MIKROMAT GmbH

Niedersedlitzer Straße 37
01239 Dresden
TELEFON/PHONE +49 351 2861 104

info@mikromat.net
www.mikromat.net
GESCHÄFTSFÜHRUNG/ MANAGEMENT Herr Dipl.-Ing. Thomas Warnatsch (Geschäftsführer), Herr Dr.-Ing.habil. Horst Hermsdorf (Geschäftsführer), Herr Peter Schillhahn (Geschäftsführer)
MITARBEITER/EMPLOYEES 100-249
UMSATZ/TURNOVER 10-50 Mio. €
EXPORT 26-50%
ZERTIFIKATE/CERTIFICATES

STATUS Finalist | Komponentenhersteller | Lohnfertiger | eigene Forschung/Entwicklung
PRODUKTE Feinbohreinheiten | Sonstige Gestell- und Baueinheiten | Sondermaschinenbau, Sonderapparatebau, Überholung und Umbau | Senkrechte Lehrenbohrmaschinen | Fräs- und Bohrzentren | Hochgeschwindigkeits-Fräszentren (HSC) | Portal- und Gantry-Fräsmaschinen | Außengewinde- und Schneckenschleifmaschinen | Innengewindeschleifmaschinen | Schleifzentren | Sondermaschinen für die spanende Metallbearbeitung | Senkrechte Bohr-Fräszentren für kubische Werkstücke
ABNEHMERBRANCHEN Hütten-/Bergwerkswesen | Maschinen- und Anlagenbau | Straßen-, Schienenfahrzeuge, Luft- und Raumfahrt | Umwelt/Energie
FORSCHUNG UND ENTWICKLUNG 2D/3D-mechatronischer Entwurf und Simulation | Bauteil- und Gestaltoptimierung | CAD-/VR-Integration | Hochleistungszerspanung, Präzisions- und Ultrapräzisionsbearbeitung | Innovationsstrategien und -management | Konstruktionen, Werkzeugmaschinen | Prototypen- und Kleinserienfertigung | Prozess- und Produktoptimierung | Rapid Prototyping | Rapid Manufacturing | Sondermaschinenbau | Technologieentwicklung | Werkzeugmaschinen, Konstruktionen, Antriebe und Steuerung | Zerspanung
LOHNFERTIGUNG IN DEN VERFAHREN Bohren, Senken, Reiben, Tieflochbohren | Fräsen | Außenrundschleifen | Innenrundschleifen | Flachschleifen | Prototypenherstellung von Leichtbauprodukten
SPEZIALAUSRÜSTUNG Vor- und Feinbearbeitung von kubischen Teilen mit Abmessungen bis zu L-16.000, B-4.000, H-3.000 mm, 5-Seiten Bearbeitung, Schleifen von Schnecken, Gewinden und anderen rotatorischen Profilen, auch mit progressiver Steigung und veränderlichen Durchmessern, Profile innen wie auch außen
KURZPROFIL MIKROMAT steht seit mehr als 100 Jahren für Technologien und Maschinen für die hochpräzise Bearbeitung von metallischen Werkstücken. In den eigenen Kompetenzzentren Präzisionsbearbeitung und Rapid Technologies / Value Engineering werden Technologien entwickelt und Teile gefertigt. Hauptprodukte sind Bohr- und Fräs-Bearbeitungszentren zur 5-seitigen Bearbeitung sowie zur 3- u. 5-achsigen Fertigung von Maschinen- u. Fahrzeugkomponenten. Neben Portalmaschinen mit vertikalen Spindeln mit bis zu 4.000 mm Durchgang zwischen den Ständern und Tischen mit bis zu 8.000 mm Länge (als Doppeltisch mit bis zu 2 x 8.000 mm) werden auch Maschinen mit horizontalen Spindeln geliefert. Auf quadratischen oder runden Tischen lassen sich die Verfahren Bohren und Fräsen durch Vertikal-Drehen ergänzen. Gewinde-Schleifmaschinen sind für verschiedenste Anwendungen für die Feinbearbeitung von Rotationsprofilen, Antriebsschnecken, Verstellspindeln, Spindeln für Schraubenpumpen, Gewinde-Prüfdornen und Ähnlichem konzipiert. Auf Anfrage sind auch andere Sondermaschinen möglich.
REFERENZEN AVIC Aviation Industry Corporation of China / Peking I Changhe Aircraft I Harbin Aircraft I Harbin DongAn I Shenyang Liming I ZPMC Shanghai I Xi An Aircraft I HAL-Hindustan Aeronautics/Kolkata I Ordnance Factory Ambajhari/Nagpur | FAG Seoul | Josef Leicht Maschinenbau Hallstadt | Verzahnung & Metallbearbeitung Kaiser/Pirna | | GFE Schmalkalden | Focke GmbH/Verden | DKG Nogykanisza/HU I Hydrotor S.A.Tuchola/PL I Euro-Composites SA/Echternach/L I EC Technik GmbH Bitburg I Schaeffler Technlogies AG + Co. KG I Robert Bosch Energy and Body Systems Ktr. I Richard Neumayer GmbH I SREBOT Technologies Bondoufle-France I FORMEC Teknik AB Skövde-Sweden I SW Schwäbische Werkzeugmaschinen GmbH I NSH Industrieanlagen GmbH Chemnitz I Schneeberger Mineralgusstechnik s.r.o. Cheb/CZ

STATUS Finalist | Component manufacturer | Contract manufacturer | Own research/development
PRODUCTS Fine boring units | Miscellaneous frame and construction units | Special machine tooling, special apparatus construction, overhauling and rebuilding | Vertical jig boring machines | Milling and drilling centres | High-speed milling centres (HSC) | Portal and gantry milling machines | Exterior thread and worm grinding machines | Interior thread grinding machines | Grinding centres | Special machines for metal cutting | Vertical drilling-milling centres for cubic workpieces
INDUSTRIES Metallurgy/mining | Mechanical and plant engineering | Vehicles/railway/aerospace | Environment/energy
RESEARCH AND DEVELOPMENT 2D/3D mechatronic draft and simulation | Component part and shape enhancement | CAD/VR integration | High-performance material removal, precision and ultraprecision machining | Innovation strategies and management | Designs, machine tools | Prototype and small-lot production | Process and product streamlining | Rapid prototyping | Rapid manufacturing | Special mechanical engineering | Technology development | Machine tools, designs, drives and control | Material removal
CONTRACT PRODUCTION Drilling, sinking, rubbing, deep-hole drilling | Milling | Cylindrical surface grinding | Internal circular grinding | Flat grinding | Prototype manufacturing of lightweighted products
EQUIPMENT Preliminary and precision machining of cubic components with dimensions up to 16,000 (L), 4,000 (W) and 3,000 mm (H), 5-side machining, grinding worms, threads and other rotating profiles even with a progressive pitch and changeable diameters for external as well as internal profiles
SHORT PROFILE MIKROMAT has stood for technologies and machines for the high-precision machining of metallic workpieces for more than 100 years. Technologies are developed and parts manufactured in our own center of precision machining. Main products are drilling and milling machining centers for 5-sided machining as well as for 3- and 5-axis production of machine and vehicle components. In addition to machines with horizontal spindles, portal machines with vertical spindles with a passage of up to 4,000 mm between the stands and tables with a length of up to 8,000 mm (as a double table with up to 2 x 8,000 mm) are supplied. On square or round tables, the drilling and milling processes can be supplemented by vertical turning. Thread grinding machines are designed for a wide variety of applications for the fine machining of different rotation profiles from drive screws and adjusting spindles to spindles for screw pumps, right up to thread test mandrels and the like. Coordinate grinding machines are used to produce precise parts in machine and tool construction, medical technology, precision engineering/optics and similar areas.
REFERENCES See above