

VON AXIAL BIS RADIAL - DIE LÜFTUNGSTECHNIK BEI LTI

Sie kommen mit einer Idee für ein Produkt und eine Anwendung im Bereich der Lüftungstechnik zu uns. Wir beraten Sie fertigungstechnisch, suchen konstruktiv die beste Lösung und bieten Ihnen die optimale Realisierung in der Fertigung an. Dank unseres variablen Maschinenparks der gesamten Blechtechnik, können von uns nahezu alle Kundenwünsche und Marktanforderungen erfüllt werden.

Nicht nur in der Tunnel- und Garagenbelüftung (JetFan) mit Produktdurchmessern von bis zu 3.000 mm, sondern auch für Luftführungen von Wärmetauschern und Gehäusen für sonstige Klima- und Lüftungsgeräte, ist bei uns die passende Fertigungstechnik vorhanden.

Speziell für Lüfterräder im Radialbereich stehen uns entsprechende Werkzeugtechnik und Schnellläuferpressen zur Verfügung, um das ganze Spektrum der Lüftungstechnik bis zu einem Durchmesser von 1.200 mm, auch mit variablen Stückzahlen, abzudecken.

Eine Besonderheit der Prozessüberwachung sind unser hauseigener Kammerprüfstand nach DIN EN ISO 5801 und der Schleuderstand für Drehzahlen bis 6.000 Umdrehungen.

Zur Auslegungsunterstützung von Radiallüftern bieten wir das eigene Auslegungsprogramm LTI-Fanwheels (www.lti-fanwheels.de).



KAMMERPRÜFSTAND

➤ Prüfungen von Lüfterrädern nach DIN EN ISO 5801



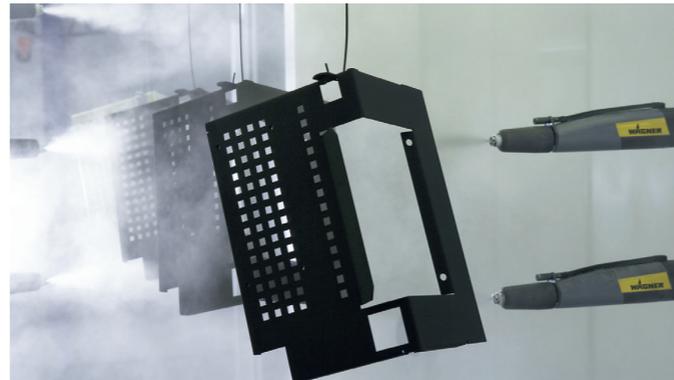
KONSTRUKTION

➤ Datenaustauschformate: PDF, tiff, STEP, Parasolid, IGES, ACIS



UMFORMTECHNIK/RUNDEN

➤ bis zu einem Durchmesser von 3.000 mm



OBERFLÄCHENTECHNIK

➤ 250 Pulverfarben und -qualitäten auf Lager



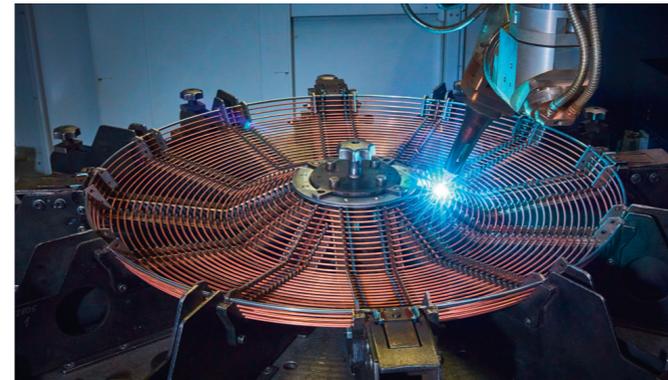
CNC-BLECHTECHNIK

➤ Stanzen, Laserschneiden, Biegen/Kanten, Entgraten/Richten



PRESSEN

➤ Presskraft bis zu 650 Tonnen



DRAHTBEARBEITUNG

➤ Individuelle Drahtbiegetechnik kombiniert mit innovativer Schweißtechnik



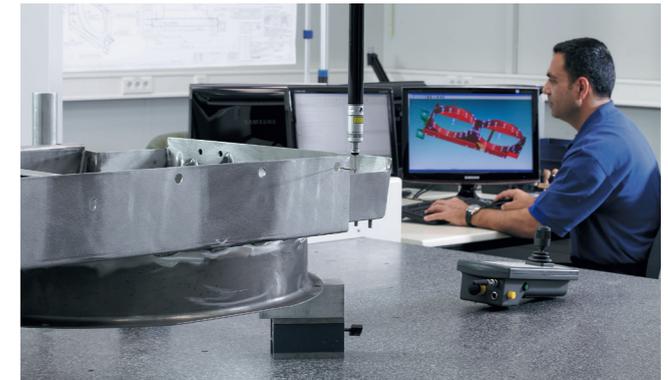
SCHWEISSTECHNIK

➤ Laserschweißen, Roboter- und Längsnahtschweißen, Bolzen- und Punktschweißen, Handschweißen



MONTAGE

➤ Mechanik-, Mechatronik- und Elektromontage



QUALITÄT

➤ Unsere Zertifikate: DIN EN ISO 9001:2015, DIN 50001:2011, DIN 2303, DIN EN 15085-2, DIN EN ISO 3834-2, DIN EN 1090-2