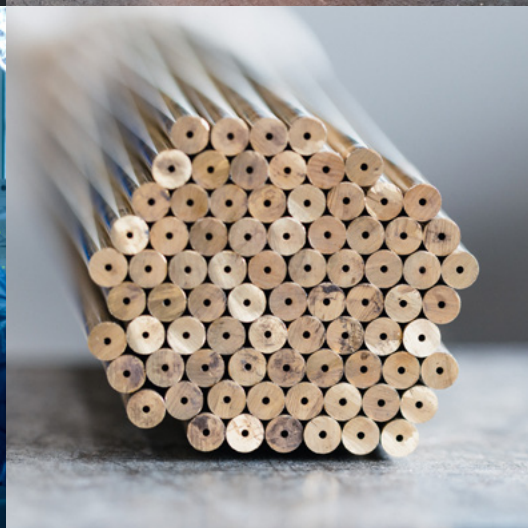


PRÄZISION IN METALLHALBZEUGEN



HINTER JEDEM ERFOLG STECKT EIN TEIL VON UNS

ÜBER UNS



Geschäftsführer: Lorenz Geyer und Andreas Schwender



UNSERE WERTE

Um Ihnen qualitativ hochwertige Produkte und einen erstklassigen Service anzubieten, handeln wir agil und flexibel. Gemeinsam mit Ihnen erarbeiten wir innovative Lösungen zur Realisierung Ihrer Ideen und Anforderungen.

Dabei legen wir großen Wert auf unsere Mitarbeiter und fördern ein motiviertes und engagiertes Team. Durch kontinuierliche Verbesserung entwickeln wir uns stets weiter und reagieren auf Veränderungen. Wir festigen unsere führende Marktrolle, um unsere Position als vertrauenswürdiger Partner nachhaltig zu stärken.

1926

gegründet von Eugen Geyer sen. in Pforzheim

1945

Beginn der Produktion in Königsbach

1954

Sohn Eugen Geyer wird Mitinhaber des Unternehmens

1995

Lorenz Geyer wird Geschäftsführer

2001

Neubau der Produktionsstätte in der Remchinger Straße

2011 + 2014

Erweiterungen der Produktionshalle

2017

Inbetriebnahme der Edelstahl-Schweißanlagen

2018

Inbetriebnahme der Solarhalle

2019

ERP-System mit Chargen-Rückverfolgbarkeit

2022

CAQ System (Babteq)

2026

100jähriges Firmenjubiläum



UNSERE STÄRKEN

- Vielzahl an Metallen und Legierungen
- Kleine Mengen - ab einer Herstelllänge
- Hohe Fertigungstiefe
- Kurze Lieferzeiten
- Engste Toleranzen
- Sonderanfertigungen und Weiterbearbeitungen
- Persönlicher Kundenservice

PRODUKTE

- Rohre und Rohrformteile
- Profilrohre
- Rechteckrohre
- Verbundrohre
- Stangen und Drehteile
- Komponentenfertigung

BRANCHEN

- Mess- und Sensortechnik
- Wärmetauscher
- Induktions- und Induktorbau
- Medizintechnik
- Technische Keramik
- Maschinen- und Werkzeugbau
- Musikinstrumente



NE-METALLROHRE



WERKSTOFFE

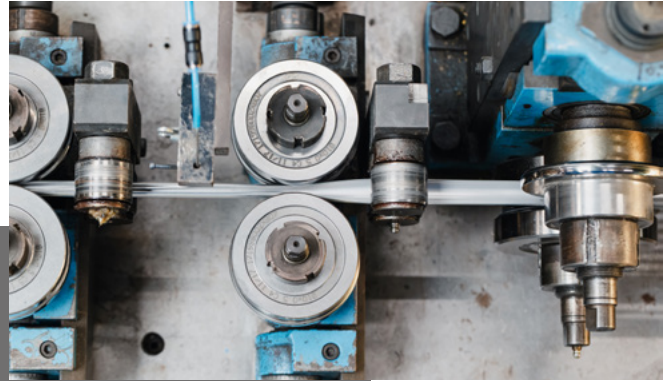
- Aluminium
- Kupfer
- Messing
- Neu-Silber
- Bronze
- Nickel

NACHGEZOGENE ROHRE

- Engste Toleranzen, hohe Festigkeiten und einwandfreie Oberflächen
- Außendurchmesser: 0,50 – 40,00 mm
- Wandstärke: 0,10 – 5,00 mm
- Längen: 1 – 6000 mm inkl. Endenbearbeitung
- Rund- oder Profilrohre
- Nahtlos



EDELSTAHLROHRE



GESCHWEISST

- Bandmaterial zertifizierter, europäischer Hersteller
- Außendurchmesser: 5,00 – 20,00 mm
- Wandstärke: 0,30 – 1,00 mm
- Längen: 1 – 6000 mm inkl. Endenbearbeitung
- Rund- oder Profilrohre



NACHGEZOGEN

- Nachgezogene Rohre mit engen Toleranzen, hohen Festigkeiten und einwandfreien Oberflächen
- Nahtlos oder geschweißt
- Außendurchmesser: 0,50 – 30,00 mm
- Wandstärke: 0,10 – 2,50 mm
- Längen: 1 – 6000 mm inkl. Endenbearbeitung
- Rund- oder Profilrohre

WERKSTOFFÜBERSICHT

					Lieferzustand				
	Werkstoff	Werkstoff-Kurzname	Alloy	Außendurchmesser (mm) bis	nahtlos	kammer-gepresst	geschweißt	nachgezogen	geglüht
ALUMINIUM	EN AW-1050A	Al99,5		40		■		■	■
	EN AW-3103	AlMn1		40	■			■	■
	EN AW-5049	AlMg2Mn0,8		40	■			■	■
	EN AW-5754	AlMg3		40	■			■	■
	EN AW-6060	AlMgSi		40		■		■	
KUPFER	CW004A	Cu-ETP		40	■			■	■
	CW009A	Cu-OFE		40	■			■	■
	CW021A	Cu-HCP		40	■			■	■
	CW024A	Cu-DHP		40	■			■	■
BRONZE	CW452K	CuSn6		10	■			■	■
	CW453K	CuSn8		20	■			■	■
MESSING	CW502L	CuZn15		20	■			■	■
	CW505L	CuZn30		30	■			■	■
	CW508L	CuZn37		30	■			■	■
NEU-SILBER	CW403J	CuNi12Zn24		20	■			■	■
NICKEL	2.4061	Ni99,6		20	■		■	■	■
	1.3917	Ni42		20	■		■	■	■
	1.3981	NiCo29/18		20	■		■	■	■
	2.4360	NiCu30Fe	Alloy 400	20	■			■	■
	2.4858	NiCr21Mo	Alloy 825	20			■	■	■

Werkstoff	Werkstoff-Kurzname	Alloy/AISI	Außendurchmesser (mm) bis	Lieferzustand				
				nahtlos	geschweißt	nachgezogen	geglüht	ungeglüht
1.4016	X6Cr17		20		■	■	■	■
1.4301	X5CrNi18-10	AISI 304	20	■	■	■	■	■
1.4306	X2CrNi19-11	AISI 304L	20		■	■	■	■
1.4307	X2CrNi18-9	AISI 304L	20		■	■	■	■
1.4401	X5CrNiMo 17-12-2	AISI 316	20		■	■	■	■
1.4404	X2CrNiMo 17-12-2	AISI 316L	20	■	■	■	■	■
1.4435	X2CrNiMo 18-14-3	AISI 316L	20	■	■	■	■	■
1.4509	X2CrTiNb18		20		■		■	■
1.4510	X3CrTi17		20		■		■	■
1.4521	X2CrMoTi 18-2		20		■	■	■	■
1.4541	X6CrNiTi 18-10	AISI 321	20		■	■	■	■
1.4571	X6CrNiMoTi 17-12-2	AISI 316Ti	20	■	■	■	■	■
1.4828	X15CrNiSi 20-12	AISI 309	20		■	■	■	■
1.4833	X12CrNi 23-13		20		■	■	■	■
1.4845	X8CrNi25-21	AISI 310S	20		■	■	■	■
1.4876	X10NiCrAlTi 32-20	Alloy 800	20		■	■	■	■

**WEITERE ABMESSUNGEN UND
WERKSTOFFE SIND JEDERZEIT MÖGLICH.**

WIR FREUEN UNS AUF IHRE ANFRAGE!

PROFILROHRE



- Profilrohre aus gezogenen Rundrohren
- Hohe Maßhaltigkeit
- Gute Oberflächengüte
- Sehr wirtschaftliches Fertigungsverfahren
- Vielfältigste Formen: rund, eckig, mehrkant, oval, konisch

WEITERBEARBEITUNGEN



Sägen

Mit Hilfe unterschiedlicher Sägeverfahren trennen wir die produzierten Metallhalbzeuge auf die gewünschte Länge. Auch kleinste Abschnittslängen bis zu 1 mm sind möglich.



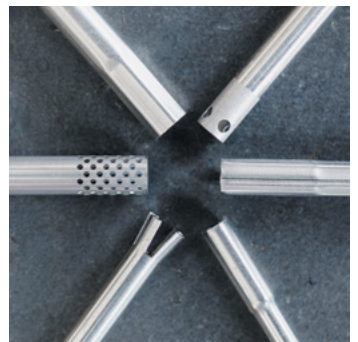
Rohrformen

Von der Musterserie bis hin zur Serie bieten wir Ihnen zeichnungsgerechte Bauteile an. Hierzu zählen Bearbeitungen wie Biegen, Sicken, Bördeln, Stauchen usw.



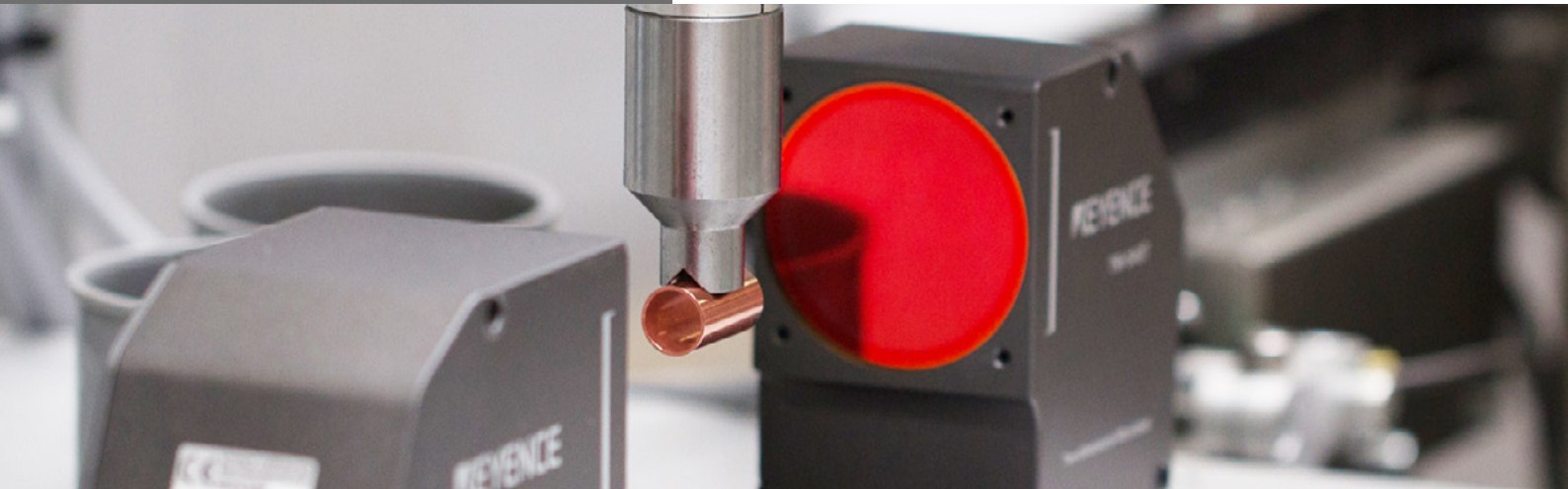
Drehen

Um Ihre Drehteile herzustellen, arbeiten wir mit langjährigen Partnern zusammen. Ihr Vorteil ist, dass wir das Vormaterial optimal auf das Fertigteil anpassen.



Endenbearbeitung

Für die Endenbearbeitung stehen Bürstenentgrater oder Gleitschleifanlagen zur Verfügung. Wir liefern gefaste Rohrenden, Aufweitungen, Verjüngungen und geschlossene Enden.



PRÜFUNGEN

Oberfläche

- Rauheitsmessung
- Optische Prüfung mit Stereo- und Digital-Mikroskop

Mechanische Eigenschaften

- Zugversuch
- Ringzugversuch
- Ringfaltversuch
- Aufweitversuch
- Härteprüfung

Geometrie

- Pneumatisches Längenmesssystem
- Optisches LED Lichtbandmikrometer
- Konturmessung
- Digitale Profilmessung
- Prüflehren

Dichtheit

- Wirbelstromprüfung
- Druckdifferenzmethode

Wir produzieren Metallhalbzeuge für die unterschiedlichsten Branchen und Anwendungen. Produktionsbegleitend garantieren wir eine kontinuierliche Überwachung der Qualitätsstandards vom Wareneingang bis zum Warenausgang. Die permanente Analyse sowie Verbesserung unserer qualitätsrelevanten Prozesse machen uns sensibel für die Fertigung und Lieferung Ihrer Produkte auf höchstem Qualitätsniveau.

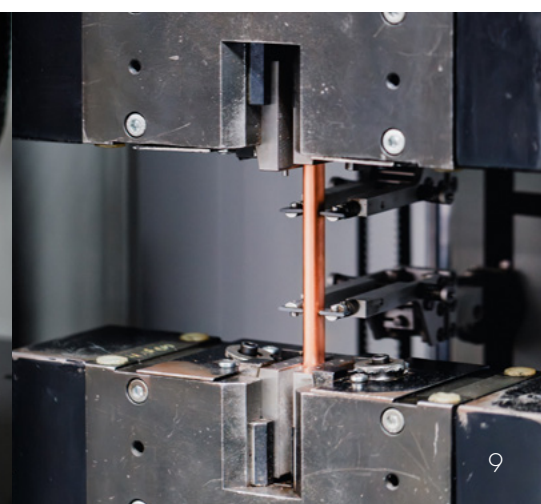


DOKUMENTATION

- Erstmusterprüfberichte nach VDA
- Untersuchungsberichte
- Prüfbescheinigungen nach DIN EN 10204

CHARGENRÜCKVERFOLGUNG

Für alle Produkte garantieren wir Ihnen eine Chargentrennung und Chargenrückverfolgbarkeit.

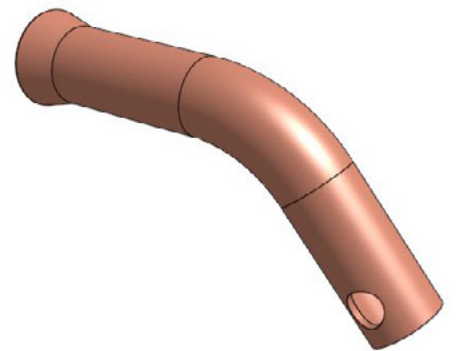
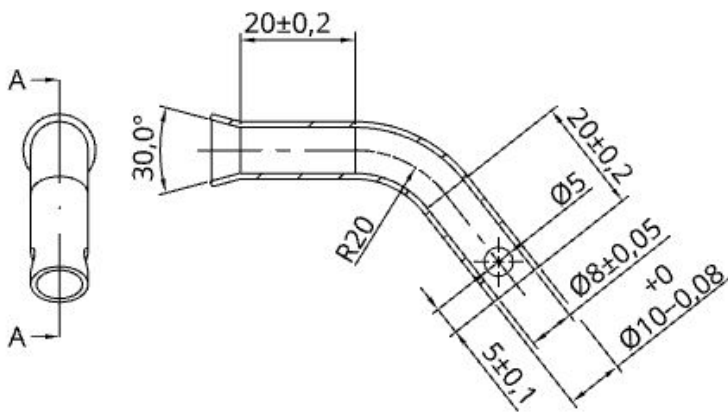


GEMEINSAM EINE LÖSUNG FINDEN



Sie haben ganz spezielle Anforderungen an Ihr Produkt? Dann sind Sie bei uns genau richtig. Mit über 100 Jahren Erfahrung in der Herstellung und Bearbeitung von Metallhalbzeugen bieten wir Ihnen ein vielfältiges Angebot an Fertigungsmöglichkeiten.

Profitieren Sie davon und sprechen Sie uns an. Gerne stellen wir Ihnen unseren umfangreichen technischen Rahmen sowie unser langjähriges Know-How zur Umsetzung Ihrer Produkte zur Verfügung. Ganz nach Ihren Vorstellungen.



UMWELTMANAGEMENT



Eine nachhaltige Nutzung der Ressourcen ist uns wichtig. Die technischen Investitionen in den Neubau der Produktionsstätte in der Remchinger Straße in Königsbach sind maßgeblich unter dem Aspekt der Energieeinsparung erfolgt. Wir nutzen Strom aus der eigenen Solaranlage und legen viel Wert auf eine umweltverträgliche Produktion und fachgerechtes Recycling. Kontinuierliche Optimierungen sorgen für eine immer nachhaltigere Fertigung unserer Metallhalbzeuge.

1A AUSBILDUNGSBETRIEB



Wir wurden von der IHK Nordschwarzwald mit dem Gütesiegel 1A-Ausbildungsbetrieb ausgezeichnet. Seit mehr als 20 Jahren bilden wir aus. Mit einem durchdachten Konzept wurde der Ausbildungsbereich neu strukturiert und stetig weiterentwickelt.

Als Familienunternehmen sind wir sehr daran interessiert, die selbst ausgebildeten Fachkräfte zu übernehmen und weiter zu qualifizieren. So sorgen wir für die eigene Fachkräftesicherung.



HIER FINDEN SIE UNS

QUALITÄT

AUS DEUTSCHLAND



Eugen Geyer GmbH | Remchinger Straße 9 | 75203 Königsbach-Stein

Tel: +49 (0) 7232 30 47-0 | Fax: +49 (0) 7232 30 47-47

vertrieb@eugengeyer.de | www.eugengeyer.de