

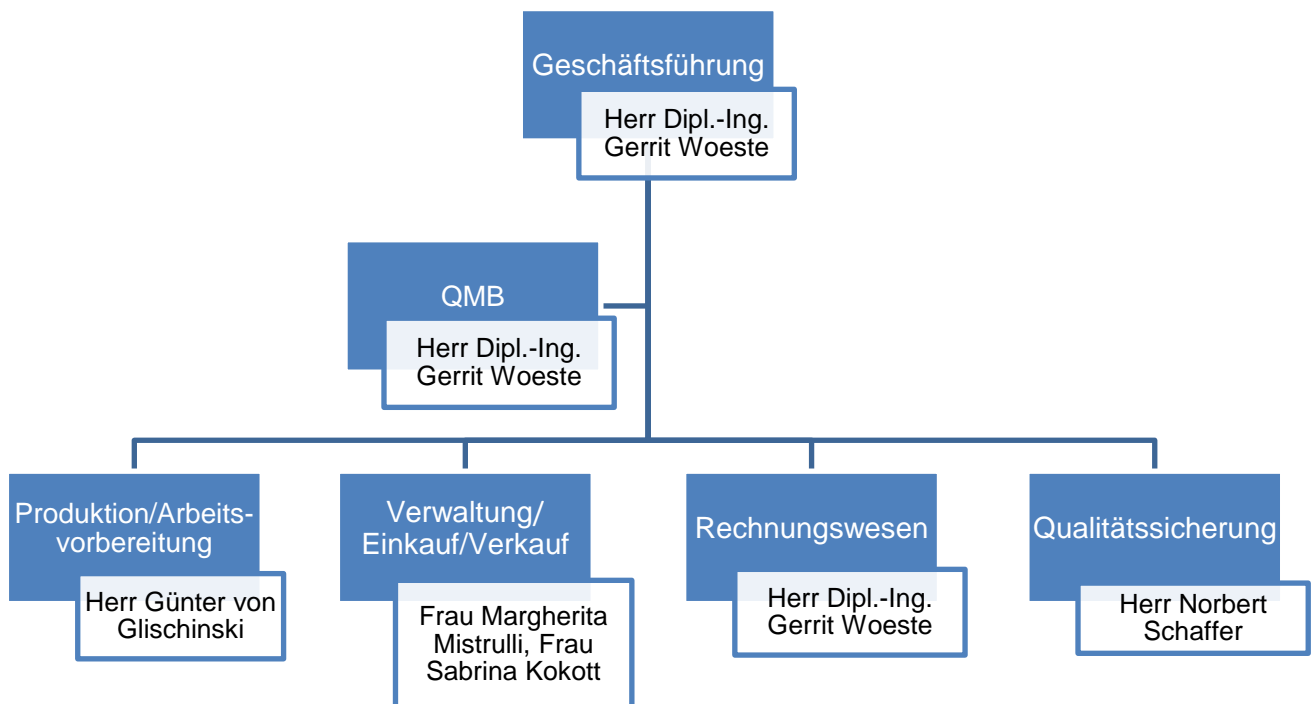
Inhalt:

1. Allgemeine Angaben zum Unternehmen	Seite 2
2. Organigramm	Seite 3
3. Zertifizierung	Seite 4
4. Umstempelbescheinigung	Seite 5
5. Leistungsspektrum	Seite 6
6. Maschinenliste	Seiten 7-10

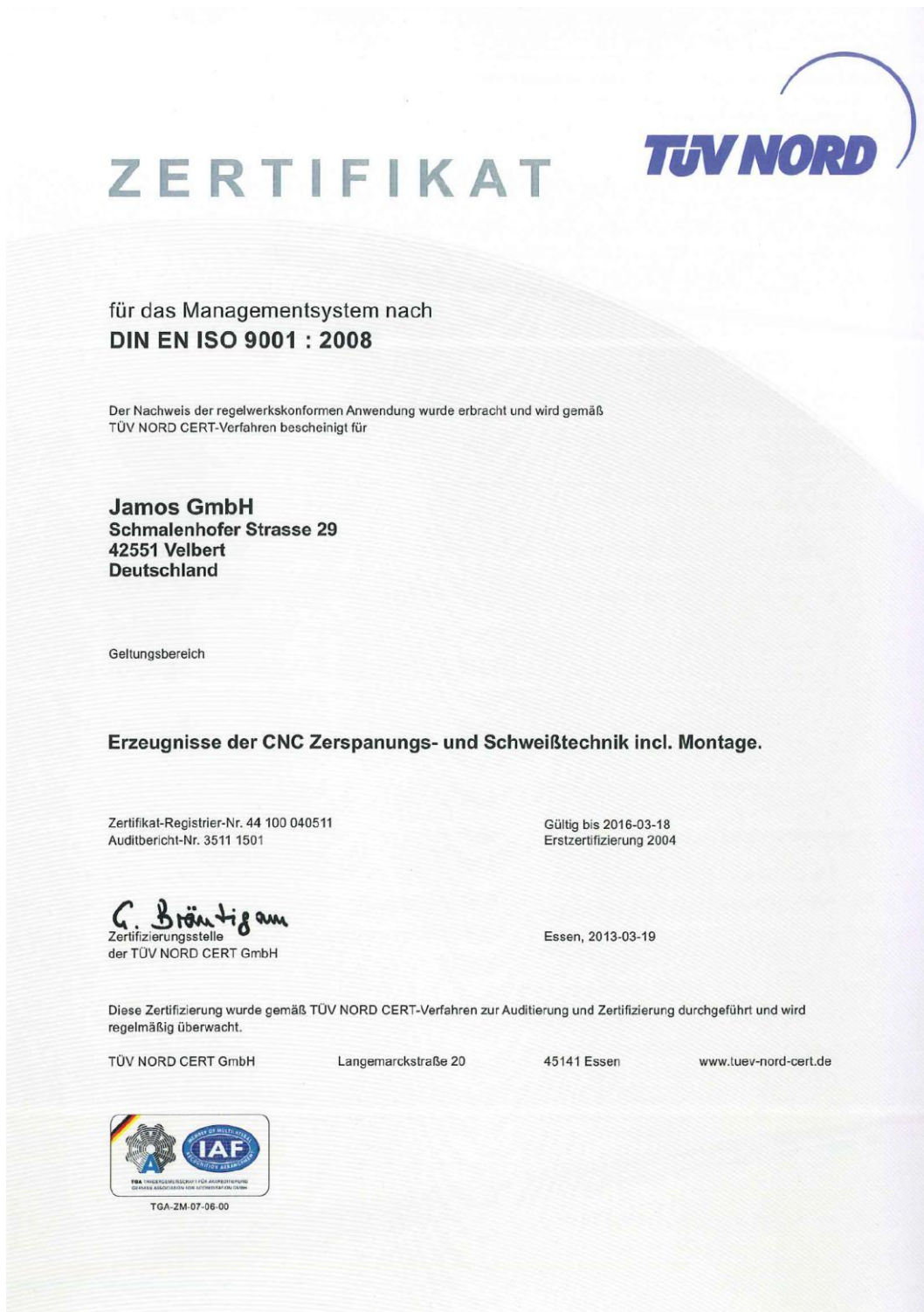
1. Allgemeine Angaben zum Unternehmen

Firmenname:	Jamos GmbH
Gründung:	1980
Anschrift:	Schmalenhofer Straße 29 42551 Velbert, Germany
Kommunikation: Telefon: Telefax: Mail: Homepage:	+49 (0) 2051 80111-0 +49 (0) 2051 80111-40 info@jamos-cnc.com www.jamos-cnc.com
Ansprechpartner:	Telefon-Durchwahl/:
<u>Geschäftsführung:</u> Herr Dipl.-Ing. Gerrit Woeste	+49 (0) 2051 80111-0
<u>Technik/Vertrieb/Ausbildung:</u> Herr Günter von Glischinski	+49 (0) 2051 80111-29
<u>Qualitätssicherung:</u> Herr Norbert Schaffer	+49 (0) 2051 80111-26
<u>Vertrieb/Einkauf/AV:</u> Frau Margherita Mistrulli	+49 (0) 2051 80111-21
<u>Vertrieb/Einkauf/AV:</u> Frau Sabrina Kokott	+49 (0) 2051 80111-23
Anzahl der Mitarbeiter:	
Gesamt: Produktion: Qualitätssicherung: Verwaltung:	20 Mitarbeiter 15 Mitarbeiter + 1 Azubi 1 Mitarbeiter 3 Mitarbeiter

2. Organigramm



3. Zertifizierung



4. Umstempelbescheinigung

<h1>Zertifikat</h1>	
<h2>System zur Übertragung der Kennzeichnung von Werkstoffen</h2>	
Zertifikat Nr.:	01 202 811/U-09 0010
Name und Anschrift des Unternehmens:	Jamos GmbH CNC-Zerspanung Schmalenhofer Straße 29 42551 Velbert Deutschland
	Hiermit wird bescheinigt, dass das o.g. Unternehmen die zu stellenden Qualitätsanforderungen zur Übertragung der Werkstoffkennzeichnung im Rahmen einer spezifischen Überprüfung nachgewiesen hat. Die erforderlichen Verfahren und Einrichtungen sowie sachkundiges Personal für die Übertragung der Kennzeichnung sind vorhanden.
Prüfgrundlage:	Richtlinie 97/23/EG, Anhang I, Kap. 3.1.5, EN 764-5, Abs. 6.2.3, AD-2000 HP0, Abs. 4
Prüfbericht Nr.:	W361-VM 8-10-2014
Geltungsbereich:	Übertragung der Kennzeichnung (Umstempelung) von metallischen Werkstoffen mit Prüfbescheinigungen DIN EN 10204 - 2.1, 2.2 oder 3.1
Betriebsstätte:	Jamos GmbH CNC-Zerspanung Schmalenhofer Straße 29 42551 Velbert Deutschland
Gültigkeit:	08/2017 (Das Zertifikat wurde erstmalig am 18.08.2010 ausgestellt.)
Köln, 09.07.2014	 Dipl.-Ing. Herbert Schwarz
<small>TÜV Rheinland-Zertifizierungsstelle für Druckgeräte der TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Am Grauen Stein, D-51105 Köln</small>	<small>Außenstelle Rheinland/Westfalen, Standort: Wuppertal TÜV Rheinland Industrie Service GmbH Friedrich-Engels-Allee 346; D-42283 Wuppertal Tel.: +49(0)202-52 75 100; Fax: +49(0)202-52 75 110 E-Mail: is-wuppertal@de.tuv.com</small>
<small>10/201 4.08 E A4 © TÜV, TÜEV and TÜV are registered trademarks. Utilisation and application requires prior approval.</small>	<small>M-210-Rev5</small>
www.tuv.com	 TÜVRheinland® Precisely Right.

5. Leistungsspektrum

Unsere Produkte werden u.a. in folgende **Branchen** geliefert, in denen Produkte verbaut werden, bei denen eine hohe Festigkeit, Temperatur und ein hoher Druck eine große Rolle spielen.

- Druckbehälterindustrie
- Landmaschinenbau
- Armaturenindustrie
- Luft- und Raumfahrttechnik
- Öl- und Gasindustrie
- Kraftwerksbau
- Kfz-Industrie
- Maschinen- und Anlagenbau.

Dabei verarbeiten wir **Werkstoffe**, wie z.B.:

- rost- und säurebeständige Stähle
- Guß- und Schmiedewerkstoffe (Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer)
- HRSA (Superlegierungen)
- allgemeine Stähle (Vergütungsstahl, Werkzeugstahl)
- NE-Metalle (Messing, Aluminium, Kupfer).

Der für uns optimale **Abmessungsbereich** liegt bei den Drehmaschinen zwischen Ø 70 mm und Ø 400 mm und bei den Bearbeitungszentren bis ca. x: 900 mm, y: 600 mm, z: 500 mm.

Die Schwerpunkte unserer Fertigung sind **Einzelteile, Prototypen und Kleinserien** bis max. 500 Stück.

Um unseren Kunden den gewünschten **Service** liefern zu können, bieten wir neben dem Drehen und Fräsen noch folgende **Dienstleistungen** an:

- Technische Beratung und Unterstützung
- Schweißen, auch von schwer-zerspanbaren Werkstoffen, wie z.B. Stellite
- Schweißverfahren analog AD 2000 mit Verfahrensprüfung und Abnahme durch den TÜV
- Druck- bzw. Dichtigkeitsprüfung bis 6 bar unter Wasser
- Magnetpulverrisprüfung
- Umstempelungen von metallischen Werkstoffen
- Baugruppenmontage.

Und in Zusammenarbeit mit externen Partnern:

- Schleifen
- Honen
- Verzahnen
- Galvanische Oberflächenbehandlungen (verzinken, eloxieren, verchromen, usw.)
- Laserschneiden
- Wärmebehandlungen (härten, nitrieren, vergüten, usw.).

6. Maschinenliste

CNC – Drehmaschinen

Gildemeister CTX Gamma 1250TC Dreh- / Fräszentrum	zwei Hauptspindeln mit 315 mm Futter, 5-Achs Frässpindel mit 120 Werkzeugplätzen, 1 Revolver mit 12 Plätzen für angetriebene Werkzeuge, 80 bar Hochdruckkühlmittelzufuhr, max. Drehdurchmesser 700 mm, max. Drehlänge 1.250 mm, Renishaw Werkstückvermessung in der Maschine
Gildemeister N.E.F. CT 60	12-fach Revolver, Reitstock, 3 Backenfutter, max. Drehdurchmesser Ø 520 mm, max. Drehlänge 940 mm
Gildemeister N.E.F. CT 60	12-fach Revolver, Reitstock, 3 Backenfutter, max. Drehdurchmesser 520 mm, max. Drehlänge 940 mm
Monforts RNC 5	12-fach Scheibenrevolver, angetriebene Werkzeuge auf 12 Stationen, Reitstock, max. Drehdurchmesser 315 mm, max. Drehlänge 600 mm
Monforts RNC 4	Reitstock, 2 und 3 Backenfutter, max. Drehdurchmesser 250 mm, max. Drehlänge 600 mm
Mazak 250 M-Y	angetriebene Werkzeuge auf 12 Stationen, C-Achse, mit IKZ, max. Drehdurchmesser 210 mm, max. Drehlänge 500 mm, elektronisches Werkzeugmesssystem
Emco Turn 65	12 Werkzeugplätze, angetriebene Werkzeuge, C-Achse, Reitstock, mit IKZ, max. Drehdurchmesser 310 mm, max. Drehlänge 520 mm
Mazak 250 M-Y	angetriebene Werkzeuge auf 12 Stationen, C-Achse, mit IKZ, max. Drehdurchmesser 210 mm, max. Drehlänge 600 mm, elektronisches Werkzeugmesssystem
Mazak Quick Turn Nex- us 450 II M	angetriebene Werkzeuge auf 12 Stationen, C-Achse, Reitstock, Lünette, mit IKZ, max. Drehdurchmesser 580 mm, max. Drehlänge 2.000 mm, elektronisches Werkzeugmesssystem

Bearbeitungszentren

Mori Seiki MH 40	Horizontal, 60 Werkzeuge, mit IKZ, Palettenwechsler, Arbeitsbereiche: x: 560 mm, y: 500 mm, z: 510 mm
Heller MC 16	Horizontal, Palettenwechsler, 80 Magazinplätze (Kettenmagazin), mit IKZ, 80 bar Arbeitsbereiche: x: 630 mm, y: 630 mm, z: 630 mm
Hurco VMX 30	Vertikal, 24 Werkzeuge, mit IKZ, Arbeitsbereiche: x: 630 mm, y: 630 mm, z: 400 mm
Hurco VMX 42	Vertikal, 42 Werkzeuge, mit IKZ, Arbeitsbereiche: x: 1.060 mm, y: 610 mm, z: 610 mm
Hermle C 40 U	Vertikal, Werkzeugmagazin mit 83 Plätzen, 5-Achsbearbeitung, mit IKZ, Arbeitsbereiche: x: 850 mm, y: 700 mm, z: 500 mm, Aufspannfläche: Ø 600 mm
Hermle C 30 U	Vertikal, Werkzeugmagazin mit 32 Plätzen, 5-Achsbearbeitung, mit IKZ, 80 Bar Arbeitsbereiche: x: 850 mm, y: 700 mm, z: 500 mm, Aufspannfläche: Ø 600 mm

Schweißanlagen

MIG/MAG Pulsschweißanlage AMT HYBRID 6000M	vollelektronisches Schweißgerät Technische Daten: Drahtgeschwindigkeit = 0,5-20 m/Min, Massivdrahtdurchmesser = 0,8-1,6 mm, Fülldrahtdurchmesser = 1,0-2,4 mm, Motorspannung = 42V, Motorleistung = 90 W
WIG-Schweißautomat Cloos GL 400 T	mit Reitstockdrehvorrichtung Dalex D-RDV 500 2/2
MAG-Schweißautomat Dalex CGW 306	mit Drehwerk Dalex D-RDVJ 500 1/1
WIG-Schweißanlage Rehm Invertig Pro 240	Schutzgas-Schweißanlage 240 AC/DC Technische Daten: Einstellbereich 3-240 A, max. Leistungsaufnahme 9,3 kVA

Qualitätssicherung

Zeiss Numerex Eclipse 550 3D	3D-Messmaschine, Arbeitsbereiche: x: 500 mm, y: 550 mm, z: 580 mm
Dr. Schneider P 300	Profilprojektor, Werkstückgewicht max. 20 kg, Arbeitsbereiche: x: 200 mm, y: 100 mm, z: 100 mm
Karl Deutsch	Magnetpulverrissprüfgerät
Mahr Perthometer	Rauheitsprüfgerät

sonstige

Röntgen Signiergerät	Elektrogravur, Beschriftung auch längerer Teile möglich, max. Länge der Beschriftung 150 mm, max. Höhe 300 mm
Amada Säge	Max. Stangendurchmesser: 280 mm, max. Stangenlänge: 7.000 mm
Abdrückmaschine	6 bar Betriebsdruck unter Wasser, für Dichtigkeitsprüfung
Reinigungsanlage	Reinigungsanlage für kleinere Artikel, Waschmedium Avantin (Korrosionsschutz bis zu 6 Wochen möglich)

Gerne erhalten Sie weitere Informationen jederzeit auf Anfrage.

Stand: April 2015