



**Präzisionsbearbeitung**  
für den Maschinenbau

**Lohnbearbeitung**  
für alle Bereiche der Zerspanung

**Großteilebearbeitung**

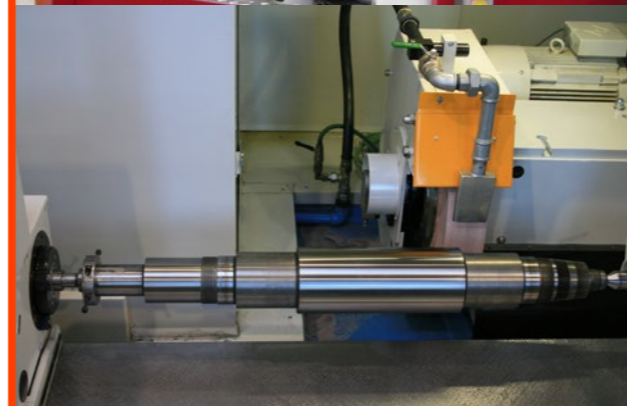
Unter [www.vario-ft.de](http://www.vario-ft.de) finden Sie unsere komplette Maschinenliste mit allen relevanten Spezifikationen.

## Unsere Bearbeitungskompetenz

Die VARIO-Fertigungstechnik fertigt anspruchsvolle Werkstücke für alle Bereiche des Maschinenbaus. Je nach Kundenwunsch wird bereitgestelltes Material bearbeitet oder wir beschaffen den Guss, das Schweißteil, um es anschließend komplett zu bearbeiten. Die Fertigung ist geprägt von maschinenbautypischen Losgrößen bis hin zu Einzelstücken, überwiegend im Bereich höherer Genauigkeiten.

Für spezialisierte Verfahren wie Wärme- und Oberflächenbehandlung, Tieflochbohren, Koordinatenschleifen, Elektronenstrahlschweißen und Härten, Erodieren sowie verschiedene Verfahren stehen uns kompetente und zuverlässige Kooperationspartner zur Verfügung.

- **Großteilebearbeitung** auf Fräsbearbeitungszentren in Portalbauweise bis zu Abmessungen 6.000 × 4.000 × 1.700 mm mit **hohen Maß-, Form- und Lagegenauigkeiten**
- **Führungsbahnschleifen** von Großteilen bis zu Abmessungen 5.000 × 2.600 × 1.700 mm, **Planschleifen mit Rundtisch** bis  $\varnothing$  3.200 mm
- Komplexe Bearbeitung auf **Fräsbearbeitungszentren** von mittleren prismatischen Teilen bis 2.000 × 1.600 × 1.250 mm
- Hochgenaue Bohr- und Fräsbearbeitung auf **Lehrenbohrwerken Mikromat** bis 1.400 × 900 × 600 mm und auf **Dixi-Lehrenbohrwerken** bis 1.000 × 980 × 760 mm
- Komplexe **Dreh-Fräsbearbeitung** bis  $\varnothing$  630 × 2.000 mm lang
- **Innenrundsleifen** bis  $\varnothing$  500 mm mit höchsten Genauigkeiten in Bezug auf Maßtoleranzen und Form- und Lageabweichungen
- **Außenrundsleifen** bis  $\varnothing$  350 × 1.600 mm mit höchsten Genauigkeiten in Bezug auf Form- und Lageabweichungen
- **Gewinde-, Zentrier- und Kupplungsschleifen**
- **Flachsleifen** bis zu den Abmessungen 2.000 × 800 × 600 mm
- **Lohnmessung** auf Messmaschine



VARIO-Fertigungstechnik

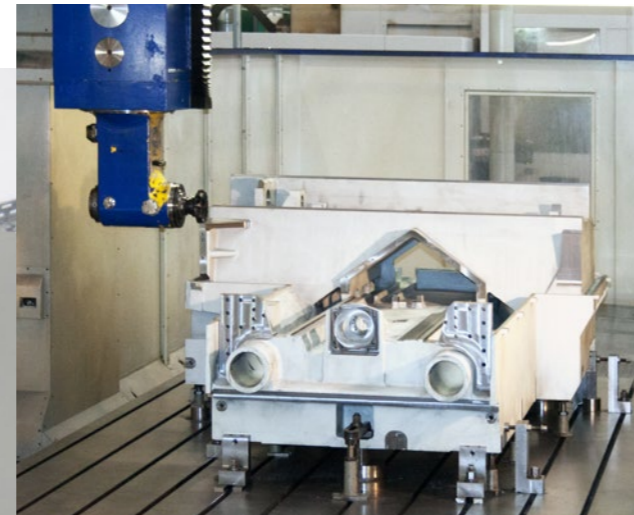




# VARIO-Fertigungstechnik



Messen einer Maschinenpalette 1800 x 1250 mm:  
Das Messen von Werkstücken erfolgt auf einer Koordinatenmessmaschine KMZ-P201210 der Firma Mausser.



## Tradition und Zukunft

Schon vor unserer Neugründung verfügten wir über eine jahrzehntelange Erfahrung als Teilefertiger für den Maschinenbau am traditionsreichen Standort Sachsen. Seit Anfang 2010 wird in einer neugebauten eigenen Immobilie mit erweiterten fertigungstechnischen Möglichkeiten produziert.

Die VARIO-Fertigungstechnik besteht aus einem Team überaus erfahrener Facharbeiter und Ingenieure. Durch eigene Ausbildung wird langfristig und nachhaltig der berufliche Nachwuchs gesichert und Wachstumspotential geschaffen.

Seit der Neugründung im Jahr 2004 arbeiten wir als eigenständiges Tochterunternehmen der Rückle-Gruppe, die zu den traditionsreichsten Anbietern im Bereich Rundtischsysteme, Linearachsen und Palettenwechselsysteme gehört.

VARIO-Fertigungstechnik ist ein Unternehmen der Rückle-Gruppe

## Unsere Ansprechpartner der VARIO-Fertigungstechnik GmbH

**Heiner Ahnert**  
Geschäftsführung

Telefon + 49 (0)371 – 27828 -21  
Fax + 49 (0)371 – 27828 -49  
info@vario-ft.de

**Norman Krämer**  
Meister Fertigung

Telefon + 49 (0)371 – 27828 -20  
Fax + 49 (0)371 – 27828 -48  
nkraemer@vario-ft.de

**Uwe Puhlmann**  
Vertrieb

Telefon + 49 (0)371 – 27828 -24  
Fax + 49 (0)371 – 27828 -49  
upuhlmann@vario-ft.de

## Dokumentation der gefertigten Qualität

**VARIO**  
Preisprotokoll 25.01.2010

Werkstück: Körper  
Z.Nr.: TB 2135 1-1  
Kunde: Rückle GmbH Werkzeugbau  
Fertiger: Vario Fertigungstechnik GmbH

Blatt 1 von 2

Pos.	Bezeichnung	Merkmal	Bezug	Sollwert	Istwert
1	Bois A	Passung		0,020 mm	0,020 mm
2	Bois B	Ebenheit		0,010 mm	0,008 mm
3	Hydraulikflüche	∠	Bois A	0,010 mm	0,010 mm
4	Fl.	Ebenheit		0,010 mm	0,008 mm
5	Anschlußflüche	Parallelität	B	0,010 mm	0,005 mm
6	Anschlußflüche	Ebenheit		0,010 mm	0,005 mm
7	Ring	Parallelität	Bois B	0,010 mm	0,005 mm
8	Labyrinthflüche	Parallelität	Bois B	0,005 mm	Siehe Blatt 2
9	Labyrinthflüche	Parallelität	Bois B	0,010 mm	Siehe Blatt 2
10	2x Ø100H9	Passung		100 <sup>+0,010</sup> mm	100,010 mm
12	Ø115H9	Passung		115 <sup>+0,010</sup> mm	115,010 mm
13	Ø145H9	Passung		145 <sup>+0,010</sup> mm	145,010 mm
14	Ø215 <sup>h9</sup>	Ebenheit		0,015 mm	0,014 mm
15	Unterseite	Ebenheit		0,010 mm	0,012 mm

Bezeichnung: Oberflächenrauheit an Hydraulikflüchen Rz zwischen 0,30 µm und 0,50 µm  
zwischen 0,70 µm und 0,50 µm Rz

*[Signature]*  
Prüfer

Die VARIO-Fertigungstechnik liefert ausschließlich geprüfte Ware, auf Kundenwunsch mit Messblättern und 3D-Messmaschinenprotokoll dokumentiert.



**VARIO-Fertigungstechnik GmbH**  
Tuchschererstr. 17  
D – 09116 Chemnitz

**Kontakt**  
Telefon + 49 (0)371 – 27828 -0  
Fax + 49 (0)371 – 27828 -49  
info@vario-ft.de

Amtsgericht Chemnitz HRB 21780

**Geschäftsführung**

Heiner Ahnert

[www.vario-ft.de](http://www.vario-ft.de)