



afc®  
alu & future components



## Aluminium Strangpress-Produkte ohne Kompromisse ...

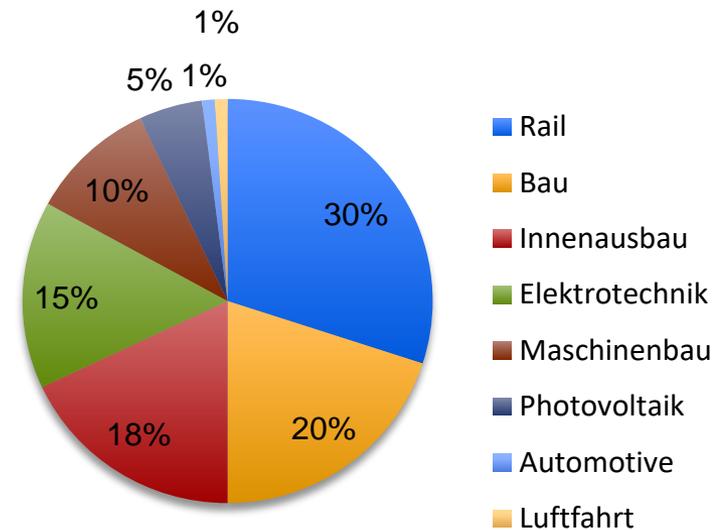
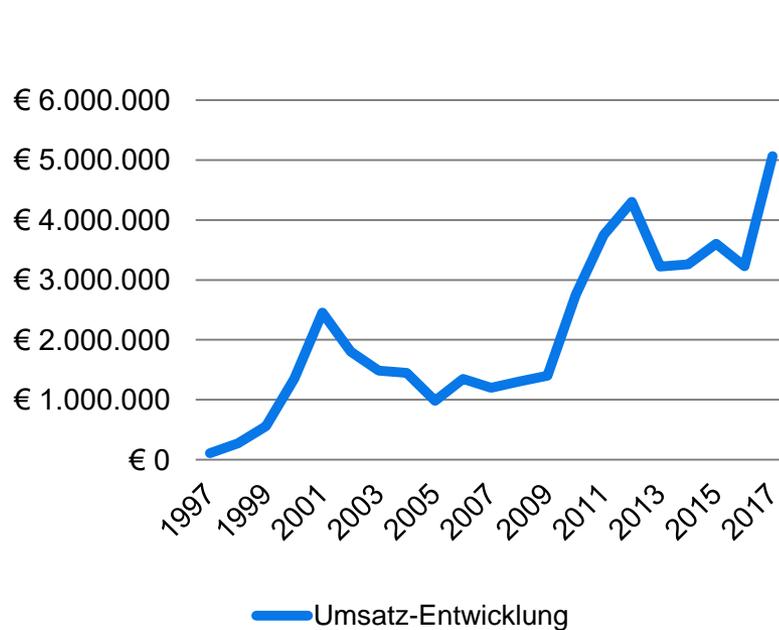
für ausgewählte **anspruchsvolle Kunden**, mit besonderen

- **service-intensiven** und/oder
- **technologie-orientierten** Ansprüchen

# afc in Kurzform

- Gründung 1997
- Rechtsform: Entwicklungs- und Handels GmbH
- Eigentümer und CEO Ing. Franz Sterkl
- Umsatz ca. 6 Mio. Euro, 10 Mitarbeiter
- Innovatives Geschäftsmodell:  
Einzigartige Engineering-Kompetenz  
Pool-Produktion
  - ✓ 12 Presswerke
  - ✓ 22 Bearbeitungsbetriebe
  - ✓ 15 Oberflächenbetriebe
  - ✓ 5 Ingenieurbüros
- Jährlich ca. 5 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**

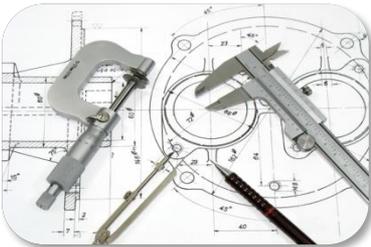


**Moderne  
Oberflächen**

## **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.

# Engineering und Consulting



- 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



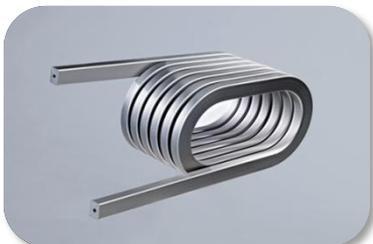
- 51 moderne Strangpressen von 400 – 6.000 Tonnen Pressdruck
- 40 Legierungen – siehe Legierungskatalog – [www.alu-future.com](http://www.alu-future.com)
- Profildurchmesser von 0,03 kg/m – ca. 120 kg/m
- Profilumkreisdurchmesser von ca. 2 mm bis ca. 550 mm
- Profillängen von ca. 1,2 m bis ca. 26 m
- 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



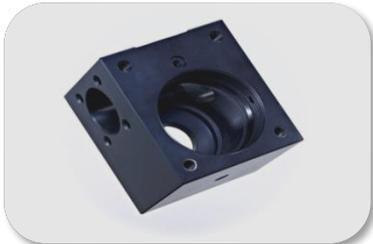
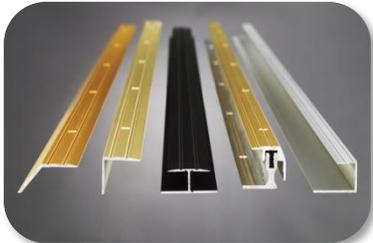
- Großserienbezogene Sonderbearbeitungsmaschinen
- Biegen  
Rollbiegen  
Dornbiegen  
Streckbiegen

# 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  $\mu$
- 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**



**Schienenfahrzeuge**



**Produktionstechnik**



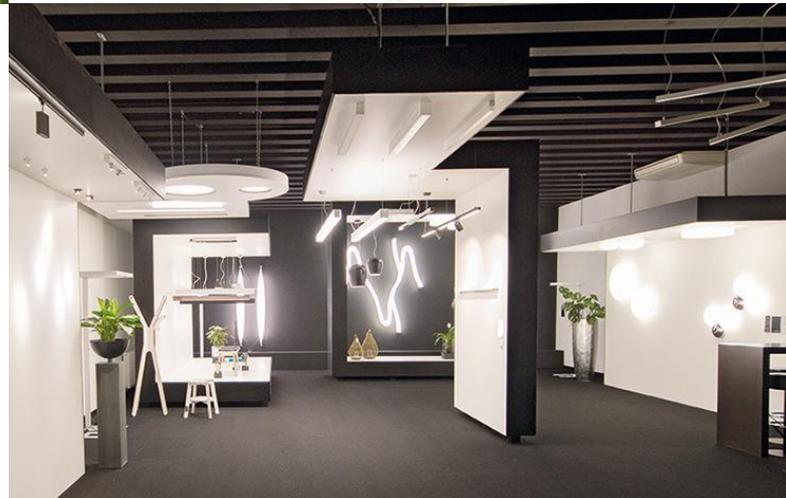
**Solarindustrie**



**Automobil / Motorrad**

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

# Referenz-Projekte



# 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 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	Önorm C2531	GSB	Quali-coat	Qual-anod	in To.	in To.	Pressen 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			Schweißen				Kleben	Oberfläche				Ges. in To.	Frei in To.	Anzahl Pressen in Stk.		
		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	CE 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			
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	Quali-anod	To.	To.	Stk.	
Engineering																										
E1		X																								
E2		X																								
E3		X																								
E4																										
E5																										
E6																										

# Foto-Show Anwendungen

Seite 20	• Strangpressprofile
Seite 24	• Übersicht Kleinprofile und mittelgroße Profile
Seite 26	• Profile CNC bearbeitet
Seite 37	• Profile Stanzen
Seite 39	• Profile Biegen
Seite 43	• Komponentenübersicht
Seite 44	• Baugruppen
Seite 49	• Oberflächen

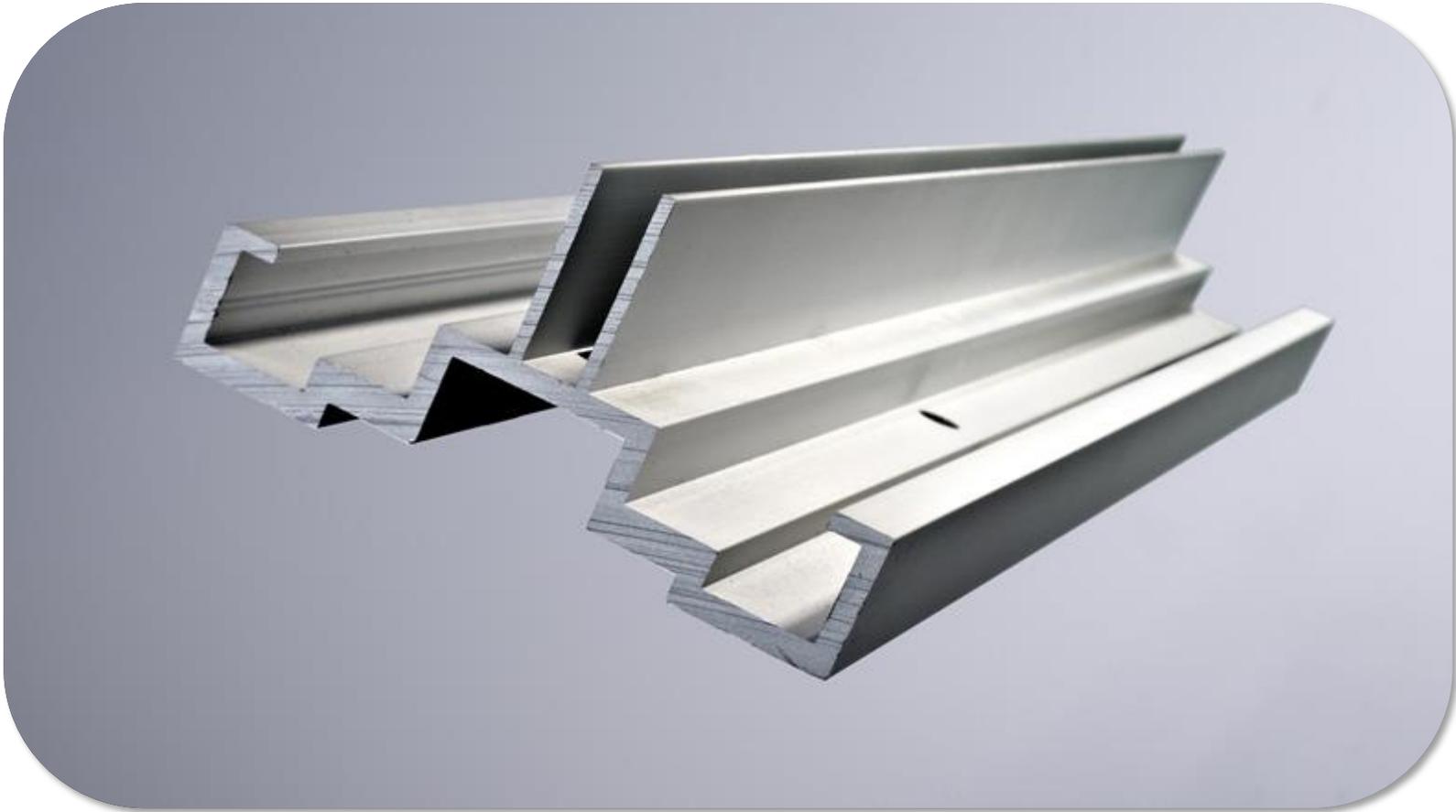
# Strangpressprofil Leuchtengehäuse



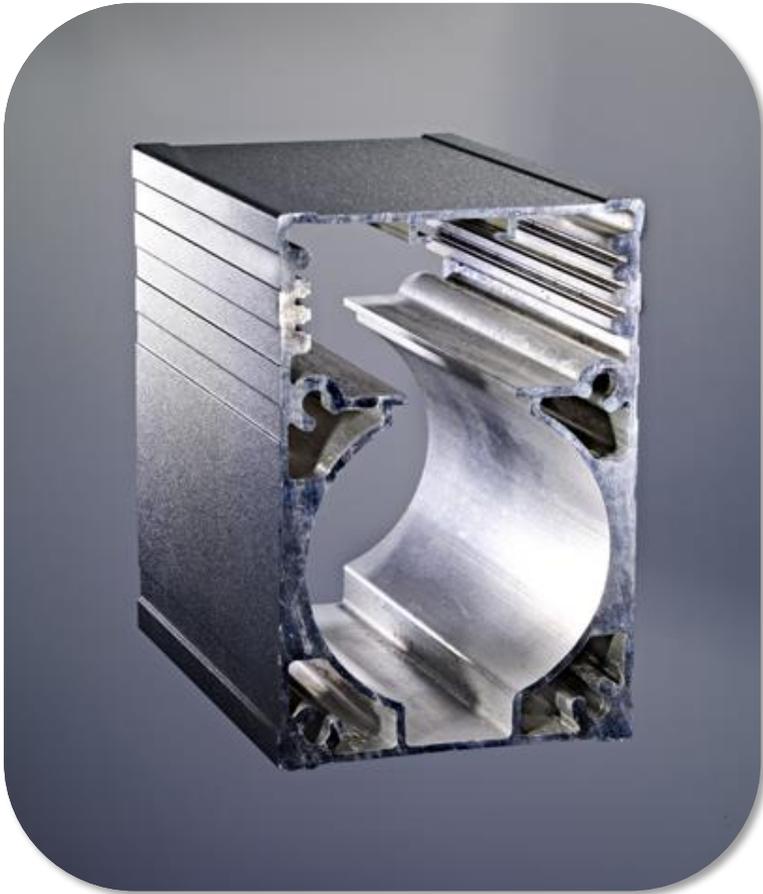
# Strangpressprofil Pneumatikzylinder



# Strangpressprofil Montageschiene Ladenbau



# Strangpressprofil Integrierter Zylinder Photovoltaik



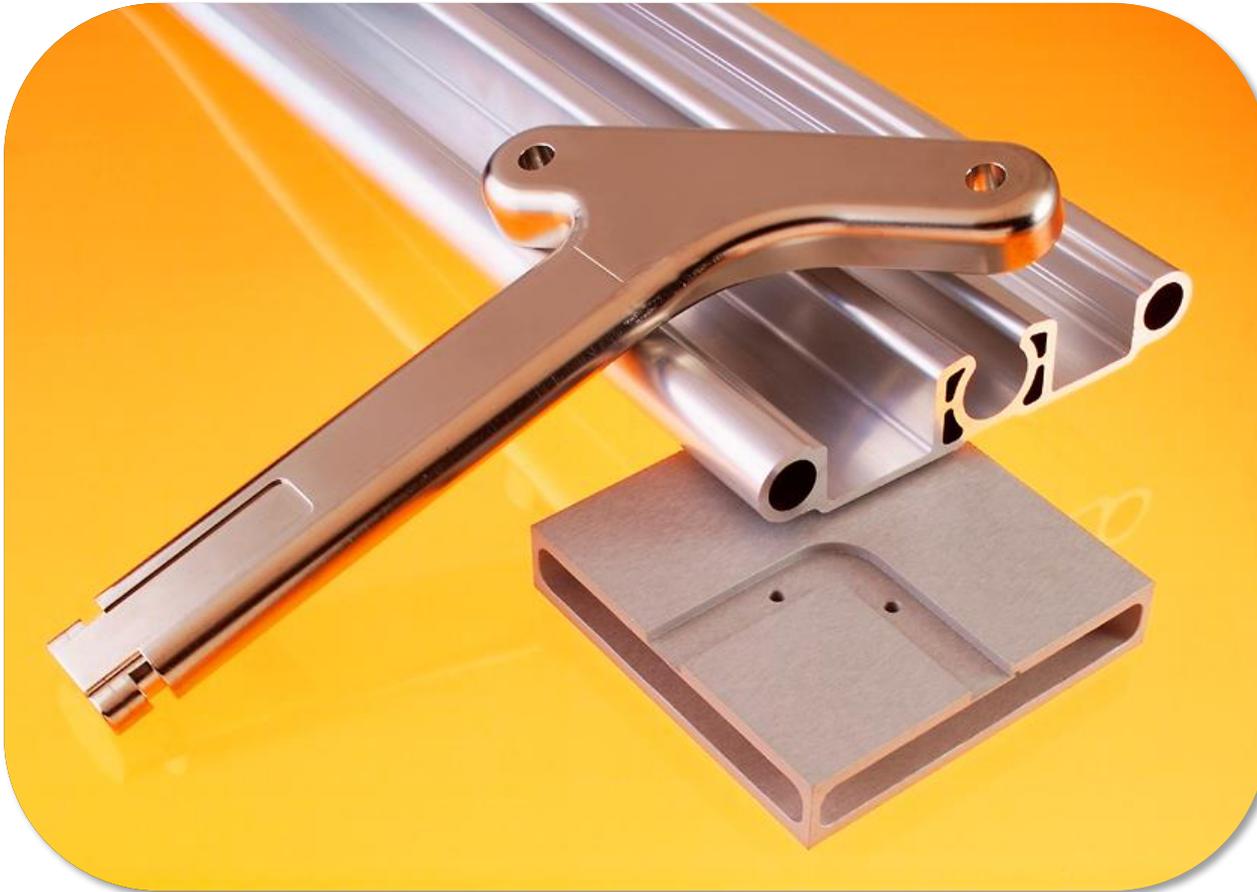
# Strangpressprofil Übersicht Kleinprofile



# Strangpressprofil Übersicht mittelgroße Profile



# Profil CNC bearbeitet Möbelindustrie



# Profil CNC bearbeitet Trägerschiene Elektronikgehäuse



# Profil CNC bearbeitet Elektronikkomponente



# Profil CNC bearbeitet Trittstufe Schienenfahrzeug



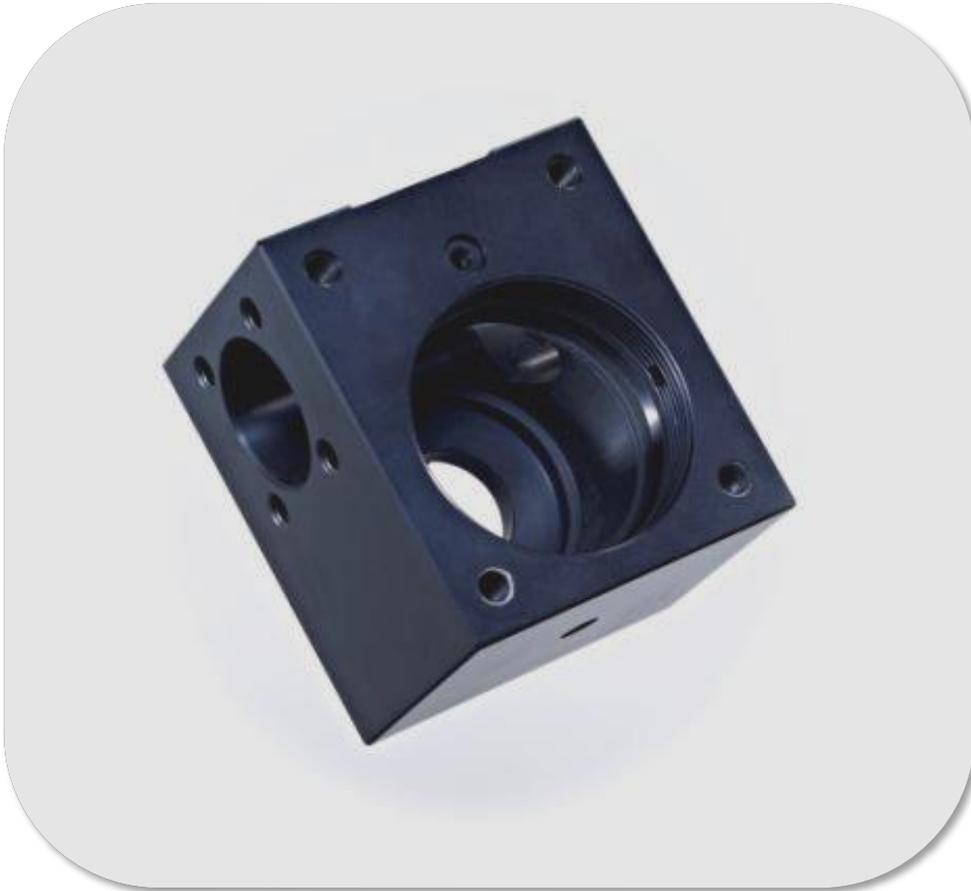
# Profil CNC bearbeitet Führungsschiene Maschinenbau



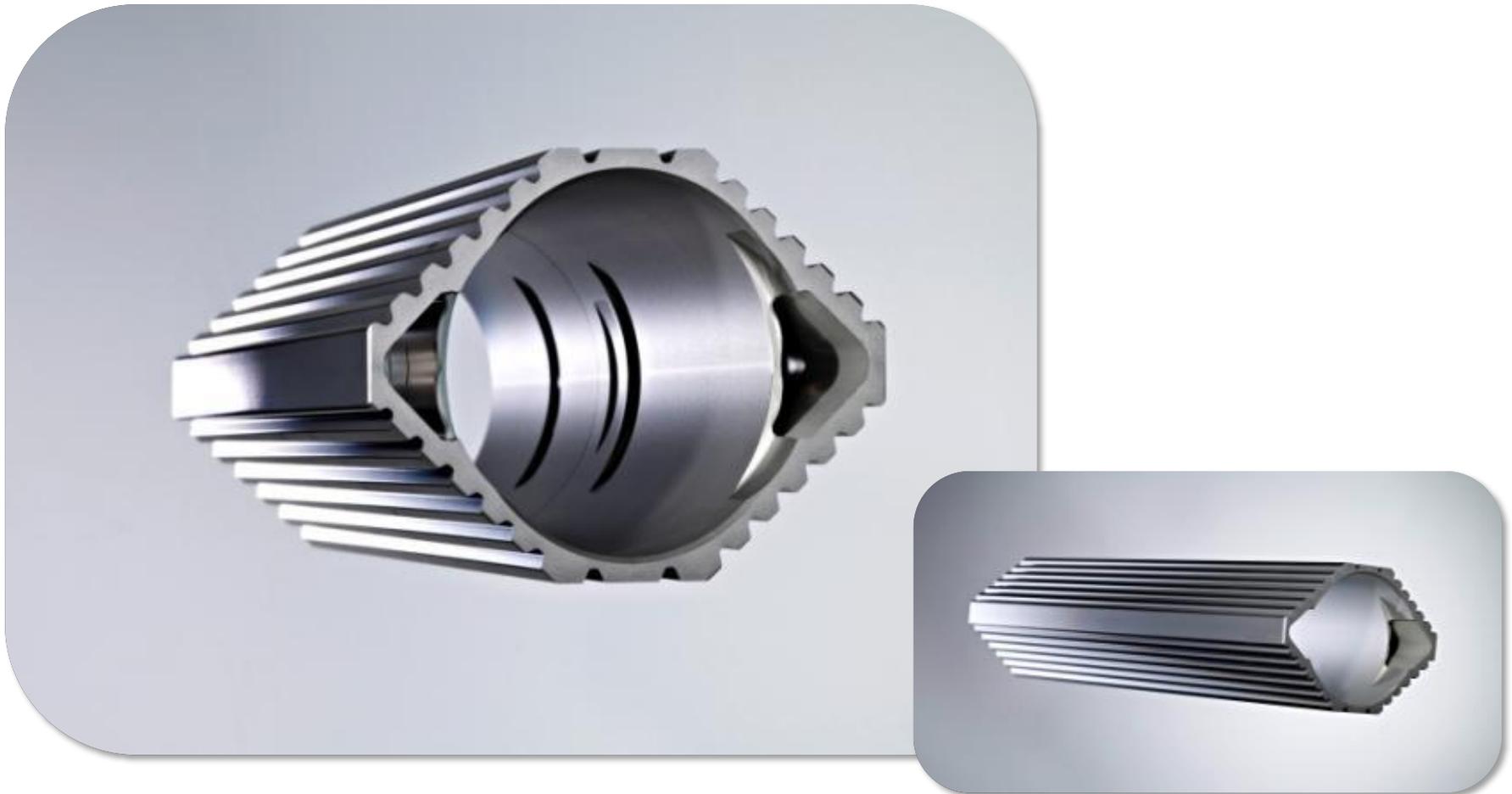
# Profil CNC bearbeitet Elektronikgehäuse mit Kühlrippen



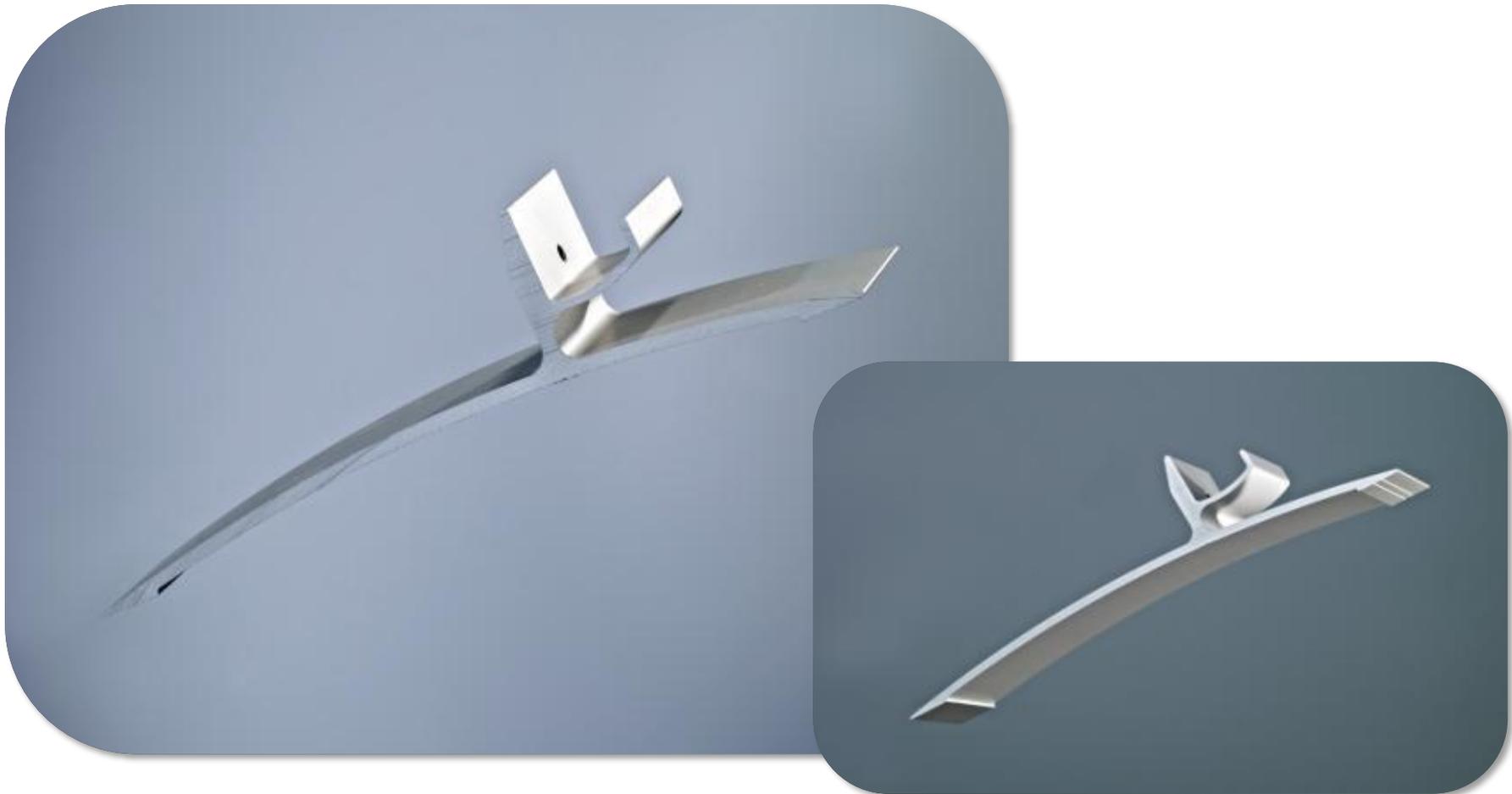
# Profil CNC bearbeitet Pneumatikkomponente



# Profil CNC bearbeit Hydraulikzylinder



# Profil CNC bearbeitet Stellfuß für Infrarotpaneel



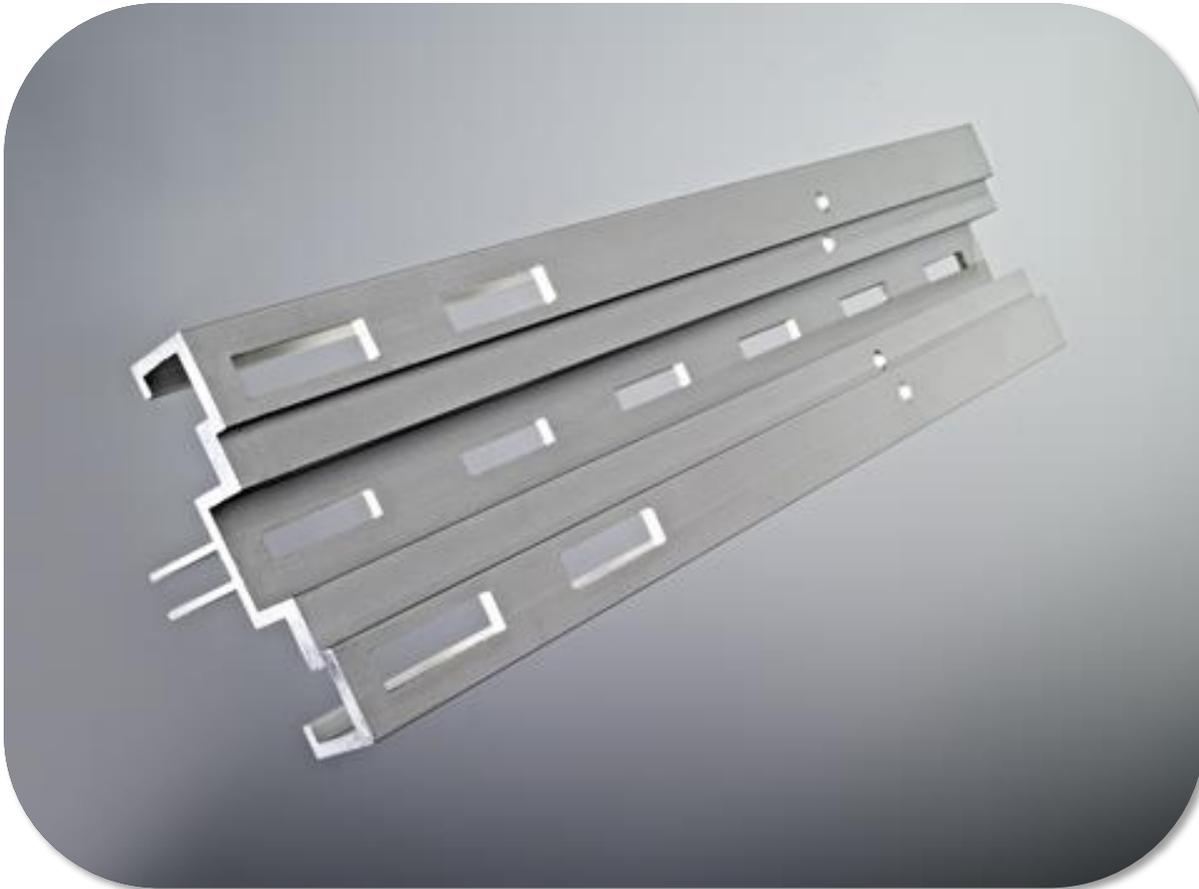
# Profil CNC bearbeitet Schließblock für Sicherheitstüre



# Profil CNC bearbeitet Kleinteile Medizintechnik



# Profil Stanzen Kurzteilstanzen



# Profil Stanzen Langteilstanzen



# Profil Biegen Trägergestell Medizintechnik



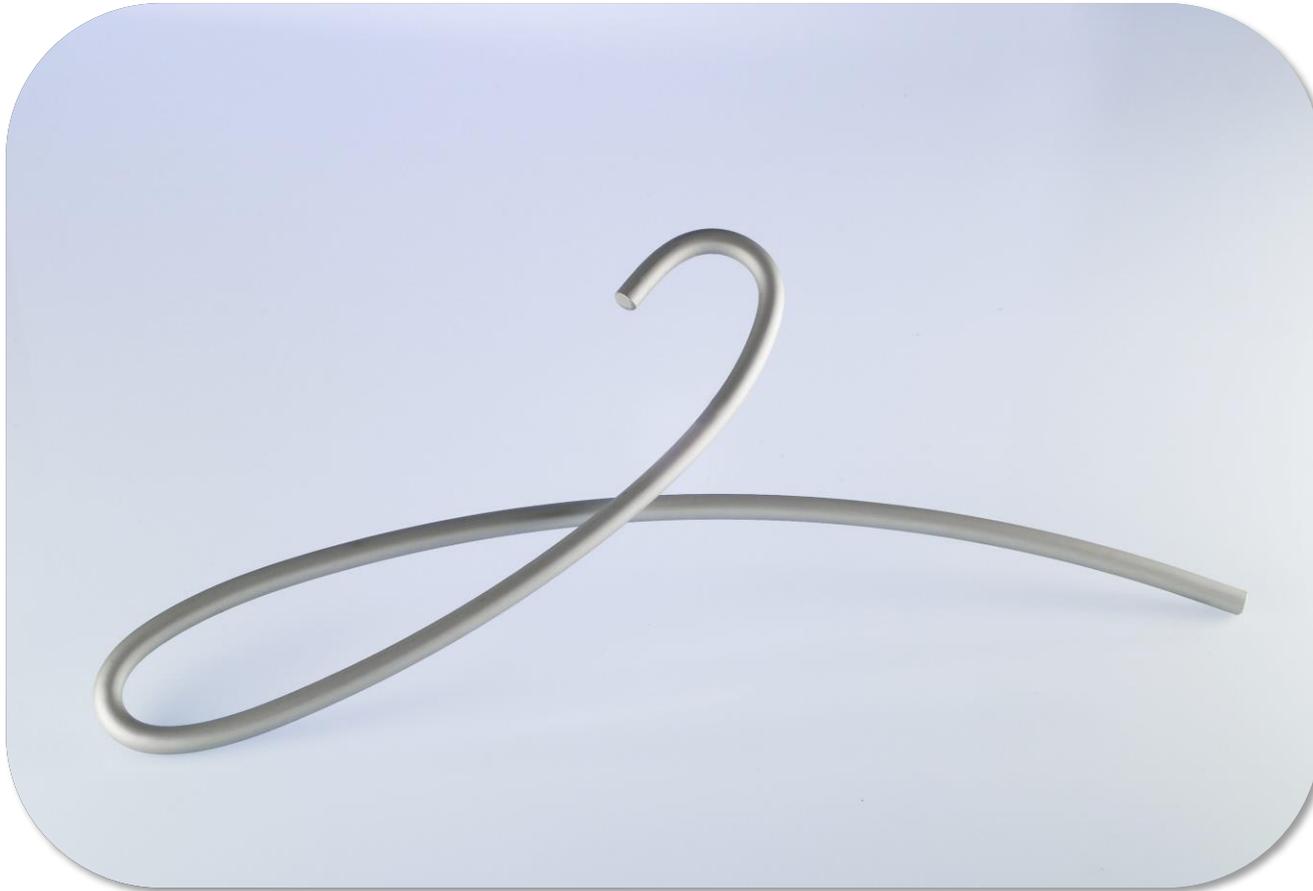
# Profil Biegen Gekühlte Spule für Trafo



# Profil Biegen und 5-Achs CNC bearbeitet



# Profil Biegen Design Kleiderhaken



# Komponentenübersicht Profile gesägt und CNC bearbeitet



# Baugruppe Geschweißter Träger Fitnessgerät



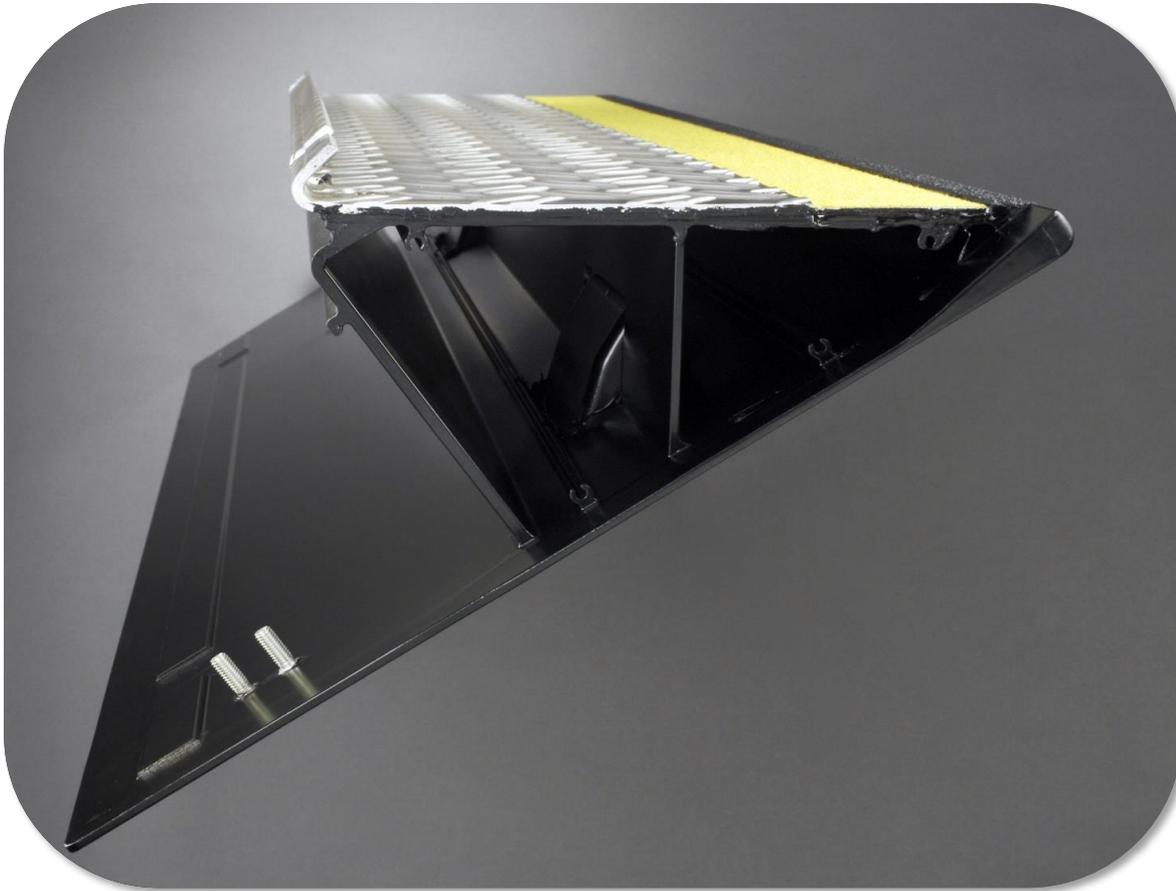
# Baugruppe Beschneigungslanze mit Flansch



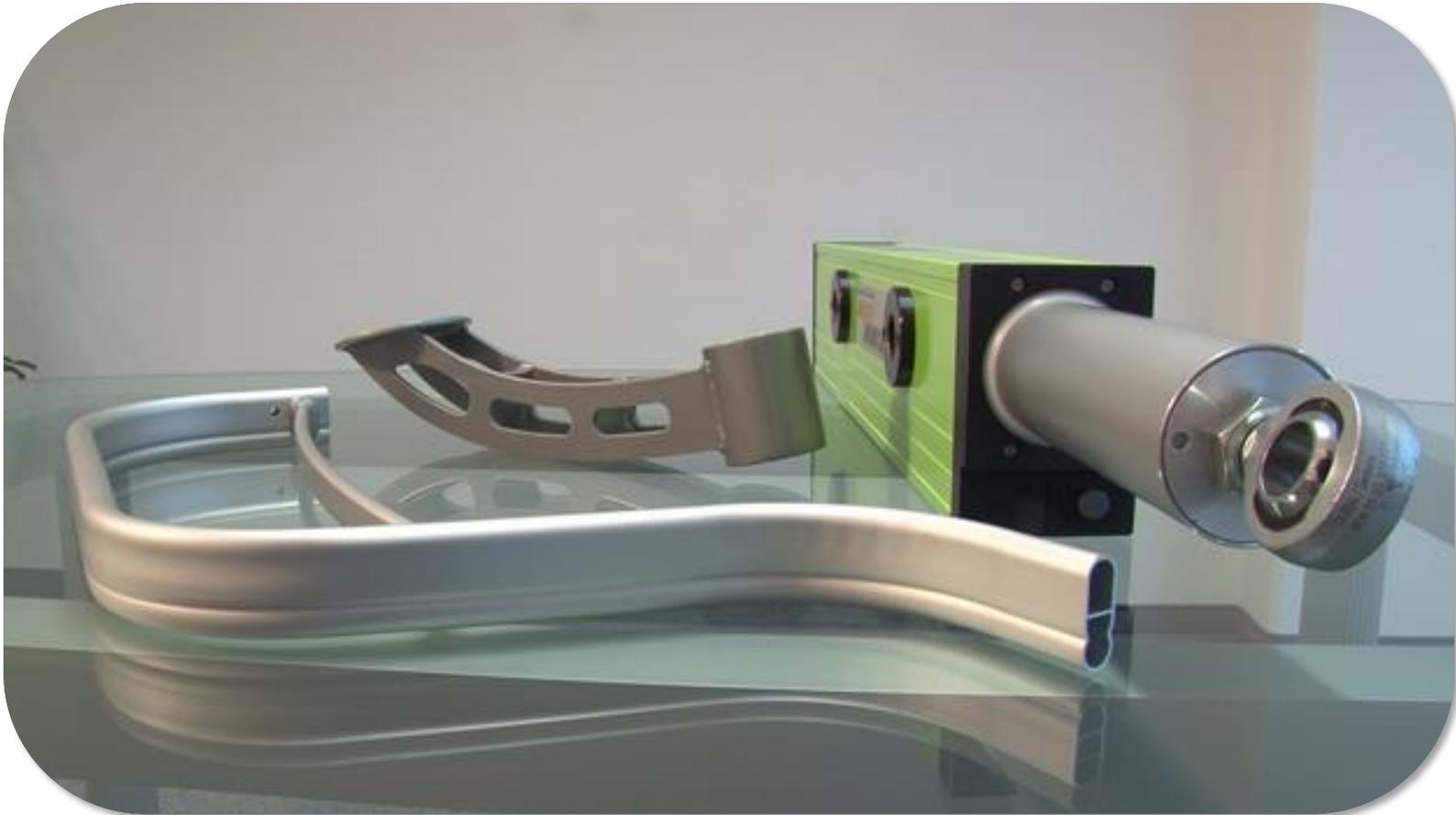
# Baugruppe Pneumatikzylinder mit Kolben



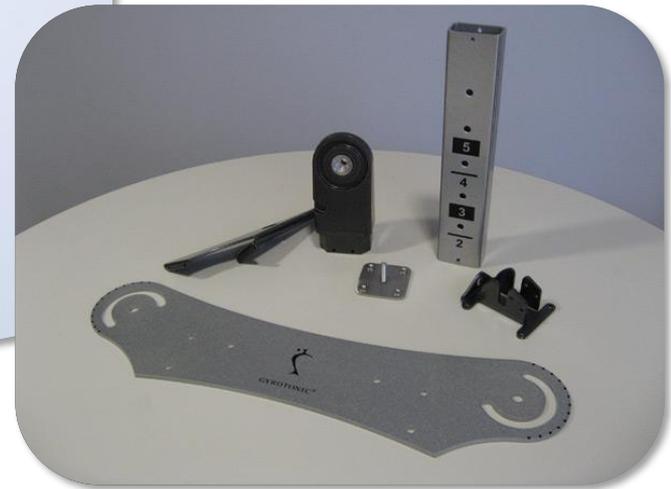
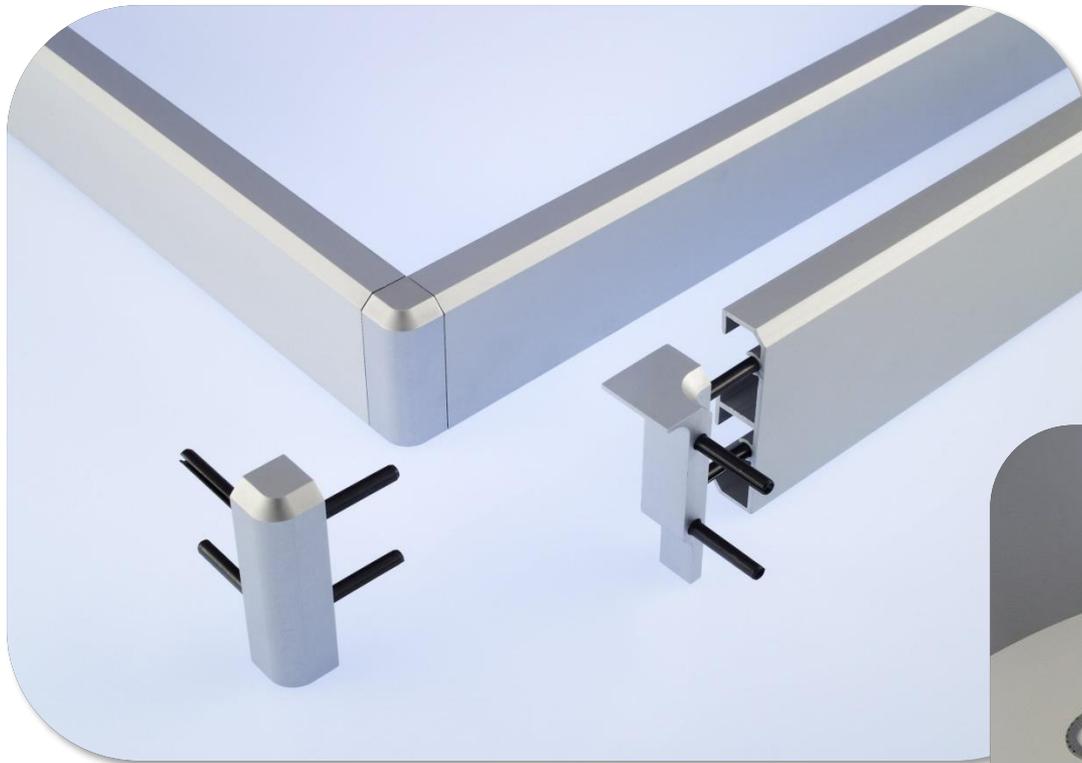
# Baugruppe Trittstufe Schienenfahrzeug



# 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.