

ATLAS

ISO 9001 zertifizierte Vechta-Produkte



**Kranständer
Kranständerrohr
Kabinenhubträger
Gelenkauslegergehäuse
Hubarme
Schubverbindungen
Turmverlängerung
Monoblock-Arme
Gelenkarme
Aufbauten
Kransockel**

**Zylinderrohre
Baggerzylinder
Auslegerarmzylinder
Steckachsenzylinder
Verlängerungszylinder
Doppelverlängerungszylinder
Anbauwerkzeuge
Komplette Auslegerarmeinheiten
Komplette Kransockel-Einheiten
kundenspezifische
Baggerausleger**



22,000 m² Fläche unter Dach
75,000 m² Gesamtfläche
200 Mitarbeiter

Vechta-Werk Zylinder, Anbauwerkzeuge & Stahlbau Komponenten

Atlas Maschinen GmbH
Theodor-Heuss-Str. 3
D-49377 Vechta
Deutschland
T: +49 (0) 4441 954-0
info@atlasgmbh.com
www.atlasgmbh.com

www.atlasgmbh.com

ATLAS

ZYLINDER, ANBAUWERKZEUGE & STAHLBAU KOMPONENTEN

VECHTA





ATLAS

**Atlas macht Sie stark
mit exzellenten Produkten und einem umfassenden Service.**

Alle Stahlbaukomponenten und Hydraulikzylinder werden in Vechta hergestellt, lackiert und von dort zur Montage an die Kunden ausgeliefert.

Mehr Informationen zu Atlas finden Sie unter www.atlasgmbh.com.

Das Werk in Vechta nimmt den Betrieb am 18. September 1956 auf. Auf einer Fläche von 1.750 m² und 34 Mitarbeitern produziert das Werk Lieferteile für die Atlas-Montagewerke.

Von 1975 bis 1996 wurden 32.486 LKW-Ladekrane (Atlas) und 5.693 Beton Verteilermasten (Putzmeister) produziert (von Rohling bis hin zur Endmontage) und direkt an Endkunden ausgeliefert.

Das Werk arbeitete auch an den Spezialprojekten für die Bundeswehr "Faltbare Brücke - Trägerfahrzeug" für Sondereinsätze (Faltbare Brückeneinheiten von Dornier/Eurobridge sind den Trocken-Stützbrücken ähnlich, die von der US-Armee eingesetzt werden.)



Die Geschichte des Werkes in Vechta geht bis in das Jahr 1956 zurück.





Zylinderbau

Durchmesser von 40 bis 250 mm

Längen von bis zu 4.000 mm

Andere Abmessungen auf Anfrage verfügbar

Alle Zylinder werden nach der Montage mit einem Druck von bis zu 350 bar getestet.



Vechta-Produkte an Kranen & Baggern





Stahlbau

Großes Teleskop-Schienensegment
Kleines Teleskop-Schienensegment
Hubarm
Bagger
Fertigung nach dem Fließprinzip



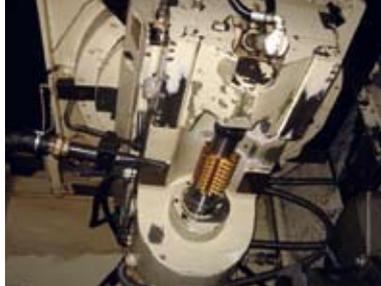
Schweißmethoden

Manuelles MAG-Schweißen bei allen Komponenten;
Werkstückstärken von 3 bis 70 mm

Roboter-Schweißen auf Drehtischen und
Kippeinrichtungen für Lasten von bis zu 500 kg und
Komponenten mit einer Länge von bis zu 5.000 mm

Rundnähte bei Komponenten mit Durchmessern zwi-
schen 50 und 600 mm und einer Höchstlänge von 3.000
mm





Bearbeitung

Tieflochbohren

Max. L: 4,000 mm
Max. D: 220 mm

Rollieren

Oberflächenvergütung: 0.4 µm



Wotan Zwillingbohrwerk
Uniport 5 Bohrwerk
Uniport 7 Bohrwerk
Norte VS 800 Bearbeitungszentrum
CNC Zahnradfräse
Vorfertigung

Oberflächenveredelung

Lackieren

Lackiererei: Durchlauflinien

2 Lackierlinien verfügbar
Komponentenlackierung
Höchstlänge der Komponenten von 5 m
Höchstgewicht der Komponenten von 1,8 t

Lackierkabinen

4 Lackierkabinen verfügbar
Komplette Maschinenlackierung

Sandstrahlen

Strahlssysteme

2 Strahlssysteme verfügbar
Durchlaufstrahllinie
Hängestrahleinheit mit Kranverbindung



Anbauwerkzeuge



Grabenreinigungsschaufeln
Kaktusgreifer
Schaufeln
Abbruchhaken
Greiferlöffel
Sortiergreifer
usw.

