

ISKRAEMECO + Energie - Messen und -Management

Profitzentren:

- ▶ Elektronische Elektrizitätszähler
- ▶ Induktionszähler
- ▶ Bestandteile
- ▶ Laborzentrum
- ▶ Engineering

Iskraemeco gehört zu leitenden Anbietern von Geräten und Systemen zum Messen, Registrieren und Verrechnen der elektrischen Energie. Seit 60 Jahren werden Erfahrungen mit Innovationen und neuen Technologien verbunden, um Bedarf und Wünsche unserer Kunden beim Messen und Verrechnen des Elektrizitätsverbrauchs zur deren Zufriedenheit zu decken und zu erfüllen.



Kontakte



Iskraemeco, d.d.
Savska loka 4, 4000 Kranj

Telefon: +386 4 206 40 00

Telefax: +386 4 206 44 59

Leiterin: *Metka Lavtar Jerman*, Dipl. -Ing.

Telefon: +386 4 206 42 53

E-Mail: metka.lavtar-jerman@iskraemeco.si

Ansprechperson: Mag. *Brane Tolar*, Dipl. -Ing.

Telefon: +386 4 206 46 64

E-Mail: brane.tolar@iskraemeco.si

Ansprechperson: *Jože Berčič*, Dipl. -Org.

Telefon: +386 4 206 41 20

E-Mail: joze.bercic@iskraemeco.si

Profizentrum - **Bestandteile**

Dienstleistungen

Konstruieren der Produkte

Konstruieren und Fertigung der Werkzeuge

Stanzen

Anschlussklemmen-Fertigung

Duro- und Thermoplasten-Spritzgießen

Oberflächenschutz und thermische Behandlung

Prüfen von Abmessungen

Certificate **ISO 9001:2000** (1992)- TÜV

Certificate **ISO14001:2004** (1999)- TÜV

Certificate **OHSAS 18001** (2005)- TÜV




**SLOVENSKA
AKREDITACIJA**

Laboratorium, 54 Verfahren akkreditiert

Profitzentrum - **Bestandteile**

Konstruieren der Produkte

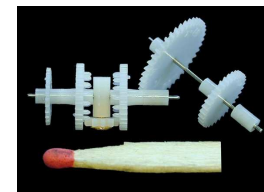
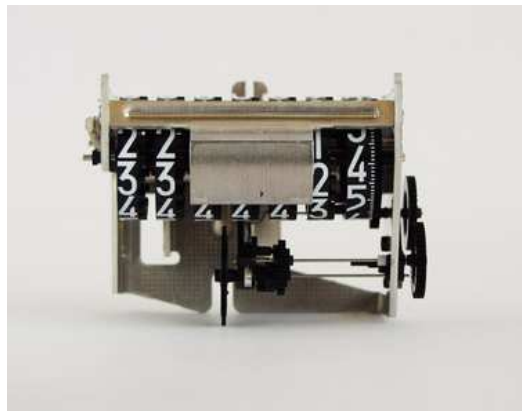
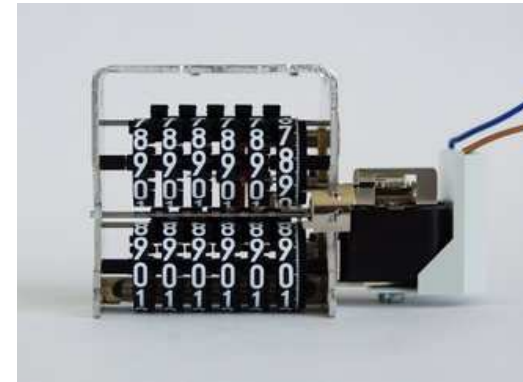
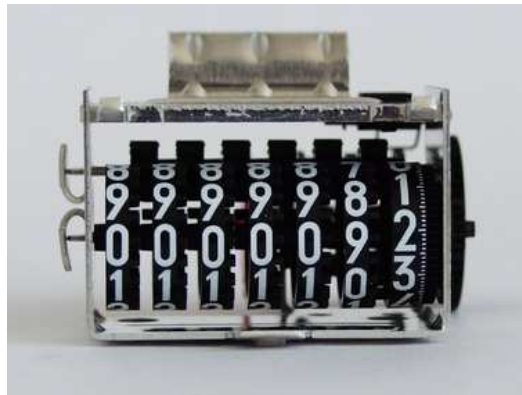
Gehäuse, Zähler, Geräte 



Profitzentrum - **Bestandteile**

Konstruieren der Produkte

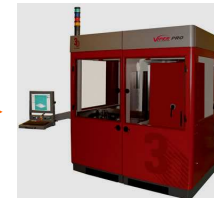
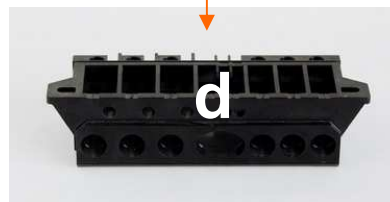
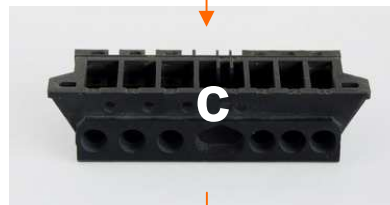
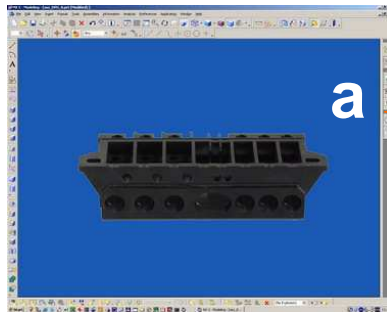
Registriermechanismen 



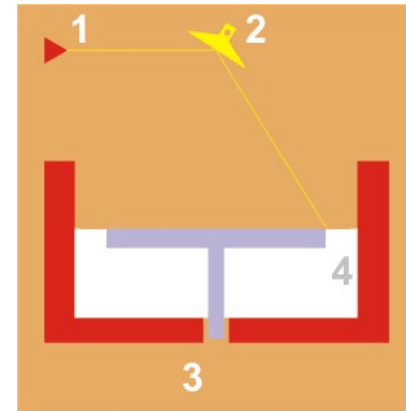
Profitzentrum - **Bestandteile**

Konstruieren der Produkte

Stereolithographie und schnelle Prototypen [Information]



- 1 Laser
- 2 Spiegel
- 3 Spindel-Aufzug
- 4 flüssiges Fotopolymer
- 5 Model

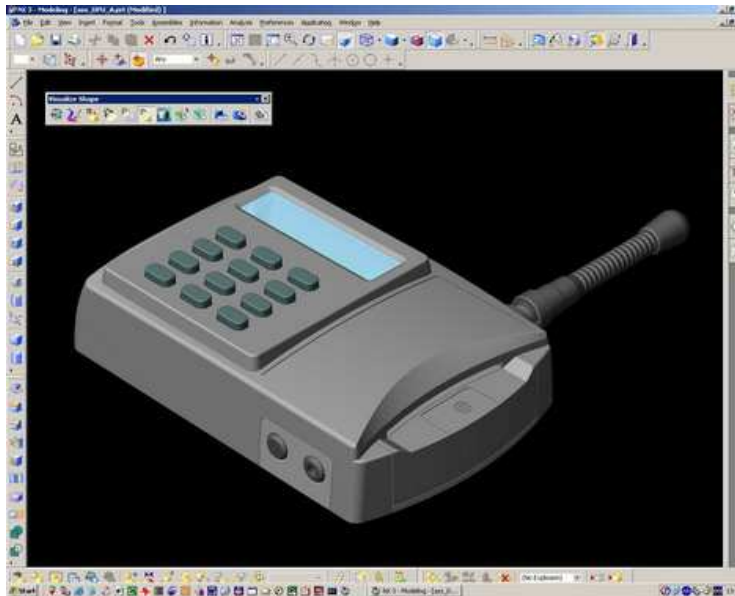


- a Computermodell
- b Stereolithographisches Model
- c schneller Prototyp
- d Serienprodukt

Profitzentrum - **Bestandteile**

Konstruieren der Produkte

Benutzer der Software Unigraphics 



 **Unigraphics Solutions**

Profizentrum - **Bestandteile**

Konstruieren der Produkte

Patent- und Form-Schutz, Auszeichnungen

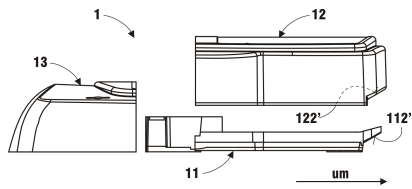


Fig. 1

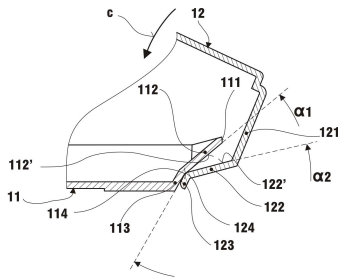


Fig. 3a

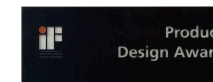
European Patent Office

Deutsches Patent- und Markenamt

PATENTSTYRET
Norwegian Patent Office

RUSSIAN AGENCY FOR PATENTS AND TRADEMARKS
FEDERAL INSTITUTE OF INDUSTRIAL PROPERTY

NATIONAL BOARD OF PATENTS AND REGISTRATION OF FINLAND

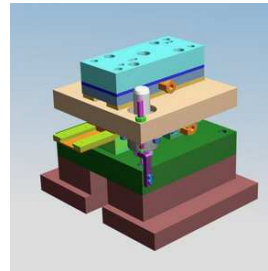
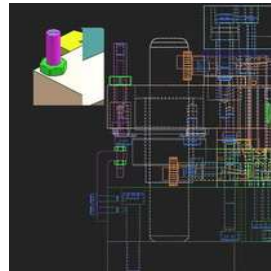
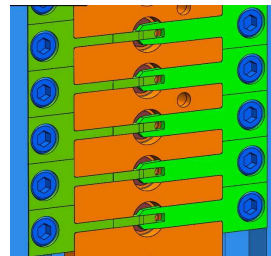
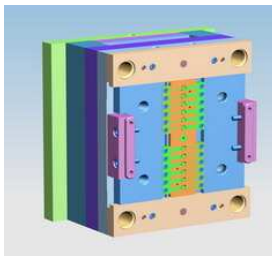


ISKRAEMECO, d.d., Slovenia
 Design: SPARK DESIGN, Ljuban Klojnik,
 Iskraemeco, d.d., M. Vilcic, J. Siljovic,
 M. Celik, G. Zerovnik
SPARK
 Elektronski Dielektromaterialje
 Electronic poly-phasic material

Profitzentrum - **Bestandteile**

Konstruieren und Fertigung der Werkzeuge

Werkzeugbau 



Profitzentrum - **Bestandteile**

Stanzen



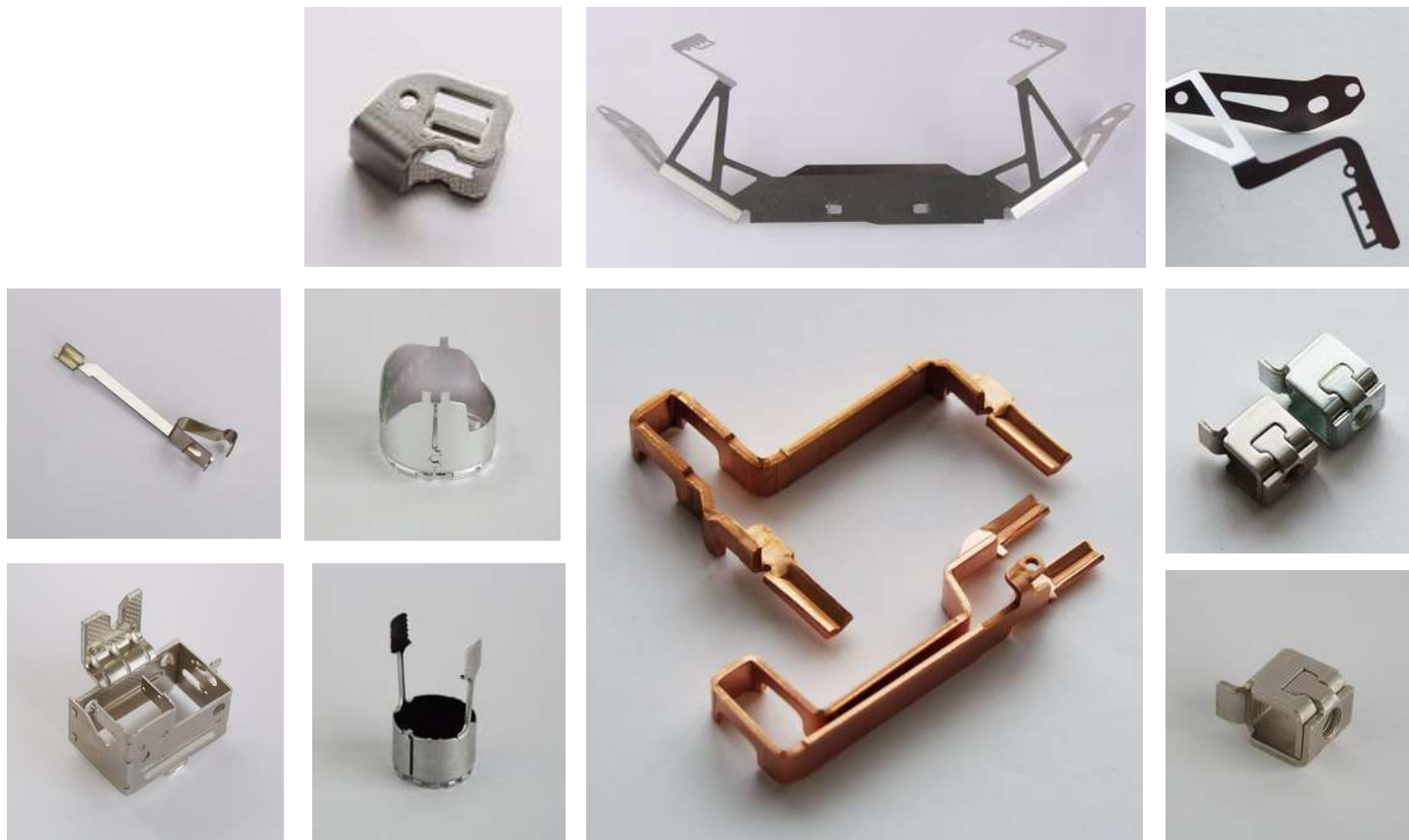
GERMAG
HUDSON
VEB
MAE
LITOSTROJ



BRUDERER

Profitzentrum - **Bestandteile**

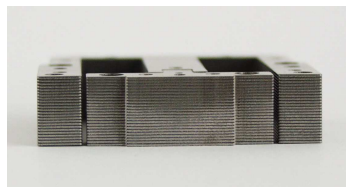
Stanzen



Profitzentrum - **Bestandteile**

Stanzen

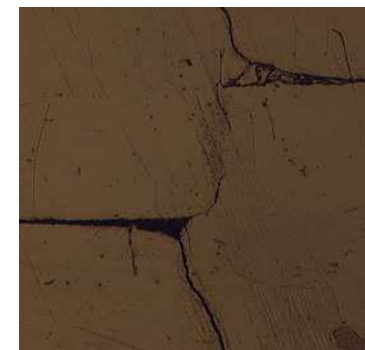
»Interlocking«-Paketierverfahren



30 : 1



100 : 1

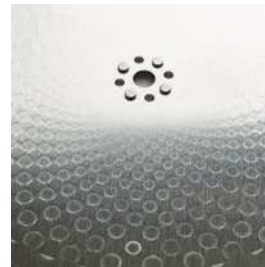
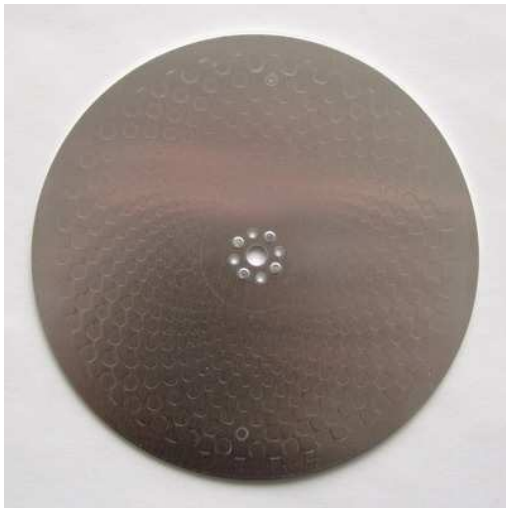


Profitzentrum - **Bestandteile**

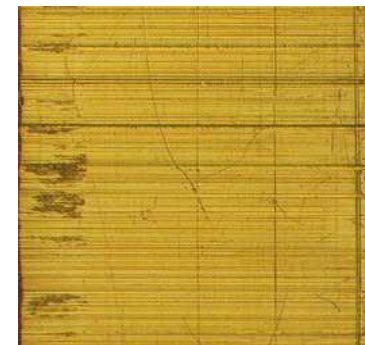
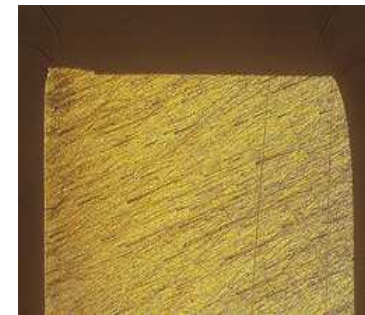
Stanzen



Feinschneiden Verfahren



100 : 1



Profitzentrum - **Bestandteile**

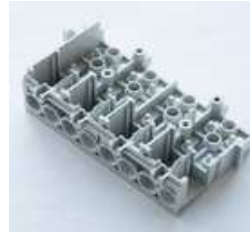
Anschlussklemmen-Fertigung



Profitzentrum - **Bestandteile**

Duro- und Thermoplasten -Spritzgießen

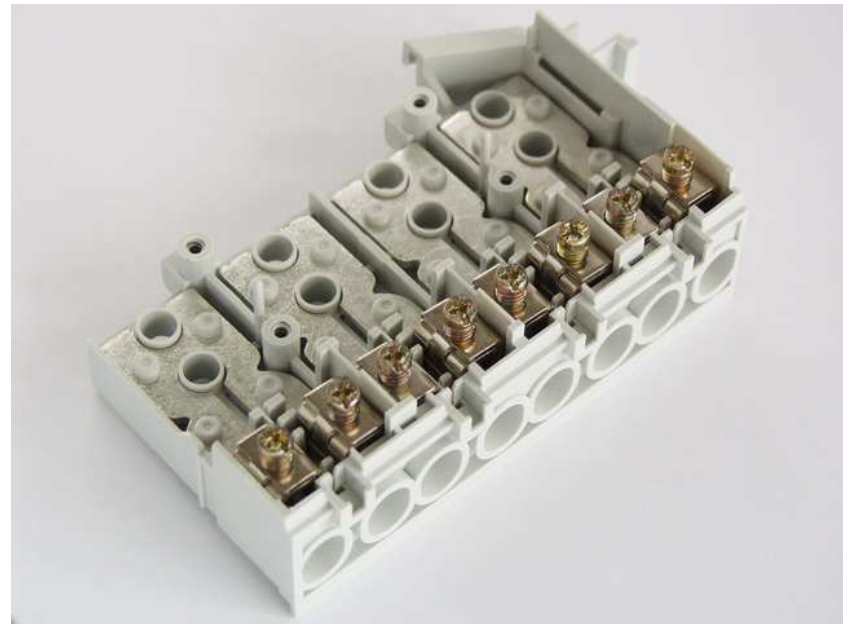
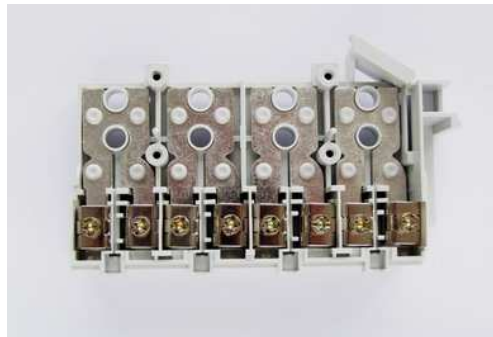
Duroplasten-Entgraten



Profitzentrum - **Bestandteile**

Duro- und Thermoplasten -Spritzgießen Duroplasten-Entgraten

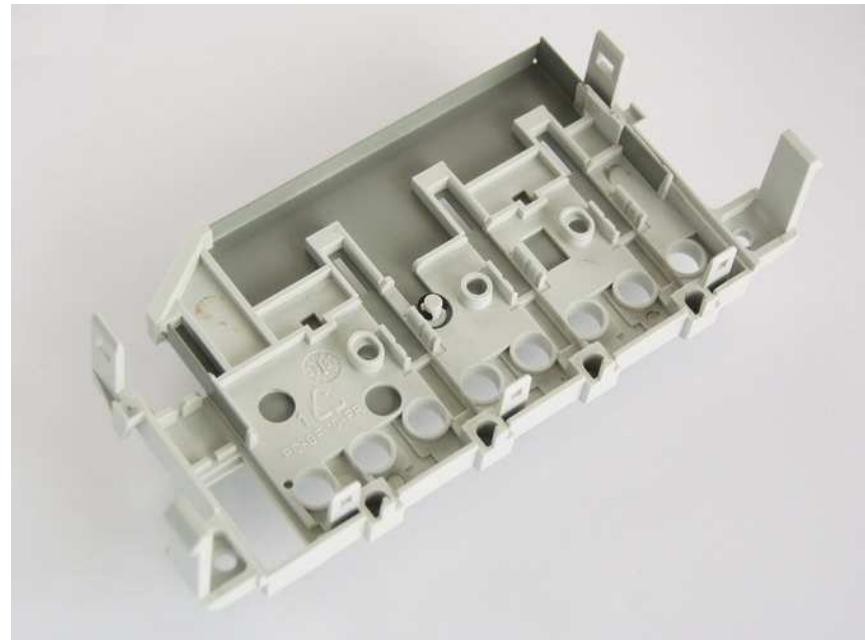
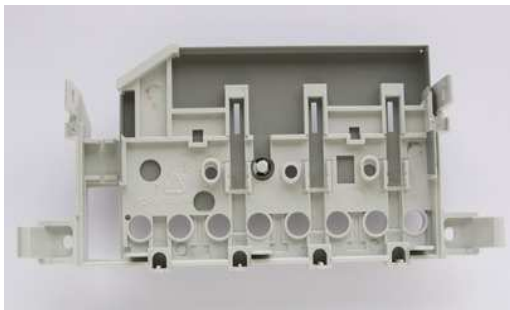
Einsetzen von Metallteilen in die schon gespritzten thermoplastischen Teile und erneutes Spritzgießverfahren



Profitzentrum - **Bestandteile**

Duro- und Thermoplasten -Spritzgießen Duroplasten-Entgraten

Einsetzen von Metallteilen in Werkzeuge zum Spritzgießen von Thermoplasten



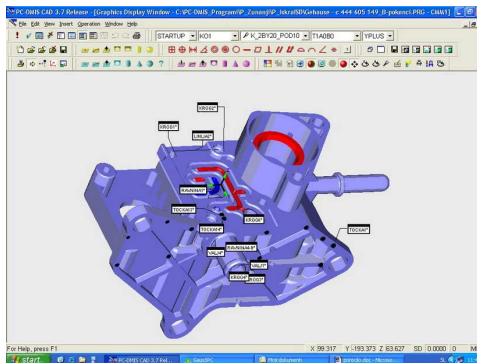
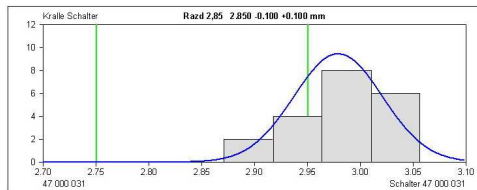
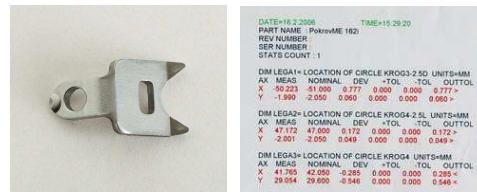
Profitzentrum - **Bestandteile**

Prüfen von Abmessungen

3D DEA STATUS GLOBAL

3D MITUTOYO

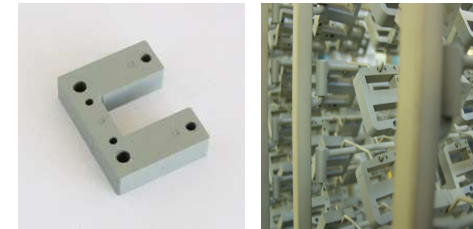
LEITZ 200S



Profitzentrum - **Bestandteile**

Oberflächenschutz und thermische Behandlung

Arbeitslinie für kataphoretisches Lackieren Al und Stahlblech
in steingrauer Farbe (RAL 140 60 05) mit einer
Auftragsschichtdicke von 10 bis 15 (25) μm



Profitzentrum - **Bestandteile**

Oberflächenschutz und thermische Behandlung

Galvanisierung

Verfahren : Zn ZnFe NiNi NiCu
NiCuNi NiSn NiCuSn

Größe : 1700 x 1000 x 360 mm



Glühanlagelinie Safed mit einem Temperaturbereich
von 600 bis 1000 °C



Profitzentrum - Bestandteile

Maschinenausrüstung

Feinschneiden:

FINETOOL 1600 kN

Exzenterpressen:

KAISER 2500 kN (2),
1600 kN, 1250 kN, 630 kN
GERMAG 500 kN
HUDSON 350 kN

Schnelllaufende Pressen:

KAISER 1250 kN ,GERMAG 500 kN
BRUDERER 800 kN, 500 kN

Hydraulische Pressen:

LITOSTROJ 1000 kN
MAE 630 kN
VEB 250 kN (2)

Thermoplasten-Spritzgießen:

Demag 800 kN

Duroplasten-Spritzgießen:

KRAUSS MAFFEI 2500 kN
BUCHER 2650 kN

Duroplasten-Entgraten:

Hunziker

Prüfen von Abmessungen:

3D MITUTOYO FN 704
3D DEA STATUS, Global
2D Mikroskop LEITZ UWM 200S Digital

