



Unternehmensbereich
Mechanische Fertigung

Komplettlösungen aus einer Hand

Die **Karl Wrede Stahl- und Maschinenbau GmbH** ist ein modernes mittelständisches Familienunternehmen in zweiter Generation mit 40 Mitarbeitern und gelegen in der Metropolregion Hamburg an seinem Standort in Eddelak mit über 50-jähriger Unternehmensgeschichte.

Komplettlösungen aus einer Hand

Unser Unternehmen bietet Komplettlösungen aus einer Hand – von der eigenen Konstruktions- und Berechnungsabteilung über die Fertigung bis hin zum fertigen Produkt. Hierbei legen wir höchsten Wert auf die **direkte und schnelle Kommunikation** mit unseren Kunden und bieten absolute **Flexibilität** unter Einhaltung der geforderten **Qualität**.

Vielfalt ist unsere Stärke

Mit unserem großen und modernen Maschinenpark bieten wir die Möglichkeit der Lohnfertigung von **Schweißbaugruppen bis 25 t Stückgewicht** mit oder ohne mechanischer Bearbeitung, von Blechkonstruktionen und von Dreh- und Frästeilen in den Bereichen Einzelteil- und Kleinserienfertigung.

Ob **Laserkanteil, feinmechanische Einzelteile** oder **mechanische Großteilbearbeitung** – unsere Kunden schätzen unsere vielfältigen Fertigungsmöglichkeiten. Im Bereich der Industriedienstleistungen bieten wir **just-in-time-Reparaturen** von maschinenbaulichen Komponenten, die **Herstellung von Ersatzteilen** und die **Wartung und Instandhaltung** von Produktionsanlagen.

Unsere motivierten und qualifizierten Mitarbeiter garantieren Ihnen die optimale Lösung Ihrer Aufgaben und erfüllen zuverlässig, termin- und fachgerecht Ihre Anforderungen.

UNSER PROFIL

Konstruktion und Berechnung

Schweißkonstruktionen bis 25 t

Blechverarbeitung

Mechanische Fertigung / Großteilbearbeitung

Baugruppenfertigung

Wartung und Instandhaltung

just-in-time Reparaturen

Unternehmensdaten

Gründung:	1960
Unternehmensform:	GmbH
Geschäftsführer:	Dipl.-Ing. (SFI) Jan Wrede
Standort:	25715 Eddelak
Mitarbeiter:	40
Fertigungsfläche:	4.000 m ²



Wir haben unser Qualitätsmanagementsystem durch die **TÜV NORD CERT GmbH** nach der **DIN EN ISO 9001:2015** aus Selbstinteresse zur Steigerung der Wettbewerbsfähigkeit zertifizieren lassen. Gleichzeitig dient unser QM-System als Instrument, um Kundenvertrauen hinsichtlich der Produktqualität und Terminalsicherheit auf Grund sicherer und eindeutiger Prozesse aufzubauen.

Das Schweißen gilt als „spezieller Prozess“ gemäß der DIN EN ISO 9001. Um die Einhaltung der Vorgaben der Norm für den speziellen Prozess des Schweißens zu dokumentieren, erfüllen wir die umfassenden Anforderungen der **DIN EN ISO 3834-2** und zusätzlich ist unsere werkseigene Produktionskontrolle nach der **DIN EN 1090-2 EXC 3** zertifiziert.

Um den Bereichen Sicherheit und Arbeitsschutz gerecht zu werden, erfüllt unser Arbeitsschutzmanagementsystem u.a. die Normen und Richtlinien der **OHSAS 18001** und **SCC**. Durch die erfolgreiche Zertifizierung in den Bereichen Fertigung und Montage zeigen wir Kompetenz und schaffen Vertrauen und Sicherheit auf Seiten unserer Kunden.



Koordinatenmessmaschine
MITUTOYO Euro-C A9166



mobiler FARO® Edge 7-achsiger Messarm



DIN EN ISO 9001:2015

Qualitätsmanagementsystem

DIN EN 1090-2 EXC 3

werkseigene Produktionskontrolle (WPK)

DIN EN ISO 3834-2

umfassende Qualitätsanforderungen Schmelzschweißen

AD 2000-Merkblatt HP0

Herstellung von Druckbehältern

DIN EN 473 UT, MT, PT (Level 2)

eigenes ZfP-Personal

DIN EN ISO 9606

geprüfte Schweißer (MAG, MIG, WIG, E-Hand)

TÜV NORD Systems GmbH

Umstempelungsvereinbarung

SCC

Sicherheits Zertifikat Kontraktoren, Version 2011

OHSAS 18001

Arbeitsschutzmanagementsystem

SMS

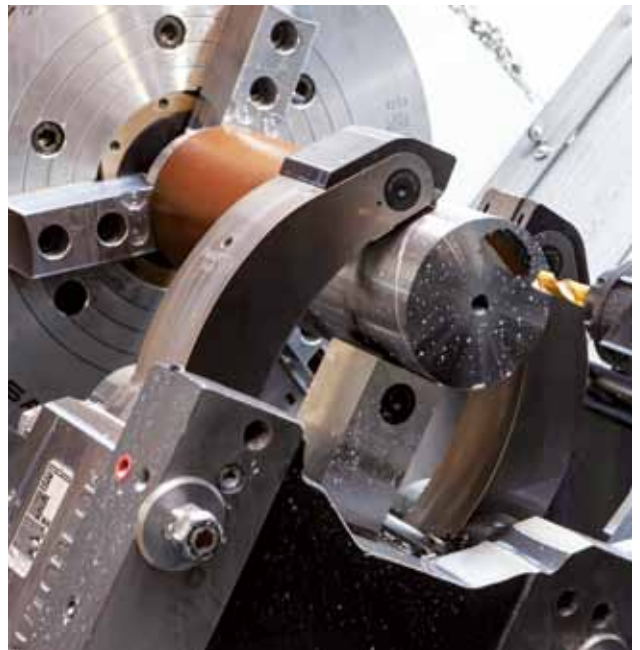
Zertifikat der Berufsgenossenschaft „Sicher mit System“

Mechanische Fertigung

Ob es sich um die Fertigung von Großbauteilen bis 25 t Bauteilgewicht, um die Einzelteil-, Klein- oder Mittelserienfertigung von Dreh- und Frästeilen oder um eine terminkritische just-in-time-Reparatur handelt - unsere Kunden können in unsere hohe Ausführungsqualität, konstante Präzision, Flexibilität und Termintreue vertrauen.

In der mechanischen Fertigung greifen unsere qualifizierten und langjährigen Mitarbeiter sowohl auf moderne CNC-gesteuerte als auch auf konventionelle Werkzeugmaschinen im Fall von Reparaturen zurück. CNC-Programme von komplexen Bearbeitungen werden anhand des 3D-CAD-Modells an einem CAM-System programmiert und mittels DNC-Anbindung direkt zur Werkzeugmaschine übermittelt.

Wir bieten unseren Kunden die kurzfristige Fertigung von Ersatzteilen nach Muster, Zeichnung oder 3D-Modellen ebenso wie die Reparatur von Bauteilen – bei „Schnellschüssen“ auch über Nacht. Maximale Flexibilität im Bereich der Instandsetzung, Reparatur und Ersatzteilfertigung sind für uns alltägliche Realität.



MECHANISCHE FERTIGUNG

- CNC-Großteilebearbeitung
- CNC-Fräsen mit 5-Achs-Frästechnologie
- CNC-Fräs- und Drehbearbeitung (kombiniert)
- CNC-Drehen
- CNC-Bohrwerken
- 3D-CAD mit CAM-Integration / DNC-Anbindung
- CNC-Koordinatenmessmaschine
- Karusselldrehen (konventionell)
- Drehen und Fräsen (konventionell)



Mechanische Fertigung - Instandhaltung und Reparaturen



Im Falle eines Ausfalls einer Maschine lautet grundsätzlich das primäre Ziel, teure Stillstandszeiten durch eine möglichst schnelle Reparatur zu minimieren, um die Produktion wieder aufnehmen zu können. Täglich leisten wir in diesem Aufgabenfeld wertvolle Arbeit für unsere Kunden im Bereich der Instandhaltung und Reparatur.

Ob bei Instandsetzungsarbeiten von Einzelteilen oder Baugruppen oder bei der Ersatzteilmontage – mit uns haben unsere Kunden einen zuverlässigen Partner, auf dessen umfassende Unterstützung und Expertise er sich im Fall der Fälle verlassen kann - unser umfangreicher Maschinenpark, unsere qualifizierten und erfahrenen Mitarbeiter und die betriebliche Flexibilität bilden hierbei die Basis unserer Leistungsfähigkeit.

Zu unseren Kunden gehören u.a. Unternehmen der Chemischen- und Lebensmittelindustrie sowie der Windenergie.



Pumpen-, Getriebe- und Läuferwellen
Trockner- und Rührwerkswellen
Pumpen- und Lüfterlaufräder
Pumpen- und Rührwerkslaternen
Ketten- und Zahnräder
Schwung- und Laufräder
Rotoren (Zellradschleusen)
Trommeln und (Mühlen-)Walzen
Wärmetauscher- und Spaltgaskühlerhauben
Dekantergehäuse
Kolonnenböden
Adapter-, Sonder- und Blockflansche
Kupplungen
Thermohülsen
Pumpen- und Motorkonsolen

TEILESPEKTRUM



Maschinenliste Fräsen



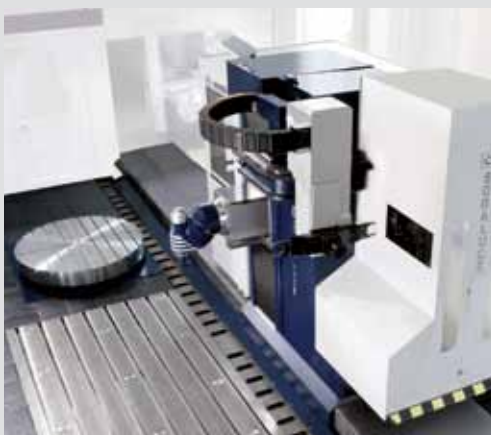
CNC-Fahrständer-Fräsmaschine
ANAYAK HVM 12000

CNC-Fahrständer-Fräsmaschine ANAYAK HVM 12000

in T-Bauweise und Fahrständer in x- und y-Achse
Plattenfeld: 13.000 x 3.000 mm, 10 t/m²
Verfahrwege x/y/z: 11.300/2.000/2.400 mm
max. Bauteilgewicht: 25 t

CNC-Fahrständer-Fräsmaschine SORALUCE FL 5000

mit Karusselldrehfunktion
Verfahrwege x/y/z: 5.000/2.200/1.300 mm
0,001° frei indexierender Fräskopf
Plattenfeld: 6.000 x 2.000 mm
Karusselldrehtisch: 1.750 x 1.750 mm
Tischbelastung: 8 t mit 250 min⁻¹



CNC-Fahrständer-Fräsmaschine
SORALUCE FL 5000

Karusselldrehmaschine SCHIESS KZ 400-450

Planscheiben-/Umlauf-Ø: 4.000/4.500 mm
max. Drehhöhe: 2.350 mm
max. Planscheibenbelastung: 16 t

5-Achs-Bearbeitungszentrum DMG DMU 100 duoBLOCK

Verfahrwege x/y/z: 1.000/1.000/1.000 mm
max. Tischbelastung: 2.000 kg

CNC-Tischbohrwerk UNION KC 130/1

mit Palettenwechsler
Verfahrwege x/y/z/w: 3.200/2.500/1.500/800 mm
max. Tischbelastung: 8.000 kg

CNC-Tischbohrwerk UNION TC 110

mit Palettenwechsler
Verfahrwege x/y/z/w: 1.500/2.000/1.600/550 mm
max. Tischbelastung: 4.000 kg

5-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum DOOSAN VCF 850 LSR

mit integriertem Rundtisch
Verfahrwege x/y/z: 3.000/850/800 mm
max. Tischbelastung: 3.500 kg

5-Achs-CNC-Bettfräsmaschine CME BF-700

Verfahrwege x/y/z: 4.200/1.500/1.500 mm
max. Tischbelastung: 11.500 kg

CNC-Bearbeitungszentrum HAAS VF-8

Verfahrwege x/y/z: 1.626/1.016/762 mm
max. Tischbelastung: 1.814 kg, 4. Achse

CNC-Bearbeitungszentrum QUASER MV 184 P

Verfahrwege x/y/z: 1.020/610/610 mm
max. Tischbelastung: 500 kg

CNC-Bearbeitungszentrum DOOSAN DNM 5700

Verfahrwege x/y/z: 1.050/570/510 mm
max. Tischbelastung: 1.000 kg

Konsolfräsmaschine Stankoimport PL 73005

Tischgröße: 1.320 x 320 mm
Verfahrwege x/y/z: 750/250/320 mm



CNC-Tischbohrwerk
UNION KC 130/1



CNC-Tischbohrwerk
UNION TC 110

CNC-Dreh-und Fräszentrum DOOSAN PUMA 700LM

45 kW, 5.419 Nm Drehmoment
max. Dreh-Ø: 900 mm
Spitzenweite: 3.200 mm
angetriebene Werkzeuge

CNC-Drehmaschine KREWEMA HFDM ZS 475 x 3000/FA

max. Schwing-Ø in der Aussparung: 1.600 mm
max. Dreh-Ø über Bett: 935 mm
max. Dreh-Ø über Planschieber: 620 mm
Basis-Spitzenweite: 2.185 mm
Spitzenweite Bett ausgefahren: 3.385 mm

CNC-Drehmaschine SPINNER TC 800-110-MCY

Schwing-/Dreh-Ø: 800/500 mm
Spitzenweite: 900 mm
angetriebene Werkzeuge, y-Achse

CNC-Drehmaschine SPINNER TC 800-85-SMCY

Schwing-/Dreh-Ø: 800/500 mm
Spitzenweite: 900 mm
angetriebene Werkzeuge, y-Achse, Gegenspindel

CNC-Drehmaschine SPINNER TC 400-52-MC

Schwing-/Dreh-Ø: 400/280 mm, Spitzenweite: 500 mm

Schwerdrehmaschine RAVENSBURG P28

Umlauf-Ø über Support: 2.800 mm / in Grube: 5.500 mm
Spitzenweite: 7.000 mm

7 x Leit- und Zugspindeldrehmaschine

VDF V1000 / V800 II / 800 / E560 / D530 / D420

Umlauf-Ø über Bett: bis 1.000 mm, Spitzenweite: bis 5.000 mm

Nutziehmaschine Stuhlmann POLYMAT 50 und POLYMAT 100

Nutbreite: 3-100 mm, Ziehlänge: 600 mm, ± 8°

CNC-2-Säulen-Bandsägeautomat Kaltenbach KB 700NA

Schnittbereich: bis Ø 700 mm

CNC-2-Säulen-Bandsägeautomat Kaltenbach KBR 350

Schnittbereich: bis Ø 350 mm

CNC-2-Säulen-Bandsägeautomat SABI PBS 250A

Schnittbereich: bis Ø 250 mm

Koordinatenmessmaschine MITUTOYO Euro-C A9166

Messbereich x/y/z: 900/1.600/600 mm

mobiler Messarm FARO® Edge 3.7 m

InventorCAM-Programmierplatz

CNC-Dreh-und Fräszentrum
DOOSAN PUMA 700LM



5-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum
DOOSAN VCF 850 LSR



CNC-Drehmaschine
KREWEMA HFDM ZS 475 x 3000/FA



Karusselldrehmaschine
SCHIESS KZ 400-450



Mechanische Fertigung - Instandhaltung und Reparaturen



Bearbeitung Wärmetauscher-Haube



Laserauftragsschweißen Rotorwelle

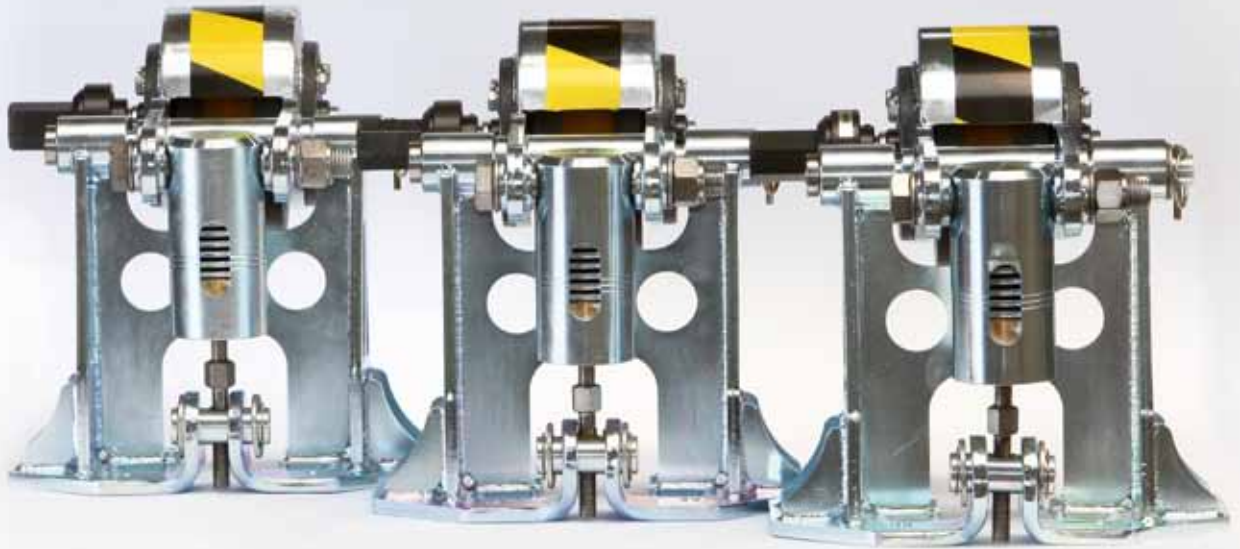


Flanscbearbeitung Kalzinierofen



Reparatur Airtrax-Antrieb

Drehantrieb Triebstrang



Ruderkappe



Spülröhr Kabelleger



Mengenverteiler



Detail Mischerwelle



Referenzbauteile Mechanische Fertigung

Flanscbearbeitung Kühltrommel

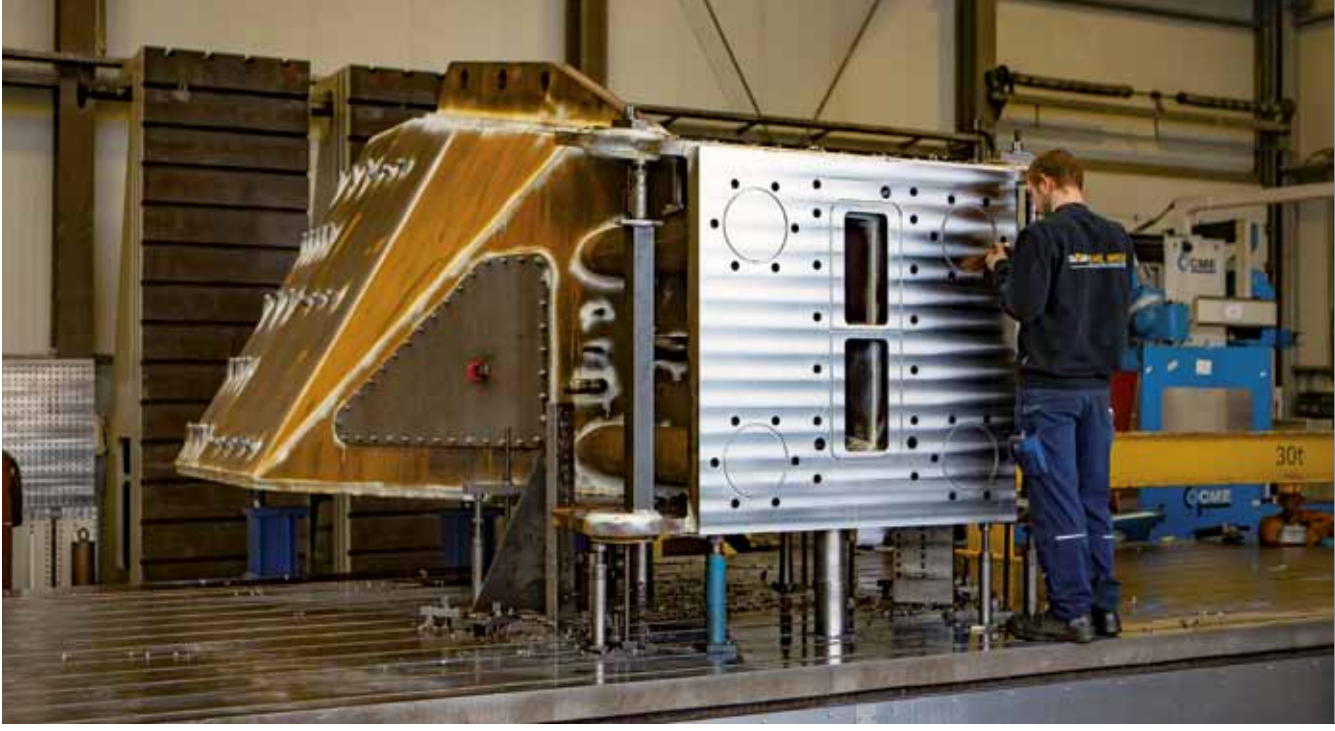


Gabelköpfe Tragflächen-Teststand

Zentrifugen-Siebtrommel



Rotorwellen-Halteklammer



Rock saw sled (Kabelleger)



Base plate (Kabelleger)



Flansch- u. Mantelbearbeitung Vakuumkammer



Bodenplatte Behälterbau

Konstruktion | Berechnung | Fertigung

Komplettlösungen aus einer Hand



Geschäftsführer / Gruppenleiter Konstruktion
Jan Wrede
Dipl.-Ing. Maschinenbau, Schweißfachingenieur
04855 89 28 99-14
jan.wrede@karl-wrede.de



Stellvertretender Betriebsleiter
Jan Plett
Technischer Betriebswirt
04855 89 28 99-18
jan.plett@karl-wrede.de



Vertrieb
Matthias Flick
Industriemeister, Schweißfachmann
04855 89 28 99-38
matthias.flick@karl-wrede.de



Gruppenleiter Zerspanung
Alexander Fülster
Meister Maschinenbau
04855 89 28 99-11
alexander.fuelster@karl-wrede.de



Gruppenleiter Blechverarbeitung
Dennis Schatzschneider
Meister Maschinenbau
04855 89 28 99-40
dennis.schatzschneider@karl-wrede.de



Gruppenleiter Industriemontage
Benjamin Kassel
Meister Maschinenbau
04855 89 28 99-41
benjamin.kassel@karl-wrede.de

Karl Wrede Stahl- und Maschinenbau GmbH

Süderbehmhusen 2
25715 Eddelak

Telefon: 04855 89 28 99-0
Telefax: 04855 89 28 99-20

info@karl-wrede.de
www.karl-wrede.de

