

Technische bedrijfsgegevens

Spuitprocessen	Autogeen Draadspuiten
	Thermisch Poederspuiten
	HVOF spuiten

Spuitcabine 1 aansturing d.m.v. Robot	Afm. 3700 x 4200 x 4000 mm
	Ø 550 x 2100 mm Fanuc Robot R-2000 iA - 165R
Spuitcabine 2	Afm. 3700 x 4200 x 6700 mm Ø 850 x 4000 mm

Draaien CNC	Accuway	Ø 300 x 1000 mm
Draaien NC	DMT Kern CD 650	Ø 650 x 3000 mm
		Ø 420 mm boven slede
	Dormac 275 NC	Ø 550 x 3000 mm
		Ø 340 mm boven slede
Draaien	Cazeneuve 500	Ø 460 x 1900 mm
		Ø 260 mm boven slede
	Cazeneuve 575	Ø 530 x 2000 mm
		Ø 290 mm boven slede
	Cazeneuve 725	Ø 680 x 1500 mm
		Ø 400 mm boven slede
Est-Ticino 520	Ø 1040 x 4000 mm	
	Ø 710 mm boven slede	
Carrousel Niles		Ø 1780 x 1000 mm
		Ø 1200 mm

Frezen	Kiheung U1000	X 2600 Y 1000 Z 1000 mm
	Cinch-Mill 30	X 1500 Y 650 Z 620 mm

Kotterbank	TOS W 100A	X 1600 Y 1120 Z 2500 mm
------------	------------	-------------------------

Steekbank	Roetschi	Ø 600 - slag 200 mm
-----------	----------	---------------------

Slijpen CNC	AMC R-4000	Ø 620 x 4000 mm
	AMC R-1800	Ø 740 x 1800 mm

Superfinishen	Loeser SF-102R	100 mm / 6 bar
---------------	----------------	----------------

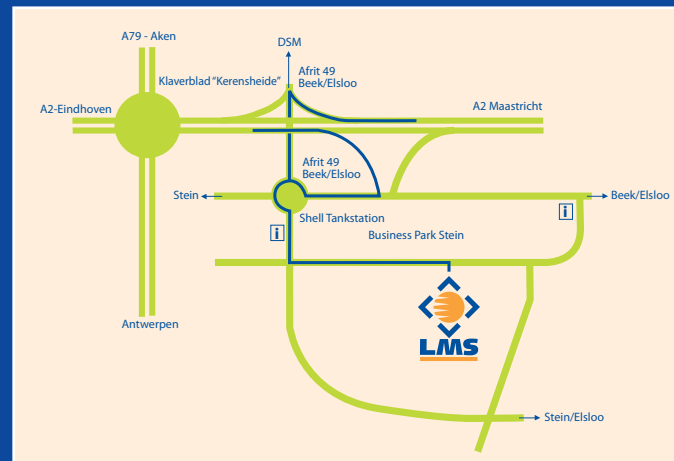
Honen	Scledum Lay 500	Ø 28 t/m 350 mm x 500 mm
-------	-----------------	--------------------------

Autom. Zaag	Singular SH-4033	Ø 400
-------------	------------------	-------

Kraancapaciteit	5 en 3,2 ton	
-----------------	--------------	--



**Limburgs
Metaal Spuitbedrijf bv**



Business Park Stein 124
Industrienummer 18109
6181 MA Elsloo
T 046 - 4 288 288
T 046 - 4 288 280

E info@lms-elsloo.com
www.lms-elsloo.com

lid
koninklijke
metaalunie

LMS BV is al sinds 1963 hét reparatiebedrijf voor de industrie en de toeleveringsbedrijven in de regio en ook ver daar buiten. Inmiddels al geruime tijd in een stijlvol pand gevestigd op het Business Park Stein te Elsloo.



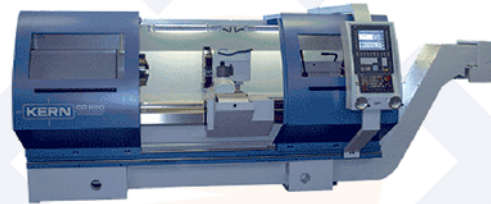
Met behulp van moderne machines en voorzieningen worden door een tiental specialisten diverse werkzaamheden uitgevoerd. Richtinggevend is de steeds groeiende vraag

vanuit de markt naar hoogwaardige en duurzame oplossingen op het gebied van oppervlaktetechniek. Door de ervaring en expertise worden ook vele machineonderdelen gerepareerd en ondermaatse passingen hersteld. De veelzijdigheid in de reparatietechniek is de grote kracht.

De missie van LMS BV is om door middel van thermisch spuiten allerlei vormen van slijtage te herstellen. In situaties waar het thermisch spuiten niet kan worden toegepast kan LMS ook andere oplossingen verzorgen. Vaak vinden deze werkzaamheden plaats onder hoge tijdsdruk. 'Trouble Shooting' is voor LMS dan ook geen vreemd verschijnsel. Door de jarenlange ervaring van de medewerkers is er veel kennis aanwezig op het gebied van deze reparatietechniek. De werkzaamheden kunnen snel worden aangepakt daar de materiaalvoorraad over het algemeen toereikend is. Ook de flexibele organisatie met korte lijnen zorgt ervoor dat er adequaat en ad hoc kan worden ingesprongen op calamiteiten bij de klant.



In onze machinefabriek zijn wij in staat nagenoeg alle mechanische bewerkingen uit te voeren. Wij produceren zowel enkel- als serieproducten, geheel volgens de gewenste specificatie en vorm.



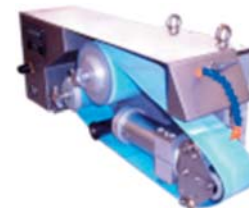
Kern DMT CD 650

Doormiddel van onze CAD-CAM software zijn wij in staat om 3D vormen te draaien en te frezen.



Kiheung U1000

Mede dankzij onze slijp- en superfinish apparatuur kunnen wij ervoor zorgen dat er een hoogwaardig eindproduct ontstaat. De hoge reproduceerbaarheid is hierbij een groot voordeel.



Loeser SF102R



AMC R-4000

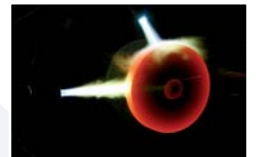
Autogeen draadspuiten

Het autogeen draadspuitproces is een proces waarbij een materiaal in de vorm van een draad door middel van acetyleen- zuurstofvlam gesmolten en met perslucht verstoven wordt naar het werkstuk. Voordeel van dit proces is dat er een geringe warmte inbreng wordt gecreëerd tot maximaal 200°C.



Thermisch poederspuiten

Het autogeen poederspuiten is een proces waarbij hardheden tot wel 70 Hrc kunnen worden behaald met zeer slijtvaste eigenschappen. Als de laag aangebracht is en deze wordt gefused wordt het geheel opgewarmd tot 1080°C.



HVOF spuiten

Het zogeheten High Velocity Oxygen Fuel proces onderscheidt zich principieel van andere thermische spuitprocessen doordat de poederdeeltjes met zeer hoge snelheid en een in verhouding lage temperatuur naar het werkstuk worden getransporteerd, om aldaar een deklaag op het basismateriaal te vormen met een hoge dichtheid en een bijzondere hoge hechtingswaarde. Het principe berust op een gelijktijdige overdracht van thermische en vooral kinetische energie van de spuit-deeltjes van het substraat. Deze techniek is speciaal ontwikkeld om de kwaliteitseisen op het gebied van slijtvastheid en hardheid te verhogen. De ultieme verduurzaming van technische oppervlakken wordt hierdoor bereikt.

