



OWI GmbH

■ Rodenbacher Str. 44-46
97816 Lohr am Main
Germany

Tel: ++49 (0) 93 52 5 09-0
Fax: ++49 (0) 93 52 5 09-100
info@owi-lohr.de
www.owi-lohr.de



Formteile aus Holz und Kunststoff

CAD / CAM Systeme

- Leistungsfähiges CAD System
- Erstellung von 3D-Flächen- und 3D-Volumenmodellen
- 3D-Digitalisierung von Prototypen
- Erstellung der CNC-Programme sowie sämtlicher Presswerkzeuge, Aufspanmodelle, Verleim- und Prüfvorrichtungen mittels modernster CAD / CAM Software auf Basis von 3D-CAD Modellen

Technische Daten

- 3 Produktionslinien zur Erzeugung von Schäl furnieren
- Variable Presstechnik: 56 elektrisch-, hochfrequenz- und dampf-beheizte Pressen
- 10 modernste CNC-Bearbeitungszentren mit bis zu 5 NC-gesteuerten Achsen bieten insgesamt 48 Aufspanplätze
- Eigener Formen- und Vorrichtungsbau
- Großzügig dimensionierte Halle für die Gehäusemontage
- Kombination moderner Leimsysteme garantiert die luftdichte Verleimung der Gehäuse und Kammern
- Modern ausgerüstete Schleifarbeitsplätze
- 2 Spritzkabinen mit Spritzausrüstung für die Verarbeitung verschiedener Lacksysteme
- 1 Durchlauftrockenkanal

OWI Lautsprecher-Gehäuse 04.15 D



Entwicklung / Prototypenbau / Serien ■

Eigener Werkzeugbau ■

Objektive Werkzeugauswahl ■

LAUTSPRECHER-GEHÄUSE ■

CNC-Fertigung ■

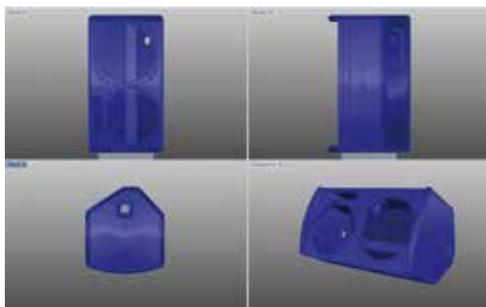
Montage und Lackierung ■



Gehäuse mit Formen – wundervolle Optik und herausragende Akustik

Unsere Gehäuse sind Meisterstücke von großer technischer Präzision. Sie sind die Basis für Ihre Lautsprecher mit höchsten Ansprüchen an Ästhetik und Akustik. 1997 haben wir die Entwicklung der Gehäuse der Nautilus 800 Serie von B&W maßgeblich bewältigt. Seitdem haben wir uns einen hervorragenden Namen als Hersteller dieser, in der Klangwelt für Furore sorgenden, gebogenen Lautsprechergehäuse aus edelsten Materialien gemacht.

Dabei unterstützen wir Sie mit unserer Kompetenz bereits im Entwurf: wir bringen unsere langjährige Erfahrung ein, bauen die Presswerkzeuge und Vorrichtungen im eigenen Hause und beraten Sie hinsichtlich des optimalen Materials. Neben Sperrholz aus eigener Produktion verarbeiten wir MDF, Edelfurniere, aber auch Alpi oder andere Spezialdekore.



Eigene Furnierherstellung Pressen und CNC-Bearbeitung

Unsere Buchenschäl furniere werden auf 2 Schällinien in Ungarn erzeugt. Hier greifen wir auf regionale und gleichsam bedeutsame Buchenwuchsgebiete zurück. So generieren wir eine hohe Wertschöpfung und haben alle Qualitätskriterien für die Produkte unserer Kunden bereits bei dem Grundwerkstoff bestens im Griff. Auf etwa 60 Pressen kommen variable Presstechniken zum Einsatz. Je nach Formstück wird elektrisch-, hochfrequenz- oder dampfbeheizt. Hier ist unser Know-how Garant für die später geforderte Fugendichtigkeit, die nur durch beste Formstabilität der Teile erreicht werden kann. Vorrichtungen und Pressformen bauen wir im eigenen Haus; hierbei können Sie auf unsere Erfahrung in der Formteileherstellung seit 1927 zählen. Für die Gehäuse, bei denen oftmals verschiedene verformte Teile, wie Front,

Seiten und Deckel mit Passgenauigkeit im Bereich von Zehntelmillimetern zusammengefügt werden müssen, setzt die CNC-Bearbeitung höchste Präzision voraus. Diese Genauigkeit muss nicht nur - wie bei anderen Möbelteilen - für die sichtbaren Verbindungen gewährleistet werden, sondern auch im Inneren der Lautsprecher, da die akustischen Eigenschaften entscheidend von der Luftdichtigkeit des Gehäuses abhängen. Unsere große Erfahrung mit der CNC-Technik kommt auf insgesamt 48 Aufspannplätzen mit bis zu 5 NC-gesteuerten Achsen zur Anwendung.





Montage, Endmontage und Oberflächenbearbeitung

Hier wird auch heute noch durch qualifizierte Mitarbeiter „Hand angelegt“, was unsere Lautsprechergehäuse zu industriell gefertigten Meisterstücken macht. An unserem ungarischen Produktionsstandort sind sowohl hervorragend qualifiziertes Personal als auch modernste technische Ausstattung vorhanden. Um die Bauteile der Gehäuse passgenau zusammen zu fügen, wird mit speziellen Verleimvorrichtungen, die der jeweiligen Formgebung folgen, gearbeitet.



Die Kombination verschiedener Leimsysteme stellt die absolute Luftdichtheit der Gehäuse und Kammern sicher. Für die Lackierung stehen zwei Spritzkabinen der neuesten Technik zur Verfügung. Wir setzen verschiedene Lacksysteme ein und arbeiten mit eingefärbten Lacken. Der erforderliche Lackzwischen-schliff erfolgt per Hand. Es werden Edelfurniere sowie Dekore und Spezialbeschichtungen nach Kundenspezifikation bearbeitet. An Handarbeitsplätzen werden die Gehäuse qualitätsgeprüft und erhalten den letzten Feinschliff.



