



Leichte Lösungen durch Innovation

afc[®]
alu & future components

- **Engineering**
- **Strangpressprofile**
- **Komponenten**
- **Baugruppen**
- **Moderne Oberflächen**



afc[®]
alu future components



für ausgewählte anspruchsvolle Kunden

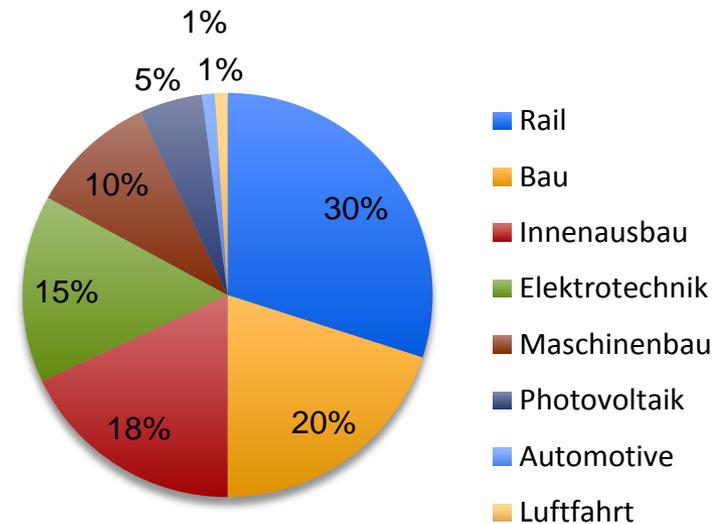
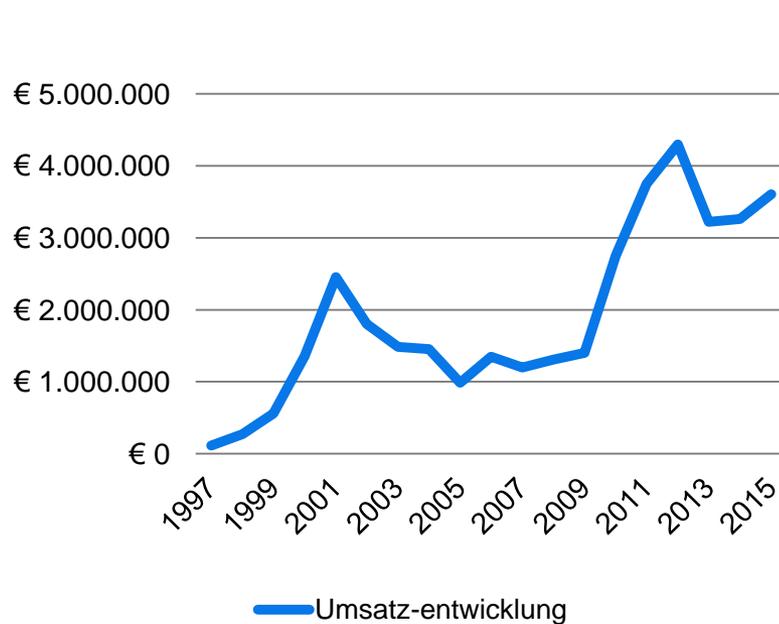
*mit besonderen,
service-intensiven und/oder technologieorientierten Ansprüchen*

afc in Kurzform

- Gründung 1997
- Rechtsform: Entwicklungs- und Handels GmbH
- Eigentümer und CEO Ing. Franz Sterkl
- Umsatz ca. 5 Mio. Euro, 7 Mitarbeiter
- Innovatives Geschäftsmodell:
Einzigartige Engineering-Kompetenz
Pool-Produktion
 - ✓ 12 Presswerke
 - ✓ 22 Bearbeitungsbetriebe
 - ✓ 15 Oberflächenbetriebe
 - ✓ 5 Ingenieurbüros
- Jährlich 1 Mio. Laufmeter Profile, 200.000 Komponenten, 20.000 Biegeteile
- 40 verschiedene Legierungen in Anwendung



Umsatz & Branchen



5 Geschäftsfelder



**Engineering und
Consulting**



**Mehrwert
Strangpressprofile**



**Bearbeitete
Komponenten**



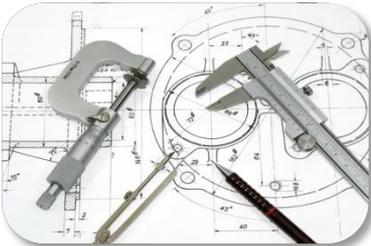
**Einbaufertige
Baugruppen**



**Moderne
Oberflächen**

Komplett Service:

Vom Engineering über Strangpressprofile bis zu einbaufertigen Komponenten und Baugruppen erhalten Sie bei afc alles aus einer Hand bzw. von einem Ansprechpartner und einem Lieferanten.



- Aluminium Komplett-Technologiekompetenz
- Die beste technische Lösung ist das Ziel
- Optimierung der gesamten Herstellungskette
Profil – Bearbeitung – Oberfläche – Assembling – Logistik
- Schnelligkeit – „time to market“ – Spezialisten können sofort entscheiden
- Wichtigste Einzelleistungen:
 - Neuproduktentwicklung, Ideenbrainstorming, Problemlösung und Produktoptimierung
 - Machbarkeitsstudien, Kostenanalysen
 - Design, Konstruktion, Detailausarbeitung und Legierungsauswahl
 - Optimale Verbindungslösungen
 - Statische und Dynamische Dimensionierung
 - Funktionsoberflächen mittels Nanotechnologie, etc.
 - Modelle, Prototypen, Muster, Vorserienbelieferung
 - Montageanleitung, CE-Kennzeichnung etc.
 - Produktbezogene Qualitätsplanung, Fehleranalyse und Lösungsausarbeitung
 - Verwendete Konstruktionsprogramme: A-Cad, Pro-Eng., Inventor, CATIA, ...

Strangpressprofile



- 51 moderne Strangpressen von 400 – 6.000 Tonnen Pressdruck
- 40 Legierungen – siehe Legierungskatalog – www.alu-future.com
- Profildurchmesser von 0,03 kg/m – ca. 120 kg/m
- Profilumkreisdurchmesser von ca. 2 mm bis ca. 550 mm
- Profillängen von ca. 1,2 m bis ca. 26 m
- Nahtlos gepresste Rohre und gezogene Profile
- Präzisionsprofile und Rollenrichtanlage



- 22 Bearbeitungsbetriebe, ca. 100 Bearbeitungsmaschinen
- CNC Bearbeitung
3-Achsig von Kleinteilen bis 26 m
5-Achsig von Kleinteilen bis 12 m
2 moderne Stangendrehautomaten



- Stanzen
Kurzteilstanzanlagen
Langteilstananlagen bis 6 m mit automatischem Vorschub
- Großserienbezogene Sonderbearbeitungsmaschinen



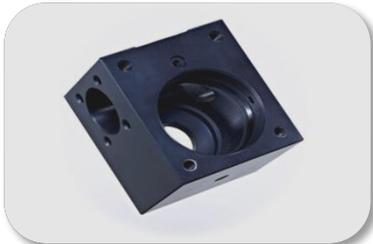
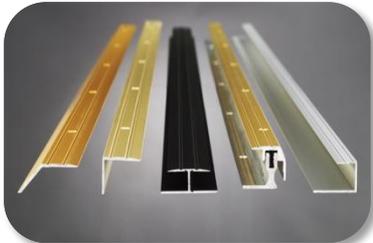
- Biegen
Rollbiegen
Dornbiegen
Streckbiegen

Einbaufertige Baugruppen



- Schrauben, Selbstschneidende Schrauben, Helicoil, Nieten, Einpressmuttern
- Schweißen nach diversen Normen, auch nach EN15085-1-5
- FSW-Schweißen (Friction Stir Welding)
- Kleben, nach DIN 6701-2
- Montieren und Assembling von Komponenten zu Baugruppen
- Klipsen, Zusammenrollen, Verpressen, Verquetschen, Ineinanderschieben
- Kunststoffstege einrollen (Thermische Isolierung)
- Produktbezogene, maßgeschneiderte Verpackungsart und Einheit

Moderne Oberflächen



- Natur-Eloxal bis 18 m Länge, C0 (E0)
- Standardfarben C31 bis C35, Sonder-Farbeloxal
- Harteloxal bis 450HV, Schichtstärken bis ca. 50 μ
- Pulverbeschichtung bis 6 m in allen RAL Farbtönen
- Schleifen, Bürsten, Sandstrahlen, Glasperln
- Nasslackieren auch nach ganz speziellen Lackvorschriften
- Edelstahl-Design, Verchromen, Alodine, Teflonbeschichtung
- Schutzfolieren und Designfolieren
- Sieb- u. Tampondruck
- Neuartige Nanotechnologie-Oberflächen

Innovatives Geschäftsmodell



- Schlanke Unternehmensstruktur
- Einzigartige Engineering-Kompetenz



- Die optimalste Produktionsanlage für das jeweilige Profil/Bauteil
- Nur ein Ansprechpartner für Sie

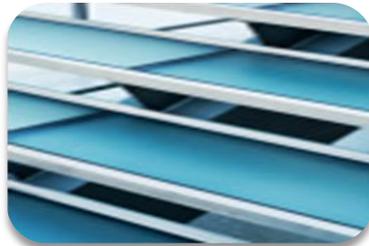


- Das OPTIMALE PRODUKT ist das Ziel, nicht die Anlagenauslastung
- TOP PREIS – LEISTUNGSVERHÄLTNIS

Ausgewählte Branchen



Fassaden



Innenausbau



Schienefahrzeuge



Produktionstechnik



Solarindustrie



Automobil / Motorrad

- Bau, Fenster- und Fassadenindustrie
- Innenausbau, Einrichtung, Möbel
- Schienenfahrzeugindustrie und Bahntechnik
- Maschinenbau
- Elektrotechnik, Elektronik, Klima
- Solarindustrie und Photovoltaik
- Design, Werbung, Architektur
- Medizintechnik, Sport
- Automotive

Referenzen



Vertrags-Pool-Produktion



3 Presswerke



9 Bearbeitungsbetriebe



3 Oberflächenbetriebe



5 Ingenieurbüros

Pool-Presswerke

47 Pressen

Pool-	Ver-	Zertifizierungen																			Kapazität						
		Pressen u. Bearbeiten				QM		VDE	Druckger.	IRIS Zul.		CE	CE	Schweißen				Kleben	Oberfläche				Ges.	Frei	Anzahl		
Produzent	trag	ISO	ISO TS	ISO	ISO	VDA	Lloyds	Richtl.	Richtlinie	Schienen-	ISO	EN	EN	EN	DIN	EN ISO	DIN-V	EN		Önorm	GSB	Quali-	Qual-	in	in	Pressen	
Nr.		9001	16949	14001	18001	6.1	Reg.Nr.	Elektro	97/23/EG	fahrz.	50001	15088	1090	15085-2	729	3834-2	4113-3-C	6701-2	OFl	C2531		coat	anod	To.	To.	Stk.	
Pressen																											
PW1	X	X	X	X	X	X	X					X		X		X								X	60.000	15.000	13
PW2	X	X	X	X	X						X														55.000	1.000	8
PW3	X	X		X																					45.000	9.000	2
PW4	M	X	X	X						X															45.000	1.500	3
PW5	M		X									X													50.000	28.000	3
PW6		X	X	X																					22.000	500	3
PW7		X	X	X	X		X														X		X		25.000	10.000	6
PW8			X	X						X		X		X		X									45.000	3.000	3
PW9		X					X																		2.000	200	4
PW10		X																							2.000	400	2
																									351.000	68.600	47

Pool-Oberflächenwerke

25 Anlagen

Pool- Produzent Nr.	Ver- trag	Zertifizierungen																			Kapazität						
		Pressen u. Bearbeiten					QM		VDE	Druckger.	IRIS Zul.	CE	CE	Schweißen				Kleben	Oberfläche				Ges.	Frei	Anzahl		
		ISO 9001	ISO TS 16949	ISO 14001	ISO 18001	VDA 6.1	Lloyds Reg.Nr.	Richtl. Elektro	Richtlinie 97/23/EG	Schiene-fahrz.	ISO 50001	EN 15088	EN 1090	EN 15085-2	DIN 729	EN ISO 3834-2	DIN-V 4113-3-C	EN 6701-2	OFI	C2531	Önorm	GSB	Quali-coat	Qual-anod	in To.	in To.	in Stk.
O1	X	X	X	X	X	X	X				X		X		X								X				2
O2		X																									2
O3		X																					X				1
O4		X		X														X			X		X				3
O5		X																		X	X		X				3
O6		X		X																	X	X					
O7		X																			X	X	X				2
O8	X																					X					1
O9																											1
O10		X	X																								7
O11		X		X																			X				3
O12		X																									
O13		X																				X					
O14																							X				
																									25		

Pool-Engineering Partner



Pool-Produzent	Vertrag	Zertifizierungen																			Kapazität					
		Pressen u. Bearbeiten				QM		VDE	Druckger.	IRIS Zul.	CE	CE	Schweißen				Kleben	Oberfläche				Ges. in	Frei in	Anzahl Pressen		
Nr.		ISO 9001	ISO TS 16949	ISO 14001	ISO 18001	VDA 6.1	Lloyds Reg.Nr.	Richtl. Elektro	Richtlinie 97/23/EG	Schienen-fahrz.	ISO 50001	EN 15088	EN 1090	EN 15085-2	DIN 729	EN ISO 3834-2	DIN-V 4113-3-C	EN 6701-2	OFI	C2531	coat	Qual-anod	To.	To.	Stk.	
Engineering																										
E1		X																								
E2		X																								
E3		X																								
E4																										
E5																										
E6																										

Foto-Show Anwendungen

Seite 19

• Strangpressprofile

Seite 23

• Übersicht Kleinprofile und mittelgroße Profile

Seite 25

• Profile CNC bearbeitet

Seite 36

• Profile Stanzen

Seite 38

• Profile Biegen

Seite 42

• Komponentenübersicht

Seite 43

• Baugruppen

Seite 48

• Oberflächen

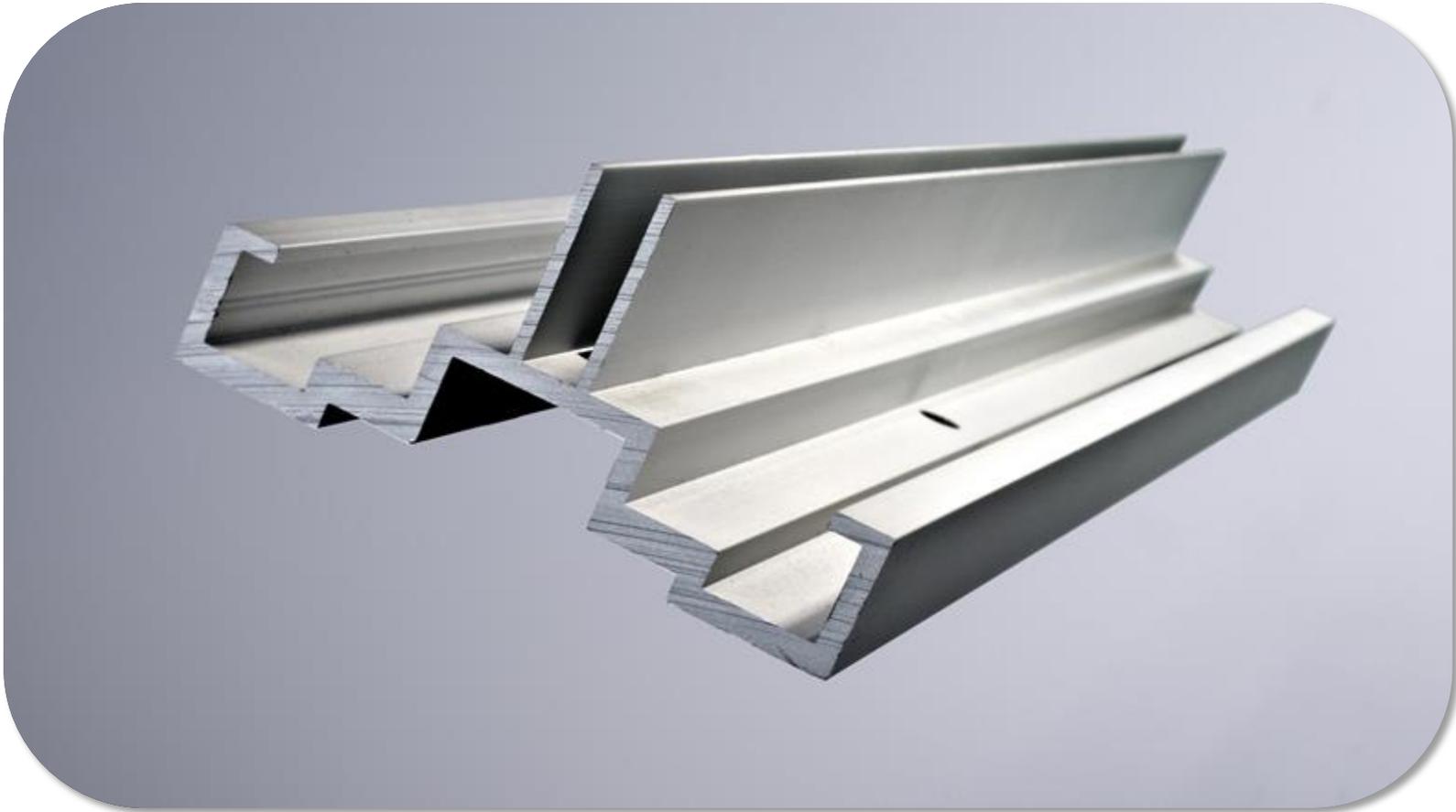
Strangpressprofil Leuchtengehäuse



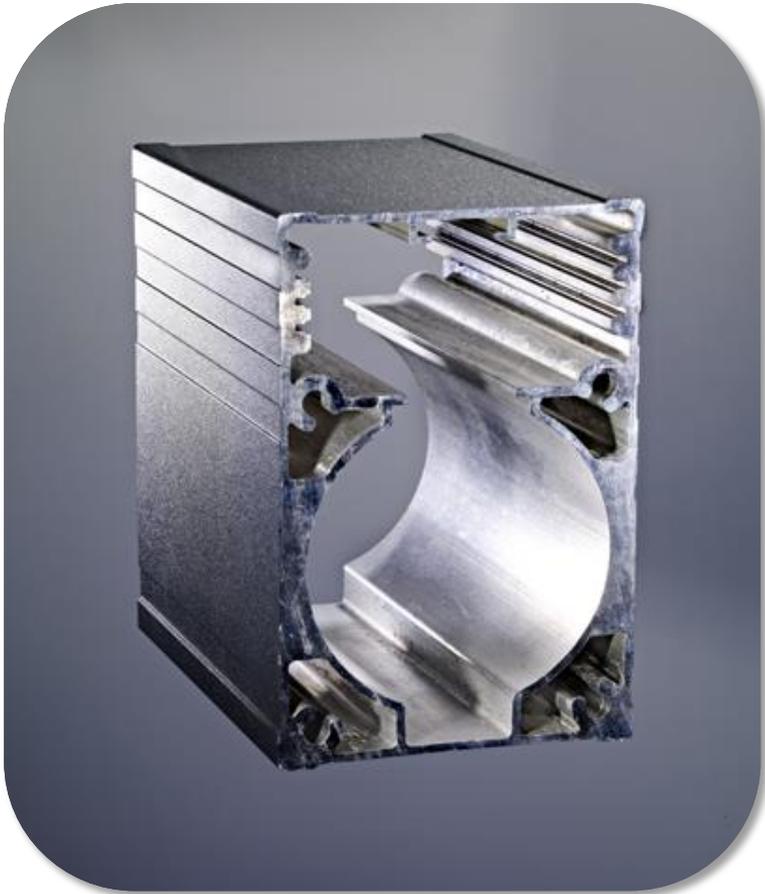
Strangpressprofil Pneumatikzylinder



Strangpressprofil Montageschiene Ladenbau



Strangpressprofil Integrierter Zylinder Photovoltaik



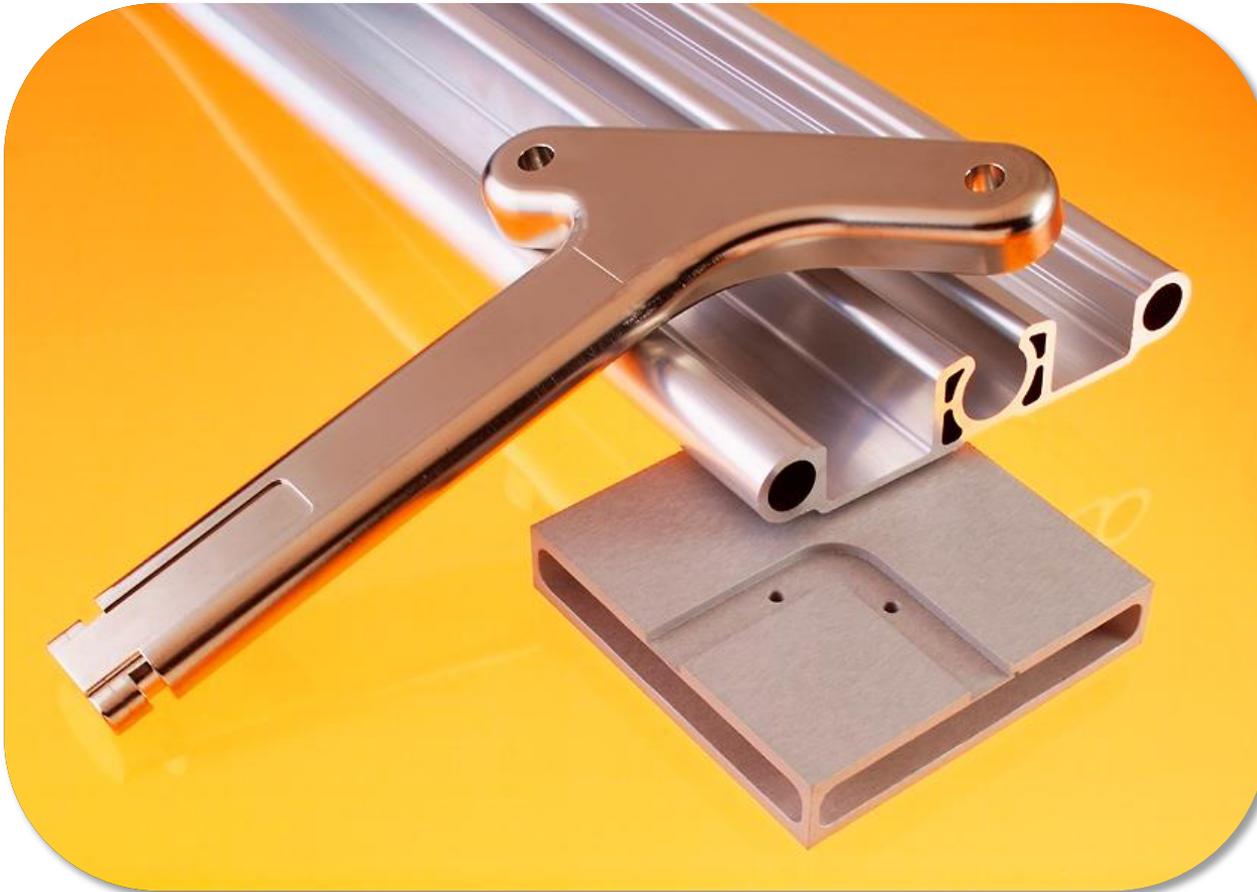
Strangpressprofil Übersicht Kleinprofile



Strangpressprofil Übersicht mittelgroße Profile



Profil CNC bearbeitet Möbelindustrie



Profil CNC bearbeitet Trägerschiene Elektronikgehäuse



Profil CNC bearbeitet Elektronikkomponente



Profil CNC bearbeitet Trittstufe Schienenfahrzeug



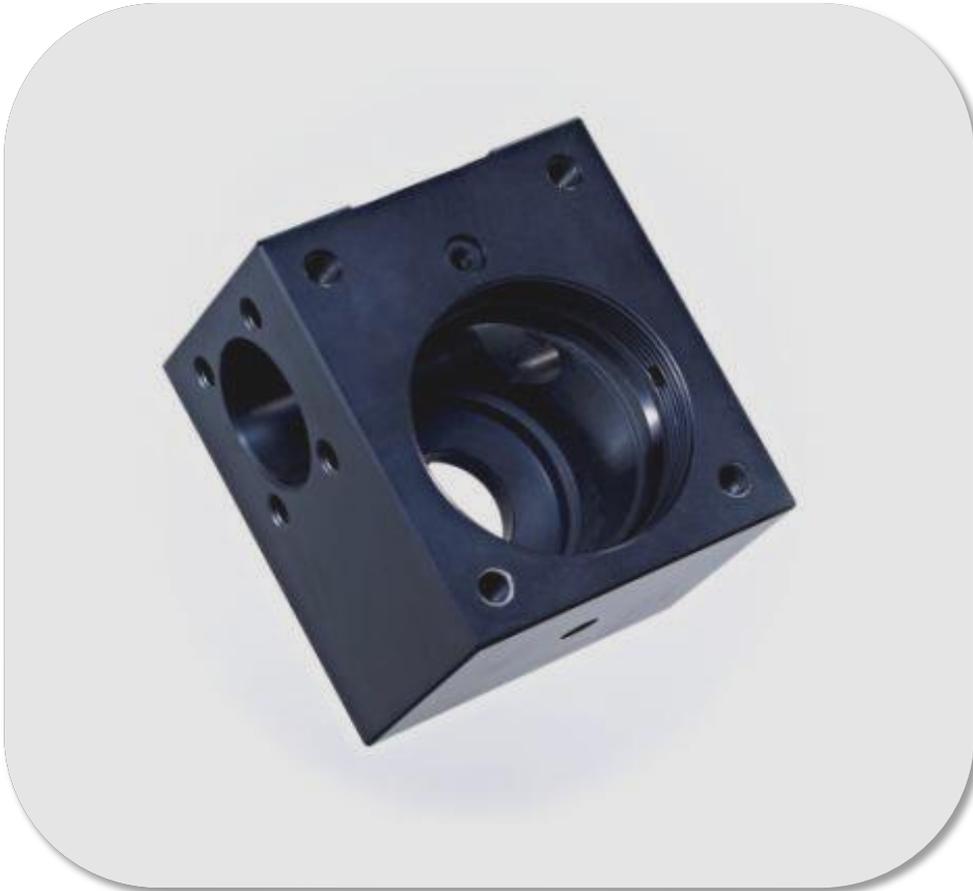
Profil CNC bearbeitet Führungsschiene Maschinenbau



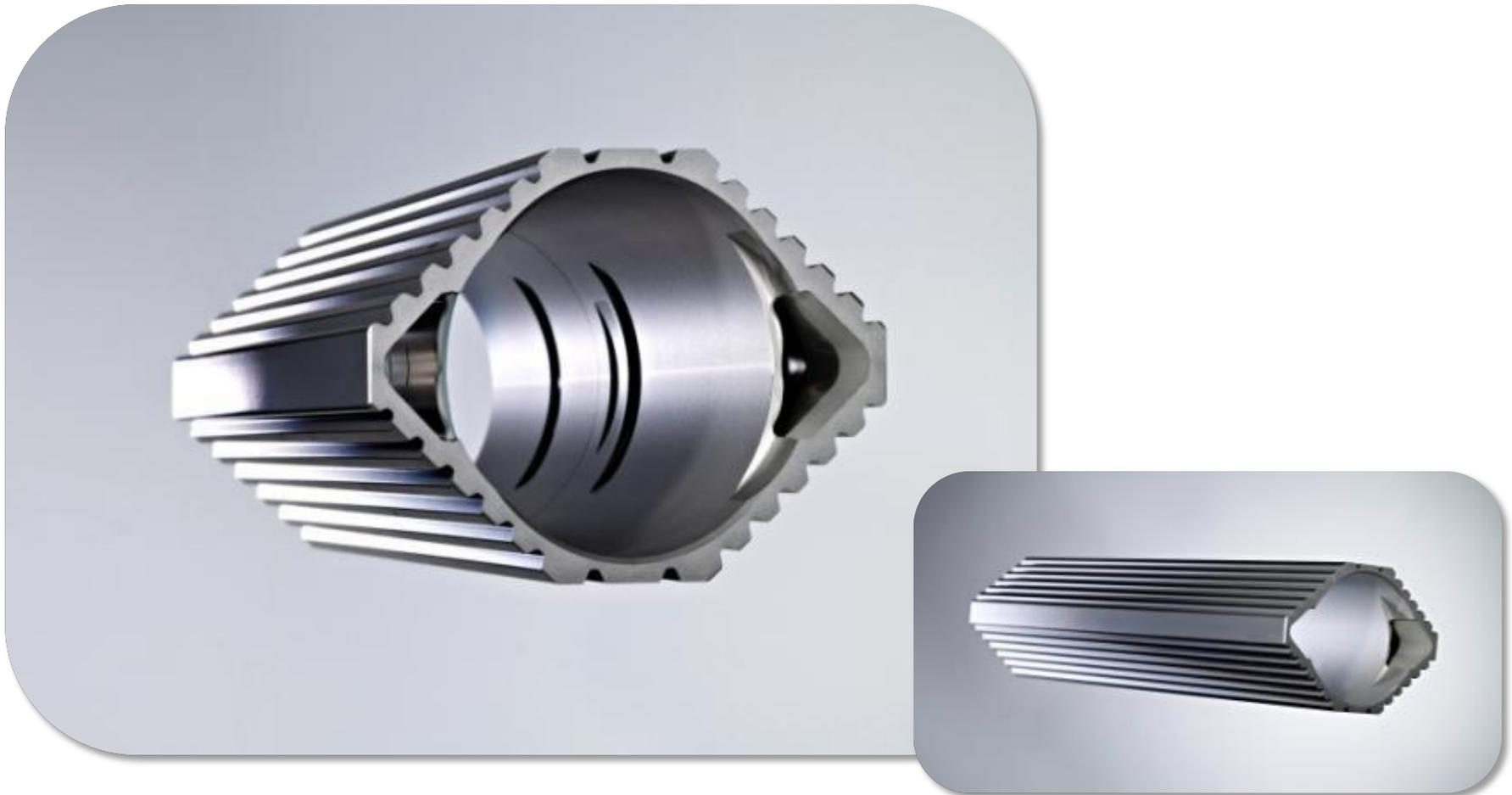
Profil CNC bearbeitet Elektronikgehäuse mit Kühlrippen



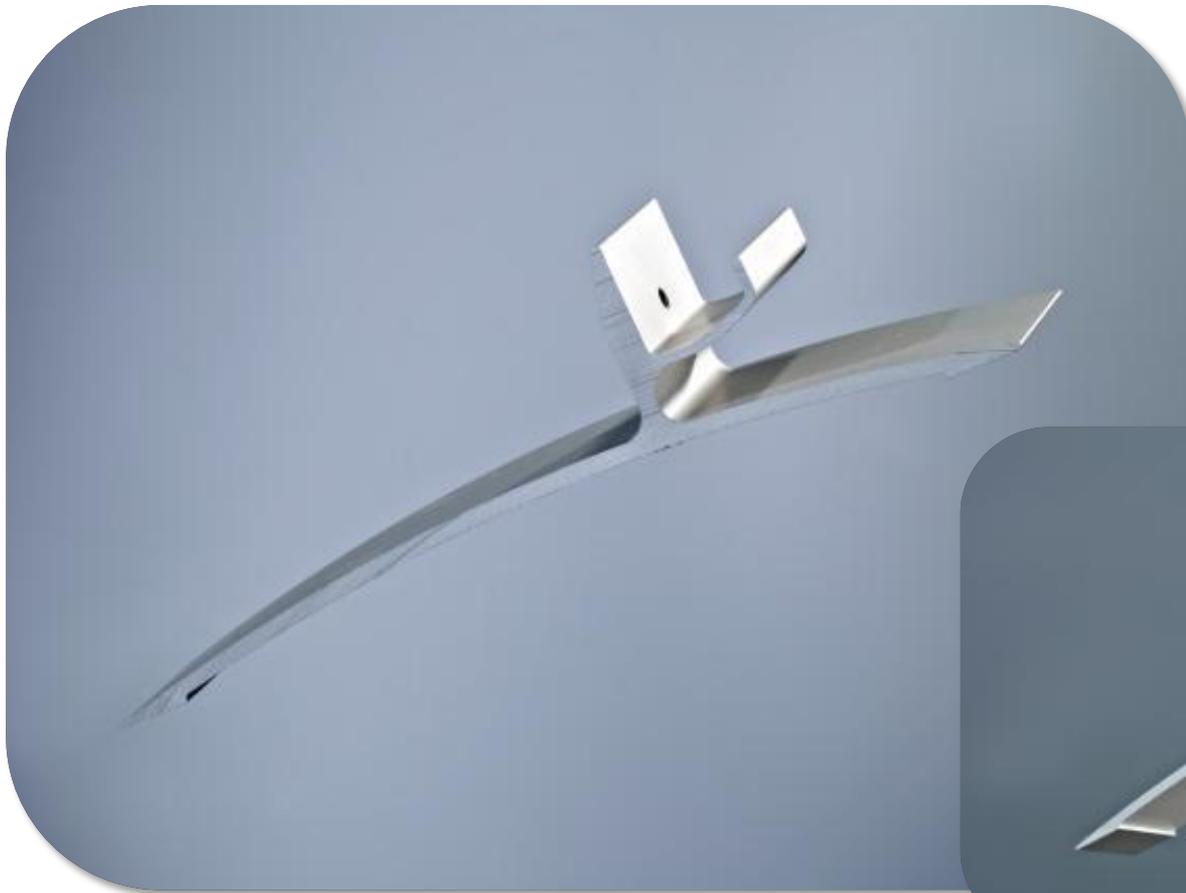
Profil CNC bearbeitet Pneumatikkomponente



Profil CNC bearbeit Hydraulikzylinder



Profil CNC bearbeitet Stellfuß für Infrarotpaneel



Profil CNC bearbeitet Schließblock für Sicherheitstüre



Profil CNC bearbeitet Kleinteile Medizintechnik



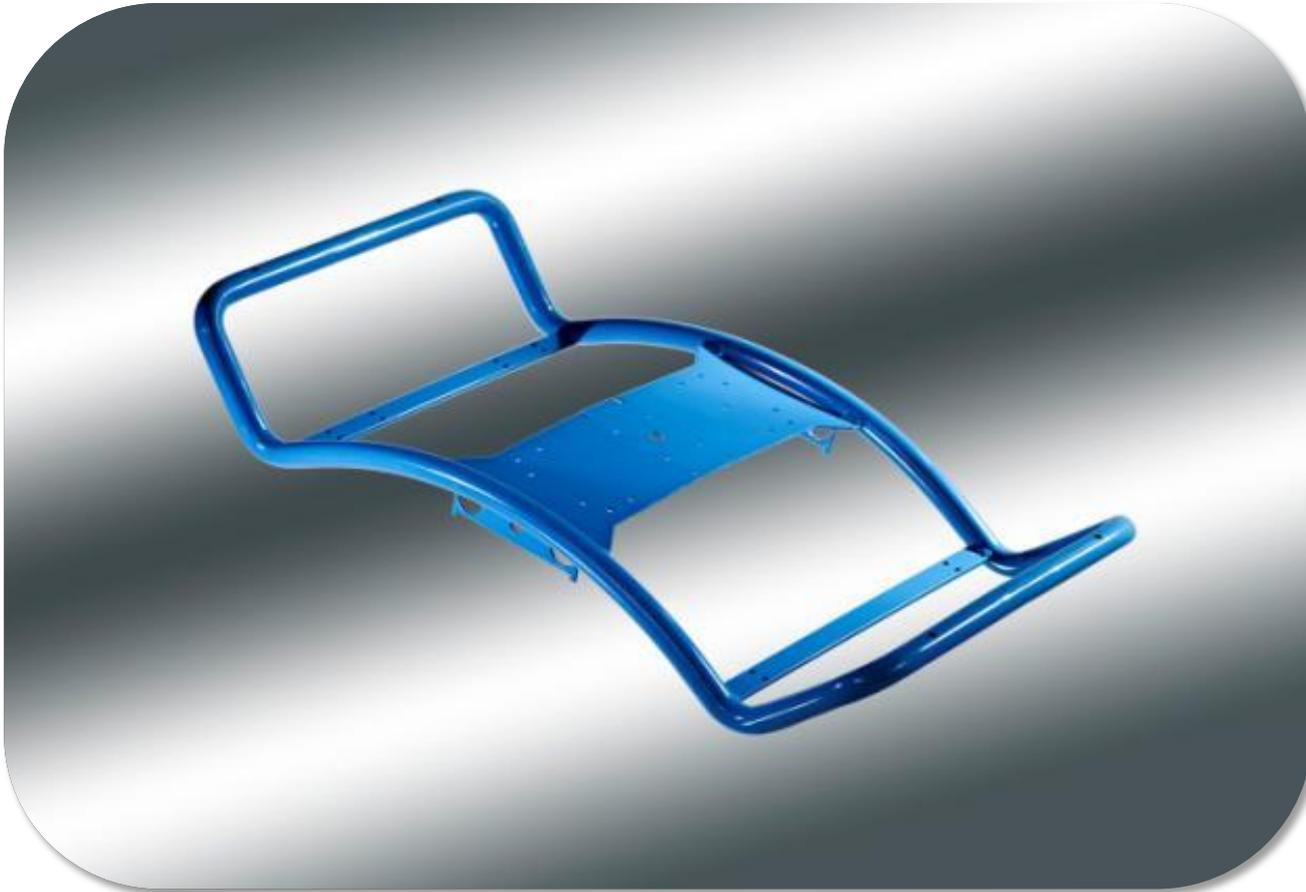
Profil Stanzen Kurzteilstanzen



Profil Stanzen Langteilstanzen



Profil Biegen Trägergestell Medizintechnik



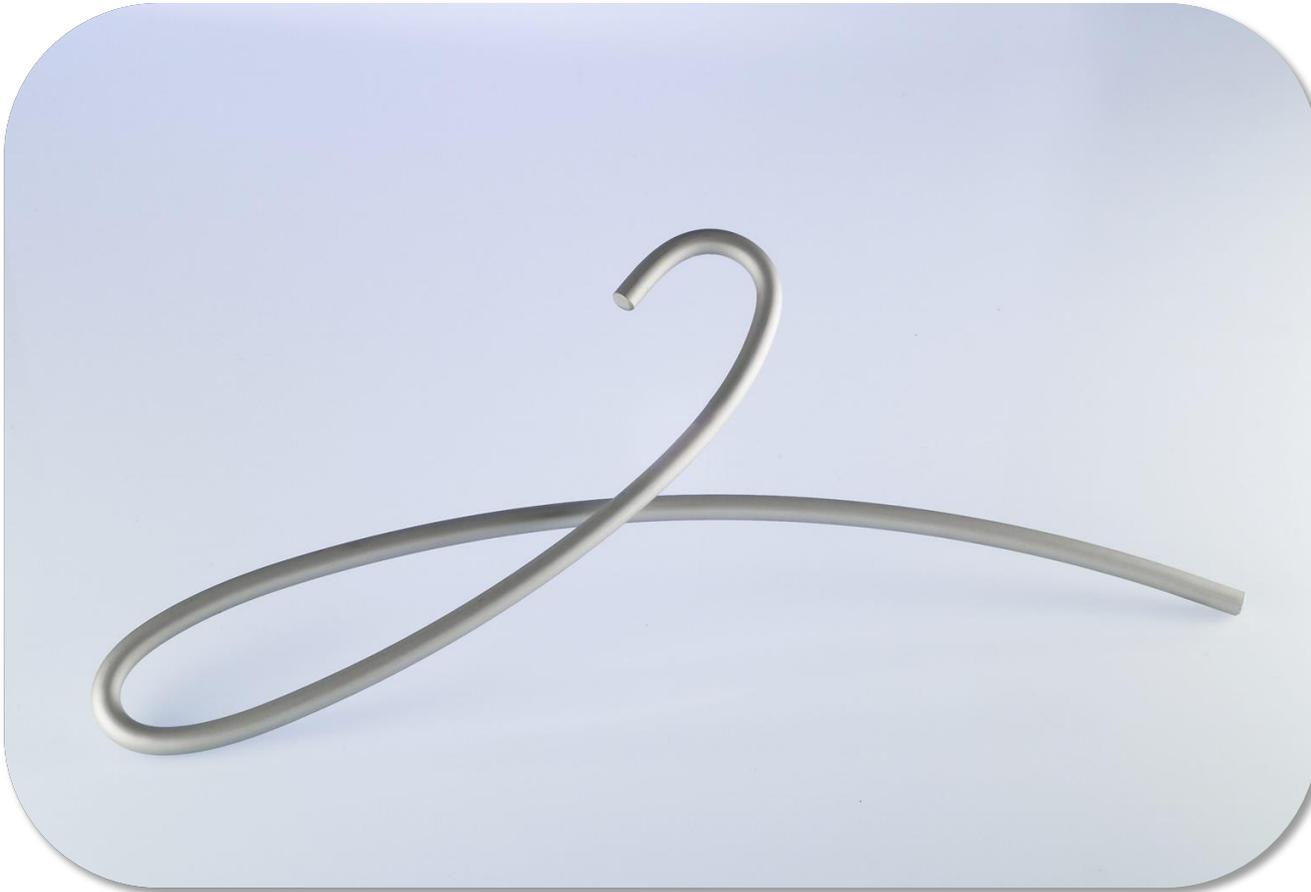
Profil Biegen Gekühlte Spule für Trafo



Profil Biegen und 5-Achs CNC bearbeitet



Profil Biegen Design Kleiderhaken



Komponentenübersicht Profile gesägt und CNC bearbeitet



Baugruppe Geschweißter Träger Fitnessgerät



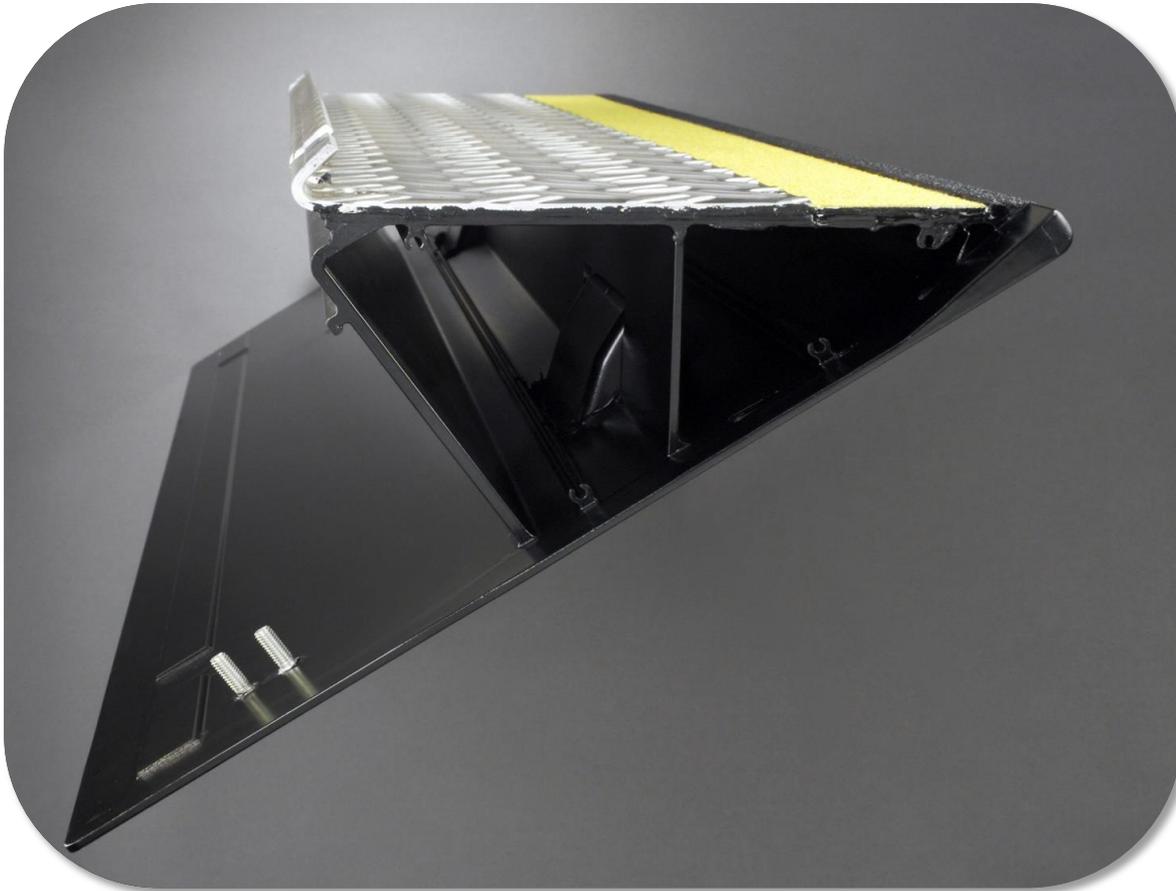
Baugruppe Beschneidungslanze mit Flansch



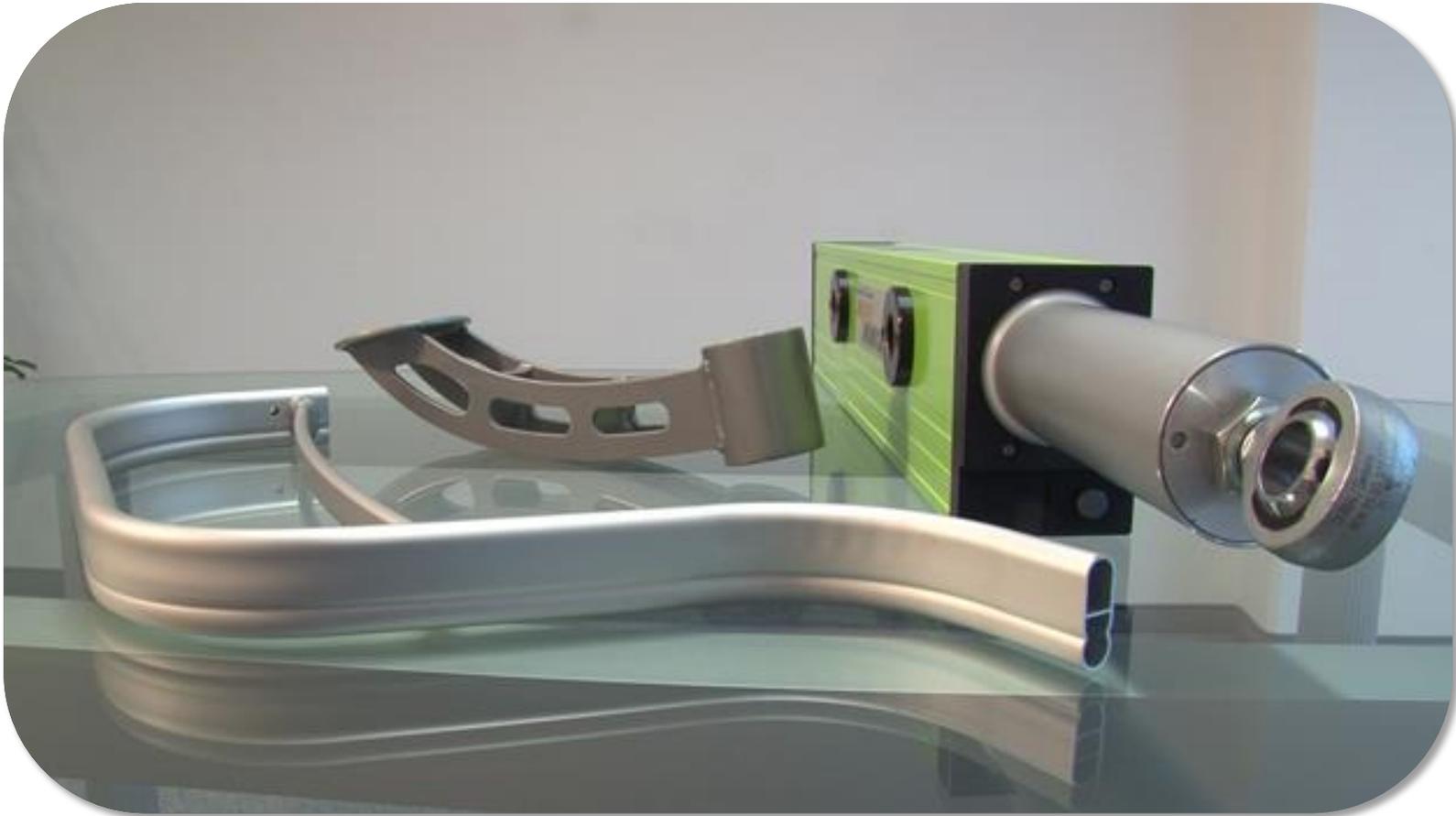
Baugruppe Pneumatikzylinder mit Kolben



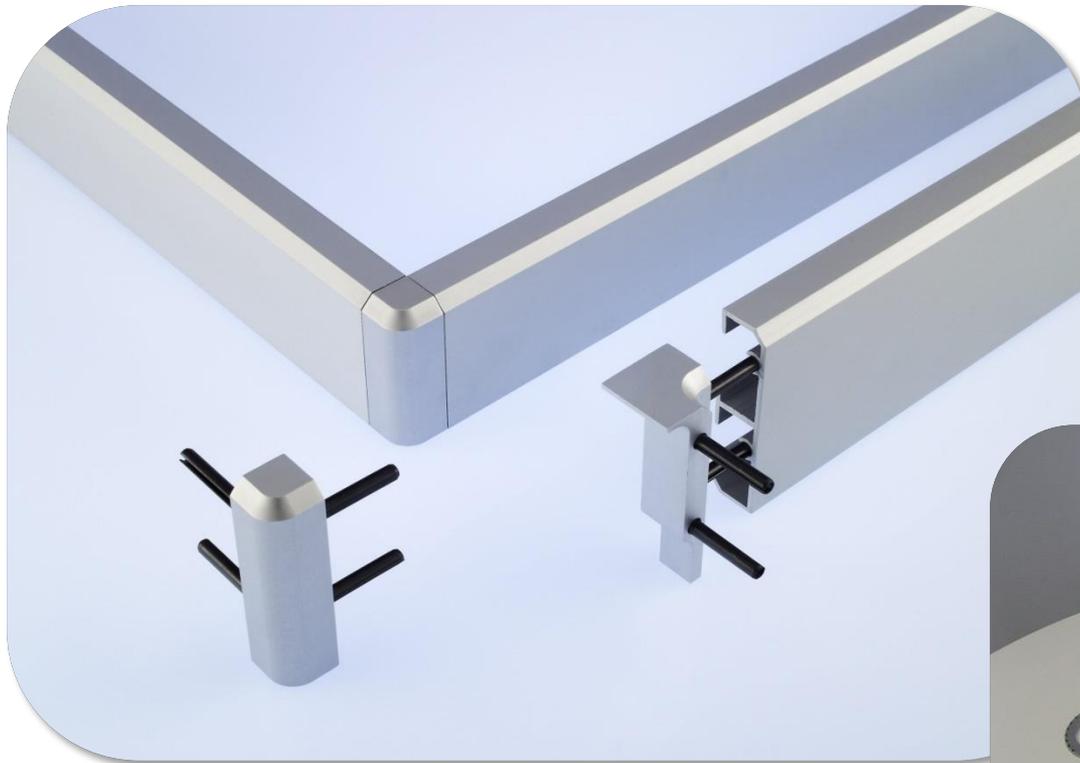
Baugruppe Trittstufe Schienenfahrzeug



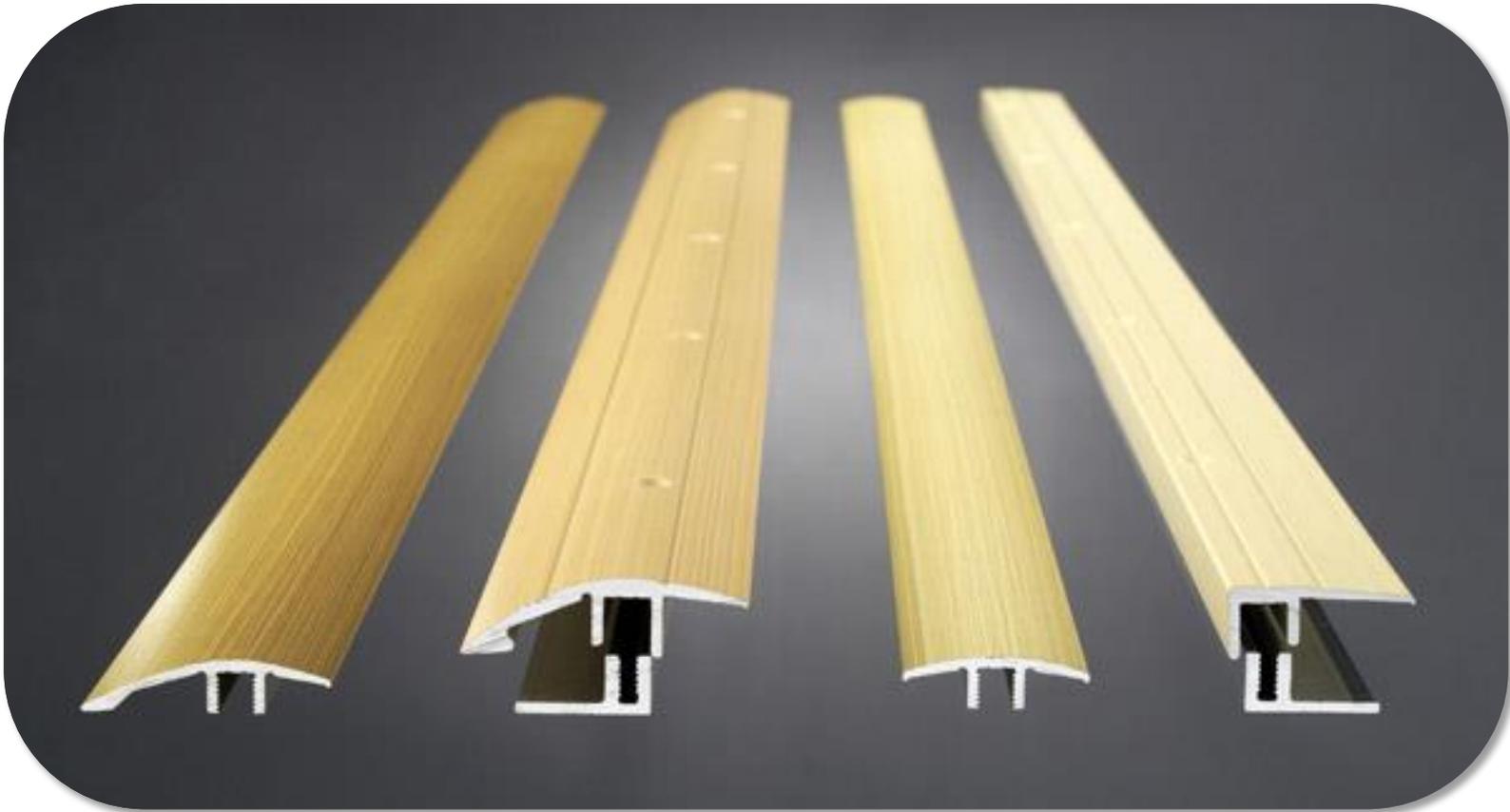
Baugruppen Profil gebogen und geschweißt



Oberflächen Eloxal, Pulverbeschichtung, ...



Oberflächen Designfolie



Beispiele Engineering und Consulting



- Innovative Profilquerschnittsgestaltung gepaart mit sehr engen Produktionstoleranzen ermöglicht neuartigen Pneumatikzylinder.



- Innovative hochpräzise Kombination von Kleinst- und Großprofil, gepaart mit innovativer Oberflächenbehandlung verhilft neuartigem Luftbefeuchtungsgerät zum Marktdurchbruch.



- Design Sicherheitsschließblock aus Hartlegierung ersetzt sehr teure Edelstahl-Lösung und bringt hohes jährliches Einsparungspotential.



- Innovative Konstruktion und Kombination von Alu- und Kunststoffprofil-Schnapplösung samt Zubehör für kabelführende Sockelleiste spart Montagezeit.