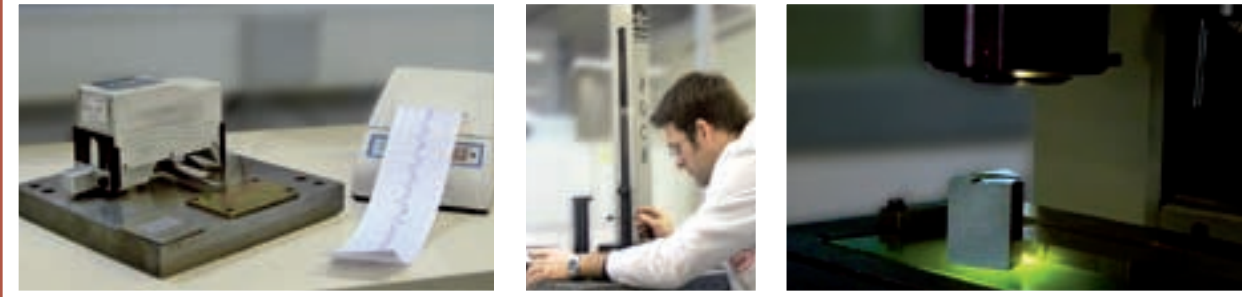
Rue Pythagore - ZI au Sorbier
25410 DANNEMARIE-SUR-CRÊTE
Tél. : +33 (0)3 81 58 68 94
Fax : +33 (0)3 81 58 51 44
E-mail : contact@fein-sas.fr
www.fein-sas.fr

CACTUS - RCS Besançon B 401 237 170 - IMPRIMÉ EN FRANCE - MAI 2007 - PHOTOS : O. PERRENOUD, J. GRANDPERRIN, P. BICHET



Stanzen - Tiefziehen
Präzisionswerkzeugbau





Unsere Stärken

- Qualität (ISO 9001: 2000 und ISO/TS 16949: 2002 zertifiziert)
- Hohes Reaktionsvermögen (Optimierung des Produktionsflusses anhand der Anforderungen des Kunden).
- Know-how, Erfahrung und äußerste Sorgfalt bei der Gestaltung der Werkzeuge für komplexe Werkstücke.

Produktion

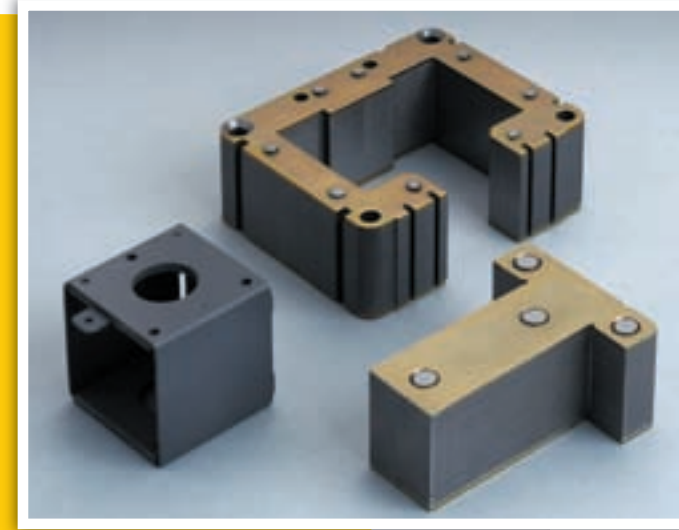
Dank eines umfangreichen und vielseitigen Maschinenparks können wir hocheffizient den Ansprüchen unserer Kundschaft entsprechen. Dieser Park umfasst ca. fünfzehn Stanzpressen von 15 bis 250 t, eine 30 t-Hydraulikpresse, automatische Gewindeschneidmaschinen, eine Punktschweißanlage und mehrere manuelle und halbautomatische Montagestationen.

Stanzen, Tiefziehen und Montage

Nach dem Stanzen und/oder Tiefziehen können die Werkstücke aus unserer Produktion anschließend gemeinsam oder mit anderen Bauteilen montiert werden, so dass lieferbereite Unterbaugruppen entstehen.

Die chemische und/oder thermische Oberflächenbehandlung erfolgt als Zwischenschritt oder zum Ende der Produktion.

Produktion in kleinen und mittelgroßen Serien:
Extremwerte von 50 bis 2 Mio. Werkstücken pro Fertigungsgang, mit einem Durchschnitt von 20.000 Werkstücken.



Werkzeugbau

Der Entwurf, die Ausführung und die Instandhaltung der Werkzeuge werden firmenintern durchgeführt.

- ▶ Beherrschung von Kosten und Lieferfristen
- ▶ Sofortige Verfügbarkeit für die Produktion
- ▶ Sachwissen für die Einstellungen bei der Produktion
- ▶ Garantie der Herstellung von Werkstücken mit hohem technischen Wert.

Herstellung / Instandhaltung

Für die Herstellung und Instandhaltung unserer Werkzeugeinrichtung verfügen wir über geeignete technische Mittel, wie Drahterodiermaschinen, Flachsleifmaschinen, Drehmaschinen, Fräsmaschinen, usw.

