

EMG Automation GmbH

Fertigungsmöglichkeiten



Inhalt

Das Unternehmen	3
Produktion	4
Mechanische Bearbeitung.....	5
1. Drehen	5
1.1 CNC-Drehmaschinen.....	5
1.2 Konventionelle Drehmaschinen	5
2. Bohren.....	6
3. Fräsen.....	7
4. Zahnradfertigung.....	8
5. Stoßen und Räumen	8
6. Schleifen.....	9
7. Honen.....	9
8. Lackieren.....	10
9. Schweißen.....	11
10. Biegen	11
11. Sägen.....	12
12. Stanzen	14
13. Tafelschere	13
14. Werkzeugbau	13
Elektrische Bearbeitung.....	14
15. Schaltschrankbau	14
16. Platinen-Fertigung	15
Qualitätsmanagement und -sicherung.....	16



EMG Automation GmbH

Das Unternehmen

Das Unternehmen EMG Automation GmbH mit Sitz in Wenden/Süd-sauerland liegt verkehrsgünstig am Autobahnkreuz Olpe A45/A4. Wir beschäftigen ca. 400 Mitarbeiter, im gewerblichen Bereich fast ausschließlich qualifizierte Facharbeiter.

Wir sind Weltmarktführer für Bandlaufregelungen und QS-Systeme in der Metallindustrie sowie für Sicherheitskomponenten in der internationalen Logistikindustrie.

Die Betriebsfläche hat eine Größe von ca. 10.000 m²; die sehr gute maschinelle Ausstattung garantiert eine hohe Produktivität.

Unsere Fertigungskompetenz liegt im kompletten Bereich der mechanischen Bearbeitung sowie Elektronikfertigung.

Im Bereich Maschinenbau zerspanungs- und montagetechnisch bestens ausgerüstet, führen wir auch die schwierigsten Aufträge zuverlässig, sorgfältig, preisgünstig und termingerecht aus.

Wir möchten uns daher Ihrem Unternehmen als leistungsfähiger Zulieferer und Partner vorstellen, der in vertrauensvoller Zusammenarbeit optimale Lösungen für Ihre jeweiligen Aufgabenstellungen und Probleme anbieten kann.

Die folgende Betriebsbeschreibung und Maschinenliste soll Ihnen Gelegenheit geben, sich einen Überblick über die technischen Möglichkeiten und Kapazitäten unseres Betriebes zu verschaffen.

Wir bieten Ihnen ein umfangreiches Standard-Produktionsprogramm. Bei Sonderwünschen helfen wir Ihnen gerne weiter.

Neugierig geworden? Dann senden Sie uns Ihre Anfrage oder vereinbaren Sie direkt einen Termin vor Ort, um sich persönlich ein Bild über unsere umfassenden Produktionsmöglichkeiten zu machen.

Zertifikat

Prüfungsnorm **ISO 9001:2015**
Zertifikat-Registrier-Nr. **01 100 2400053**

Unternehmen: **elaxis AG**
Industriestr. 1
57482 Wenden
Deutschland
mit den Standorten gemäß Anlage

Geltungsbereich: Entwicklung, Herstellung, Vertrieb und Service von Systemlösungen zur Qualitätssicherung, Dickenmessung und Automatisierung in der bahn-/bandaufverarbeitenden Industrie, Sicherheitskomponenten und explosionsgeschützten Baugruppen.

Durch ein Audit wurde der Nachweis erbracht, dass die Forderungen der ISO 9001:2015 erfüllt sind.

Gültigkeit: Dieses Zertifikat ist gültig vom 22.07.2024 bis 21.07.2027. Erstzertifizierung 2024

04.09.2025 
TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein · 51105 Köln



www.tuv.com Genau. Richtig.

Zertifikat

Prüfungsnorm **ISO 45001:2018**
Zertifikat-Registrier-Nr. **01 213 2400053**

Unternehmen: **elaxis AG**
Industriestr. 1
57482 Wenden
Deutschland
mit den Standorten gemäß Anlage

Geltungsbereich: Entwicklung, Herstellung, Vertrieb und Service von Systemlösungen zur Qualitätssicherung, Dickenmessung und Automatisierung in der bahn-/bandaufverarbeitenden Industrie, Sicherheitskomponenten und explosionsgeschützten Baugruppen.

Durch ein Audit wurde der Nachweis erbracht, dass die Forderungen der ISO 45001:2018 erfüllt sind.

Gültigkeit: Dieses Zertifikat ist gültig vom 22.07.2024 bis 21.07.2027. Erstzertifizierung 2024

04.09.2025 
TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein · 51105 Köln



www.tuv.com Genau. Richtig.

Zertifikat

Prüfungsnorm **ISO 50001:2018**
Zertifikat-Registrier-Nr. **01 407 2400053**

Unternehmen: **elaxis AG**
Industriestr. 1
57482 Wenden
Deutschland
mit den Standorten gemäß Anlage

Geltungsbereich: Entwicklung, Herstellung, Vertrieb und Service von Systemlösungen zur Qualitätssicherung, Dickenmessung und Automatisierung in der bahn-/bandaufverarbeitenden Industrie, Sicherheitskomponenten und explosionsgeschützten Baugruppen.

Durch ein Audit wurde der Nachweis erbracht, dass die Forderungen der ISO 50001:2018 erfüllt sind.

Gültigkeit: Dieses Zertifikat ist gültig vom 03.03.2026 bis 02.03.2029. Erstzertifizierung 2026

04.03.2026 
TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein · 51105 Köln



www.tuv.com Genau. Richtig.

EMG Automation GmbH

Produktion

In unserer Produktion setzen wir zur Auftragsbearbeitung modernste EDV-Werkzeuge ein, die uns in die Lage versetzen, innerhalb kürzester Zeit vollständige Transparenz in unsere Wertschöpfungsketten zu bringen.

Durch Simulationsmöglichkeiten können wir die unterschiedlichen Anforderungen prüfen und im Sinne unserer Kunden die besten Entscheidungen treffen.

Zur kontinuierlichen Optimierung unserer Prozesse setzen wir seit 2008 mit zwei freigestellten Lean-Experten erfolgreich Lean-Management-Projekte um und sorgen so für höchste Wertschöpfung.

Schwerpunktt Themen in diesem Bereich sind einerseits die Schulungen innerhalb unserer Organisation und andererseits die Reduzierung von Durchlauf-, Bearbeitungs- und Rüstzeiten sowie die konsequente Vermeidung jeglicher Verschwendungen.

Für die optimale Abwicklung unserer Kundenaufträge haben wir alle an der Auftragsrealisierung beteiligten Bereiche unter der Kategorie Operations organisiert. So garantieren wir einen störungsfreien Prozess mit dem Ziel die Anforderungen unserer Kunden zur vollen Zufriedenheit zu realisieren.

In der mechanischen Bearbeitung sind wir spezialisiert auf Aluminium-, Stahl- und Gusswerkstoffe. In individuell abgestimmten Anforderungen bearbeiten wir auch Edelstahl.

Außerdem ist der Bereich Qualitätsmanagement (QM) und Qualitätssicherung (QS) ein zentraler Bestandteil unseres Unternehmens und sorgt dafür, dass Produkte und Prozesse den festgelegten Anforderungen entsprechen.

EMG Automation GmbH: Moderne Produktionsstätten für ein optimales Arbeitsergebnis!

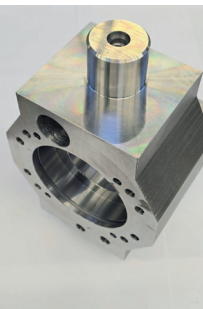


CNC-gesteuerte Werkzeugmaschinen und flexible Bearbeitungszentren mit automatischer Teilebeschickung beherrschen das Bild in den modernen Produktionshallen.

Mechanische Bearbeitung

Unsere mechanische Bearbeitung umfasst rund 40 Mitarbeitende, die im 3-Schicht-Betrieb auf 22 CNC-Maschinen ein vielfältiges Portfolio von etwa 2.200 unterschiedlichen Fertigungsteilen bearbeiten und dabei jährlich rund 50.400 Produktionsstunden leisten, um höchste Präzision und termingerechte Fertigung sicherzustellen. Wir programmieren alle Teile selber mit der Software Top Solid der Fa. Moldtech und produzieren insgesamt ca. 300.000 Fertigungsteile im Jahr.

Die Fertigungsvorrichtungen konstruiert und montiert unser interner Vorrichtungsbau.



1. Drehen

1.1 CNC-Maschinen

Bezeichnung	Max. Drehdurchmesser	Max. Drehlänge	Anzahl Werkzeuge
Stangenautomat MAZAK HQR 2	65 mm	400 mm	12 + 12
MAZAK Integrex I200-ST	640 mm	1500 mm	9 + 72
MONFORTS RNC700	670 mm	1500 mm	12
NC GILDEMEISTER CTX420	360 mm	1000 mm	12
SEIGER SLZ 500E	500 mm	1500 mm	1
DMG CTX Gamma 1250 TC	500 mm	1200 mm	12 + 80
DMG CLX 450 V6	400 mm	710 mm	12
DMG CLX 450 V4	400 mm	800 mm	12
	Min. Aufmaß		
	Länge: 4 mm		
	Durchmesser: 2 mm		

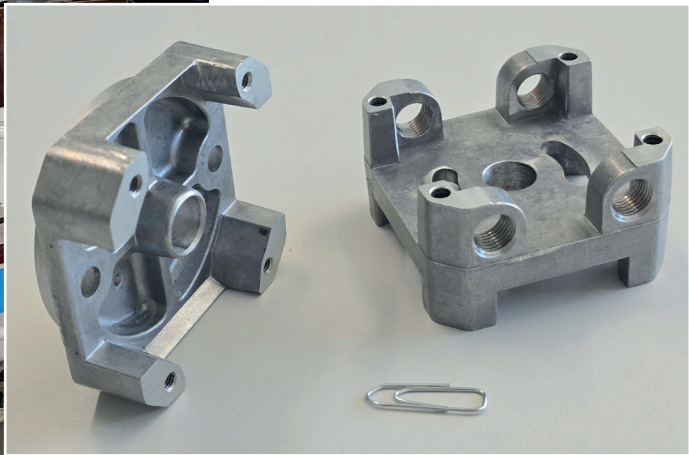
1.2 Konventionelle Drehmaschinen

Bezeichnung	Max. Drehdurchmesser	Max. Drehlänge	Gewicht
GDW LZ 280 VS	330 mm	670 mm	1200 kg
DREHM.V800/H640/W	650 mm	1500 mm	500 kg
	Min. Aufmaß		
	Länge: 4 mm		
	Durchmesser: 2 mm		

Mechanische Bearbeitung

2. Bohren

Bezeichnung	Max. Bohrdurchmesser	Max. Ausladung / Verfahrweg	Max. Bohrtiefe
DONAUMERIC 440	40 mm	750 mm / 315°	
Bohrmaschinen Donau	50 mm	1000 x 750 mm	
Gewindeschneidmaschine	M10		
Max. Gewicht			
	500 kg		

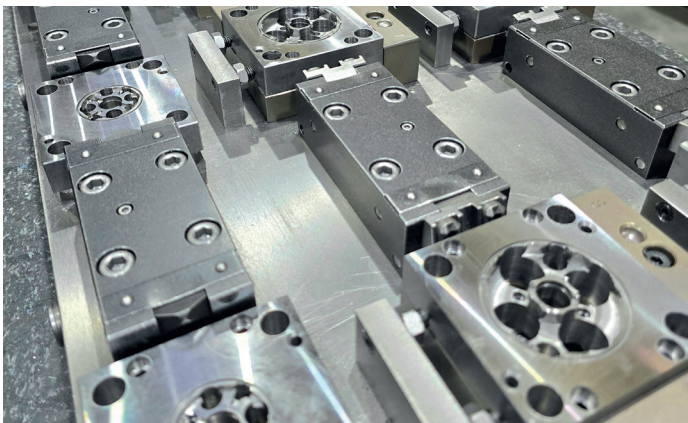
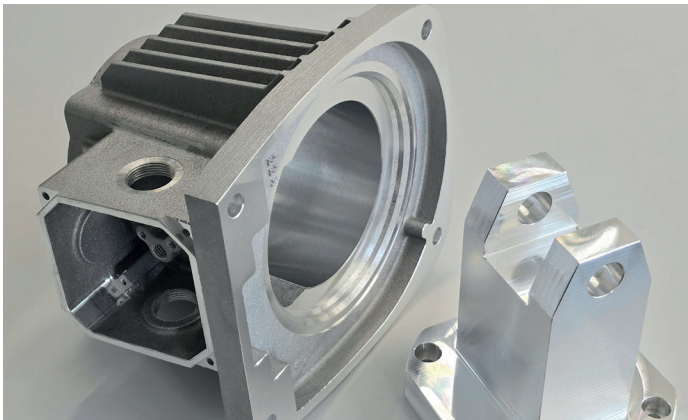


Mechanische Bearbeitung

3. Fräsen

Bezeichnung	Verfahrweg X-Achse	Verfahrweg Y-Achse	Verfahrweg Z-Achse	Tischgröße (mm)	Anzahl Werkzeuge
MAZAK VTC820	2000 mm	820 mm	720 mm	2500 x 820	48
MAZAK Nexus 5000 II	730 mm	730 mm	740 mm	500 x 500	80
NC-Hor.Bohrwerk SCHARMANN	1200 mm	1000 mm	1000 mm	1200 x1000	110 mm Durchm. Arbeitsspindel
Deckel Maho DMC63V	630 mm	500 mm	500 mm	800 x 500	24
DMG DMU75 Monoblock	750 mm	650 mm	560 mm	650	60

Brennteil	L & B: 5 mm	Min. Aufmaß
Backen- spannung	6 mm – bei 5 mm zu bearbeitende Außenkontur	L: 4 mm D: 2 mm



Mechanische Bearbeitung

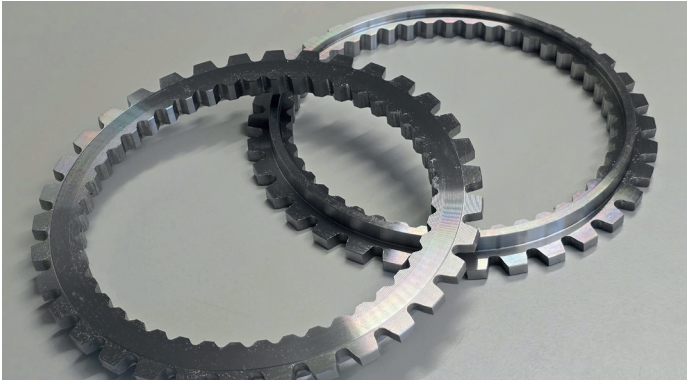
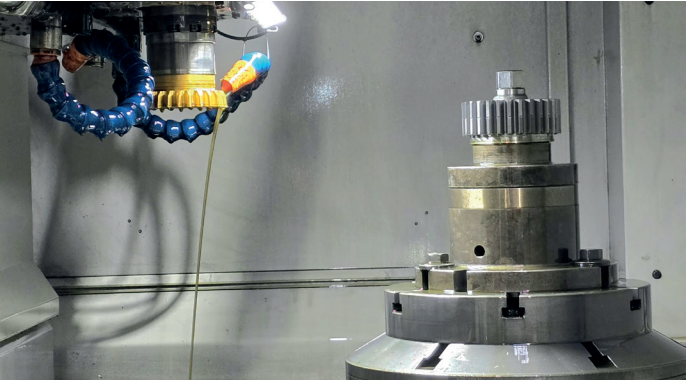
4. Zahnradfertigung

In unserer Zahnradfertigung stellen wir präzise Verzahnungen für unterschiedliche Anwendungen her und nutzen hierfür moderne Wälzfräs- und Wälzstoßmaschinen.

Damit können verschiedene Zahnräder wirtschaftlich und hochgenau gefertigt werden, wodurch eine flexible Abdeckung von kleinen bis großen Verzahnungsteilen gewährleistet ist.



Bezeichnung	Größtes Modul	Max. Raddurchmesser	Max. Fräsbreite
Wälzfräsmaschine LIEBHERR L650	10	650	370
Wälzfräsmaschine LIEBHERR L252	6	250	230
Wälzfräsmaschine PFAUTER RS00S	2,5	208	160
CNC-Wälzstoßmasch. LIEBHERR	6	300	110



5. Stoßen und Räumen

In unserem Bereich Stoßen und Räumen setzen wir eine Maschine für die präzise Innenbearbeitung von Werkstücken ein.

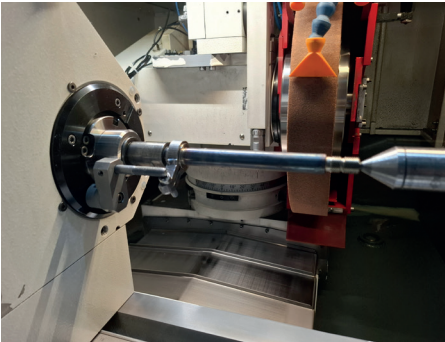
Mit ihrer flexiblen Tisch-Quer- und Längsverstellung ermöglicht die Anlage eine wirtschaftliche und maßgenaue Fertigung von Passfeder-

nuten, Verzahnungen und weiteren Profilgeometrien in unterschiedlichen Werkstoffen.

Bezeichnung	Min. bis max. Hublänge	Max. Zugkraft
Räummaschine KLINK RW20	1750 mm	20 t

6. Schleifen

In unserem Bereich Schleifen setzen wir verschiedene hochpräzise Schleifmaschinen ein, um Werkstücke auf enge Maßtoleranzen und hervorragende Oberflächengüten zu bearbeiten.



Bezeichnung	Spitzenhöhe	Schleiflänge x Schleifbreite	Arbeitshöhe
Universal-Rundschleifmaschine KARSTENS K21	180 mm	1000 x	
Mehrere Flachsleifmaschinen	800 mm	x 300	450
	250 mm	x 400	400
CNC Außenschleifmaschine Studer Favorit CNC	175 mm	1000 mm	

7. Honen

Das Honen ist ein spanendes Feinbearbeitungsverfahren, das zur Verbesserung von Maßgenauigkeit, Formgenauigkeit und Oberflächengüte eingesetzt wird, insbesondere bei zylindrischen Bohrungen in Metallbauteilen.

Dabei wird mit feinabrasiven Werkzeugen eine sehr gleichmäßige und hochpräzise Oberfläche erzeugt, häufig als abschließender Bearbeitungsschritt nach dem Bohren oder Schleifen.



Honmaschine SUNNEN MBC 1801G	Max. Hondurchmesser	Max. Honlänge
	50 mm	200 mm

8. Lackieren

In unserem Bereich Lackieren werden Bauteile mit komplexen Geometrien bearbeitet. Vor der Lackierung erfolgt eine sorgfältige Reinigung, um optimale Haftbedingungen sicherzustellen.

Eingesetzt wird das Lacksystem Selemix Direct Pro 2K Acryl-Decklack, das in verschiedenen Farbtönen nach RAL, Munsell und NCS verfügbar ist und einen Korrosionsschutz bis zur Klasse C5-M gemäß ISO 12944-6 bietet.

Der Lackauftrag erfolgt je nach Anforderung mittels Airmix- oder Becherpistole, wodurch eine gleichmäßige und hochwertige Oberflächenbeschichtung gewährleistet wird.

Geometrie	Lack
Gewicht bis 500 kg	Reinigung mit Neutralreiniger oder Entfetter
Abmaße bis 3500 x 800 x 2000 mm (L x B x H)	Hersteller Selemix Direct Pro 2k Acryl Decklack Farbtöne: RAL, Munsell, NCS
	Korrosionsschutzklasse bis C 5 M, ISO 12944-6

Lackauftrag: Airmix oder Becherpistole

Max. Länge	Max. Gewicht
3,5 m	500 kg pro Wagen



Mechanische Bearbeitung

9. Schweißen

In unserem Schweißbereich verarbeiten wir Metalle, Aluminium und Rohrkonstruktionen mit hoher Präzision und setzen dabei sowohl MAG- als auch WIG-Schweißverfahren ein.

Werkstoffe mit hohem Kohlenstoffanteil sind an dieser Stelle aufgrund ihrer Eigenschaften nur eingeschränkt geeignet.

Max. Abmaße	Gewicht	Verfahren
500 x 500	250 kg	MAG
500 x 500	250 kg	WIG



10. Biegen

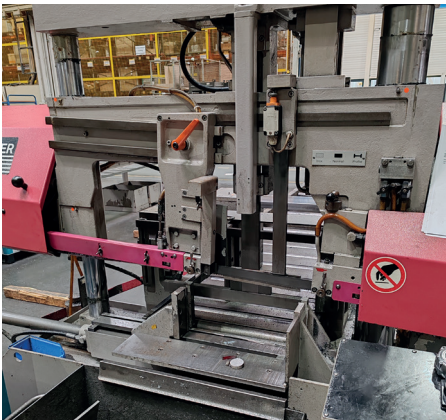


Max. Länge und Gewicht	Max. Dicke	Max. Breite	Werkstoff
2000 mm und 250 kg	4 mm	2000 mm	Alu
2000 mm und 250 kg	5 – 6 mm	1000 mm	Alu
2000 mm und 250 kg	3 mm	2000 mm	Stahl
2000 mm und 250 kg	4 – 6 mm	500 mm	Stahl

11. Sägen

In unserem Bereich des Sägens von Metall- und Aluminiumstangenmaterialien werden präzise Zuschnitte nach technischen und fertigungsspezifischen Anforderungen durchgeführt.

Die Lagerung der verschiedenen Materialien erfolgt in unserem Hochregallager.



Max. Abmaße	Max. Länge	Min. Nettolänge Stückliste (exkl. Sägeschnitt)
Durchmesser 250 mm	6000 mm	10 mm
Sägeschnitt		Aufmaß bei weiterer Bearbeitung (Oberflächengüte)
min. 2 mm		
Mehr, je größer der Durchmesser / je weicher der Werkstoff	min. Aufmaß der weiteren Bearbeitung dazu	
Mehr, je größer der Durchmesser / je weicher der Werkstoff	min. Aufmaß der weiteren Bearbeitung dazu	

12. Stanzen / Pressen

In unserer Produktion kommen sowohl eine Röcher Hydraulikpresse als auch eine Exzenterpresse der Firma Schuler zum Einsatz, die für unterschiedliche Umform- und Fertigungsprozesse genutzt werden und durch ihre hohe Presskraft, Präzision und Prozesssicherheit eine effiziente und wirtschaftliche Bauteilfertigung ermöglichen.



Bezeichnung	Max. Kapazität
Röcher Hydraulikpresse	30 t
Exzenterpresse Schuler PD50-220	55 t

13. Tafelschere

In unserer Fertigung wird eine Tafelschere der Hersteller Stuckmann und Hillen zur präzisen Zuschnittbearbeitung von Blechmaterialien eingesetzt.

Max. Abmaße	Max. Länge
Blechbreite	2000 mm
Blechdicke ALU	8 mm
Blechdicke Stahl	6 mm



14. Werkzeugbau

Unser interner Werkzeug- und Vorrichtungsbau stellt die zuverlässige Wartung, Anpassung und Neuanfertigung von Werkzeugen und Vorrichtungen sicher und nutzt hierfür sowohl konventionelle als auch CNC-gesteuerte Fräs- und Schleifmaschinen.



Bezeichnung	Maße
Deckel Fräsmaschine FP1	300 x 150 mm
Teil CNC Maschine SMX	1800 x 400 mm
CNC Fräsmaschine Deckel Maho	800 x 500 mm
Deckel Fräsmaschine FP3	500 x 300 mm

EMG Automation GmbH

Elektrische Bearbeitung

15. Schaltschrankbau

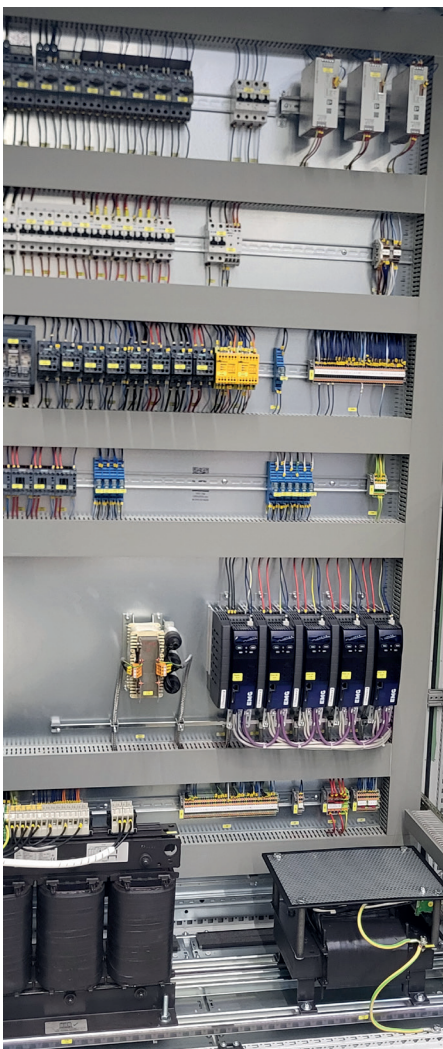
Die EMG Automation GmbH produziert im hauseigenen Schaltschrankbau insgesamt ca.1700 Schaltschränke pro Jahr, davon ca. 700 Standardschaltschränke und ca.

1000 auf individuelle Kundenanforderung zugeschnittene Schaltschränke.

Von der mechanischen Bearbeitung (Bohren der Platten und Schränke)

über den elektrischen Aufbau (Verdrahtung und Montage) bis hin zur Endprüfung - bei EMG erfolgt dies alles aus einer Hand!

Bezeichnung	Maße
Steinhauer Modcenter 263	Alle Größen an Schaltschränken
Wireterminal	0,75 – 6 mm²



Elektrische Bearbeitung

16. Platinen-Fertigung

In unserer Platinen-Fertigung produzieren wir ca. 30.000 Platinen pro Jahr von Losgröße 1 bis hin zu kundenindividuellen Einzellosgrößen.

Vom Layout der Platine über die SMD-Bestückung, die Selektivlötanlage bis zur kundenspezifischen Endprüfung der Platine - alles an einem Standort!



Maschinen-Bezeichnung

Bestückungsautomaten

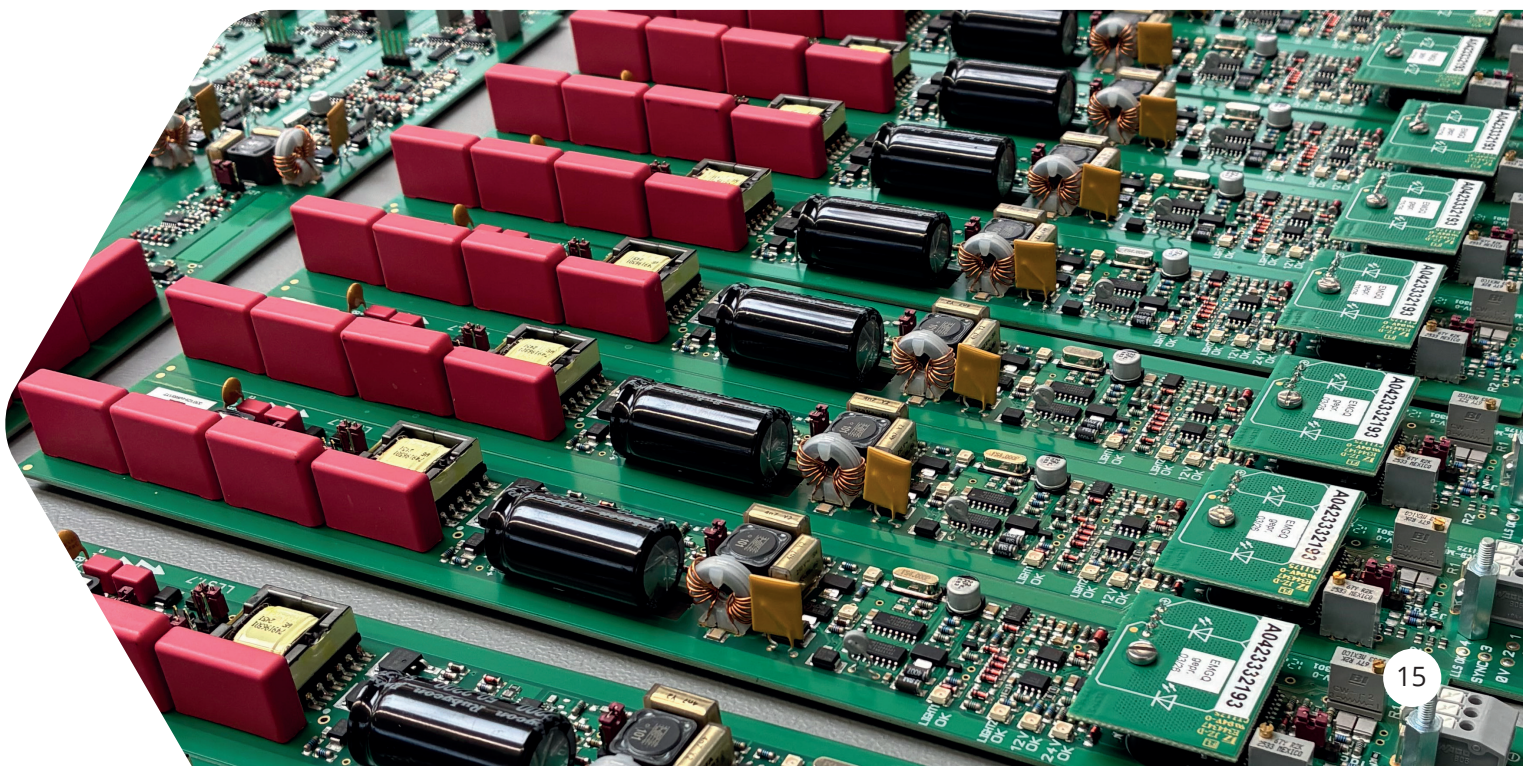
Drucker für Schablonen

Selektivlötanlage

Lötwellen

Dampfphasenlötmaschine

AOI-Tester





Qualitätsmanagement & -sicherung

Das Qualitätsmanagement (QM) umfasst alle organisatorischen Maßnahmen, die der Planung, Steuerung und Verbesserung von Qualität dienen. Dazu gehören unter anderem die Entwicklung von Qualitätsrichtlinien, die Optimierung von Prozessen sowie die Durchführung von Audits und Schulungen.

Ziel ist es, die Qualität langfristig zu sichern und kontinuierlich zu verbessern.

Die Qualitätssicherung (QS) ist ein Teilbereich des QM und konzentriert sich stärker auf die operative Umsetzung im Unternehmen.

Hier werden Produkte überprüft, zum Beispiel durch Kontrollen, Tests und Messungen.

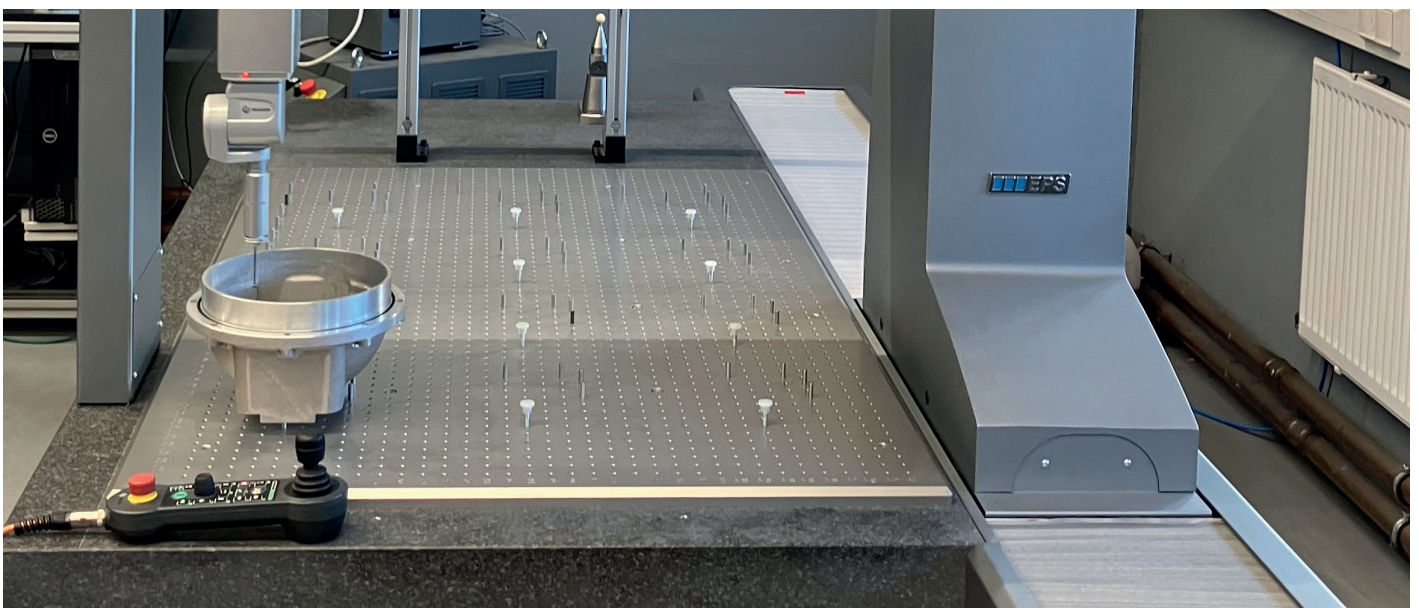
Ziel: Fehler sollen frühzeitig erkannt und vermieden werden, um eine gleichbleibend hohe Qualität sicherzustellen.

Im Schwerpunkt finden diese Prüfungen im Wareneingang, in und während der Fertigung oder beim Warenausgang statt.

Um diese Qualität sicherzustellen, unterstützt uns eine Messmaschine der Firma Hexagon vom Typ Global S Blue mit einer Messgenauigkeit bei einer Messlänge von 500 mm von 3,5 µm (Mikrometer).

Diese Messmaschine liefert präzise und reproduzierbare Messergebnisse, erkennt Abweichungen frühzeitig und trägt somit maßgeblich zur Sicherstellung und Einhaltung der geforderten Qualität bei.

Zusammen sorgen QM und QS dafür, Kundenzufriedenheit zu gewährleisten, Kosten durch Fehlervermeidung zu reduzieren und die Wettbewerbsfähigkeit unseres Unternehmens zu stärken.









EMG

an **eLEXIS** company

EMG Automation GmbH
Industriestraße 1
57482 Wenden
Germany

T +49 2762 612-0
www.emg.elexis.group
info@emg-automation.com

Frank Dornseifer:
T +49 2762 612-442
frank.dornseifer@emg-automation.com