



GIEBEREI

GSL SERVICE
Concorezzo (MB)

KONTAKT DATEN UND AUSKÜNFTE

Nennen	GSL Service Fonderia
Adresse	Via Pascoli, 13 - 20863 Concorezzo (MB)
Tel (Export manager)	+39 039 2848636
Fax (Export manager)	+39 039 2025821
Mail (Export manager)	info@gslexport.it
Mitarbeiter	A >100 B 20-100 C <20
verbunden	A2 B11 C15

**Abteilung Schmiede- und
Warmpressteilen aus Stahl**

ORGANISATION

Erfahrungen

GSL Service Abteilung für Schmieden, Warm- und Kaltpressteile bietet eine 30-jährige Erfahrung des operativen Leiter an und eine 15-jährige Erfahrung auf die internationalen Märkte der Mutterstruktur Gsl-Export. GSL fördert und promoviert KMUs dessen guten technischen Kenntnissen und herausragenden Leistungsfähigkeiten auf den internationalen Märkten meistens noch zu

entdecken bleiben. Heute verlangt den Markt die Kapazität des ganzen Produktionsprozesses von der Herstellbarkeit des Produktes bis zum Angebot, Werkzeugbau (falls nötig), Bemusterung und Fertigung des angefragten Teils zu verfolgen. Wir sind in der Lage die Erfordernisse unserer Kunden in jeder Phase der Entwicklung, Konstruktion und Industrialisierung des Produktes mit folgenden Leistungen zu erfüllen:



**GSL - EXPORT Group Subfor Lombardy - via Gaslini, 1 - 20900 Monza (MB) Italy • P.IVA 02281320966
T. +39.039.2848636 • F. +39.039-2025821 • M. info@gslexport.it • W. www.gslexport.it**



GIEßEREI

GSL SERVICE
Concorezzo (MB)

Erster Zyklus

- Herstellbarkeitsanalyse
- Forderung u. Bewertung des Rohmaterials (Stahl)
- Konstruktion der Formen u. Werkzeuge, falls notwendig (nur bei Warmpressen)
- Vorbereitung des Angebots

Zweiter Zyklus

- Gespräch mit Kunden über das Angebot
- Bestellungsempfang
- Formenbau
- Bemusterung, im Fall angefragt
- Fertigung u. Erledigung des Auftrags

Dritter Zyklus

Eventuelle zusätzliche Bearbeitungen mit Führung von GSL Service Abteilung Mechanik. Außerdem, bietet unsere Struktur ebenfalls die Beratung eines erfahrenen Technikers besonders spezialisiert auf den Bereich Warmpressen aus Stahl, sodass die geeigneten Lieferanten gemeinsam mit den Kunden für eine erfolgreiche Arbeit ausgesucht und geführt werden können. Dank den obigen Kompetenzen werden wir in jeder Phase des Prozesses involviert, somit die bestimmten Produktionsproblemen und Besonderheiten behoben und gelöst werden, mit Effizienz und Zeitoptimierung, weil unser Ziel die absolute Zufriedenheit unseren Kunden ist.

FIRMENPOLITIK

Das Ziel der GSL Gruppe besteht aus der Forschung und Wahl von Unternehmen mit ähnlichen Kompetenzen und Eigenschaften die unsere spezialisierten Abteilungen bilden werden. Die gesamte Arbeit wird durch ein technisches Lastenheft mit Buchstabe „G“ geregelt, um die Prozessgarantie zu gewähren. Das beste Service zu unseren Kunden ist unsere Strategie. Diese wird, womöglich, zu den bestmöglichen Preis offeriert.

FERTIGUNG

Wir stellen ein breites Pool mit kleinen und größeren Betrieben zur Verfügung. Die gestellten Technologien sind CAM/CAD/CAE Systeme – mit 2D sowie 3D Daten - bis zum Presssimulation (Kunststoffanalyse der Flüssigkeit des Stahles zur Temperatur 1150/1250°C). Wir beweisen, dass GSL Service Abteilung für Schmieden, Warm und Kaltpressen die innovativsten Konstruktions- und Fertigungstechnologie auf dem Markt besitzt. Der Maschinenpark kann folgendermaßen geteilt werden:

Abt. Werkzeugbau

CNC Maschinen mit 4/5 Achsen und höher Geschwindigkeit Draht – und Einstecherodiermaschinen Schleifmaschinen und traditionelle Maschinen

Abt. Warmpressen

- Riemenfallhammer von 500 kg bis zu Gegenschlaghammer 42.000 kpm
- Pressen von 400 kg bis zu 4000 Tonnen
- Erfurt Kalt-Trennmaschine
- Sandstrahlgebläse
- Bandsäge
- Bügelsäge

Abt. Schmieden

- Hammer Open dies ab 150 bis 2.000 kpm
- Pressen bis 6.000 Tonnen Erfurt Kalt Trennmaschine
- Kalt Prägepresse
- Abkantpresse, Prägepresse



GSL - EXPORT Group Subfor Lombardy - via Gaslini, 1 - 20900 Monza (MB) Italy • P.IVA 02281320966
T. +39.039.2848636 • F. +39.039-2025821 • M. info@gslexport.it • W. www.gslexport.it

GIEßEREI

GSL SERVICE Concorezzo (MB)



LABOR FÜR STOFFPROBEN / MESSRAUM

- 3 Giraudi Magnetoskope
- Zerreimaschine für Stoffproben Metronom 1000KN
- Zerreimaschine für Stoffproben Metronom 1500KN
- Dreidimensionale Messmaschine DEA – IOTA 1102
- Härteprüfer HB Metronom B3/LP
- Härteprüfer HB Metronom B3/Lg
- Härteprüfer HB Briviscop 3000D
- Härteprüfer HB Brivisor 3000
- Härteprüfer HB Galileo
- Pendel für Elastizität Metronom Modell 15-30F-24/1 Vermerk: die oben erwähnten Maschinen haben die SIT Zertifizierung (d.h. die Kalibrierung ist MLA / MRA anerkannt)
- Quantenmeter Baird Modell RS2
- Tragbarer Quantenmeter Model Spectrotest Junior
- Komplett mit BS Kalibrierung Probe
- Leitz Mikroskop
- Kühlschrank für Kerbschlagzähigkeitsprüfung (-40 Grad)

- Oberflächenprüfgerät Alpha komplett mit dazugehörigen
- Kalibrierungsmuster
- Parallelendmaß Johansson mit SIT/NAMAS Zertifizierung
- Serie von HRC und HB Kalibrierung Plättchen mit SIT/NAMAS
- Zertifizierung Vermerk: Die gesamte Kontrollausrüstung benötigt während der Produktion wird in Übereinstimmung mit unserem Qualitätsprüfung System gemäß UNI EN ISO 9001:2000 Richtlinien kalibriert.

ABTEILUNG WERKZEUGBAU

- Zweiköpfige Kopierfräsmaschine Modell La Rigide
- Zweiköpfige Kopierfräsmaschine Modell Rambaudi
- Funkenerodiermaschine Agie
- Vertikale Fräsmaschine Rambaudi
- Leitspindeldrehbänke
- Hobelmaschinen
- Bohrmaschinen
- Parametrisches 3D Cad-Cam Vero 2D Cad

ABTEILUNG MECHANIK

- Horizontales CNC Bearbeitungszentrum mit Palette Abwechslung
- CNC Leitspindeldrehbänke
- Einfache vertikalen und horizontalen Fräsmaschinen
- Mehrfache vertikalen und horizontalen Fräsmaschinen
- Rolliermaschine
- Abbrennschweißmaschine
- Drahtschweißmaschinen
- Vertikale Bohrmaschinen
- Gewindebohrmaschinen
- Manuelle Zentriermaschinen
- Hydraulische Pressen