



Stahl ist unser Werkstoff

**PENN**  
[WWW.PENN.AT](http://WWW.PENN.AT)

## Mechanische Fertigung

SÄGEN · Präzisionsschnitte im Toleranzbereich kleiner 0,1 möglich, Rund- und Flachmaterialien von 14 bis 100mm | FRÄSEN · 3-Achs Bearbeitungszentren mit Palettenwechsler, 5-Achs Bearbeitungszentrum mit Palettenwechsler | DREHEN · Verkettete CNC-Vertikaldrehmaschinen, CNC-Drehmaschinen | BOHREN · div. Ständerbohrmaschinen, Mehrspindelbohrmaschinen | SCHWEISSEN · ABB Roboterschweißzellen, MAG – Schweißen, kleinere Baugruppen | GEWINDEROLLEN · 60to Gewinderollmaschine, max. Ø120mm, Steigung Spitzgewinde 10mm, Steigung Trapezgewinde 7mm, Gewinde bis M80x6 möglich.

Sägen  
Fräsen  
Drehen  
Bohren  
Schweißen  
Gewinderollen



Die PENN Gruppe ist ein mittelständiges Unternehmen und liegt inmitten einer der landschaftlich und geschichtlich herausragenden Regionen Österreichs.

Mit der Gründung des Stammhauses 1859 in Hohenstein hat die Firma PENN im Lauf der Zeit viele Wandlungen erfahren. Es entwickelte sich dabei ein zukunftsorientiertes Unternehmen, welches Veränderungen stets als Möglichkeit zur Weiterentwicklung verstand.

Die hier erzeugten Produkte finden direkt und über Partner regional und überregional Absatz.

## Schälwerk

SCHÄLEN · Ø16-80mm, engste Toleranzen bis h9 möglich, unlegierte bis hochlegierte Stähle, NE-Metalle wie Kupfer, Aluminium auf Anfrage möglich | RICHTEN · Richten, Druckpolieren

Schälen  
Richten  
Prüfen

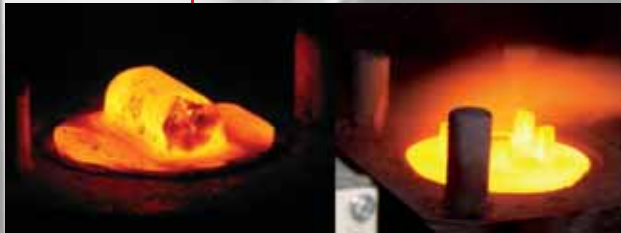


1965 Übernahme des familiären Schmiedebetriebs durch den jetzigen Besitzer.  
1987 Kauf der Gesenkschmiede Fa. Grabner.  
In den darauffolgenden Jahren Zusammenarbeit mit der tschechischen Schmiede MOKOV und Erwerb der Mehrheit von der Gesellschaft.  
1991 Ankauf des Betriebsareals Imbach - Hauptstandort der PENN Gruppe.  
1997 Zertifizierung nach ISO 9002:1994.  
1998 Zertifizierung nach VDA 6.1.  
2001 Zertifizierung nach ISO/TS 16949.  
2002 Wiederaufbau nach der Flutkatastrophe. Zertifizierung nach ISO 14001.  
2007 Neubau Standort Stratzdorf

# Stahl ist unser Werkstoff

## Schmieden

GESENKSCHMIEDEN · unlegierte, legierte und nichtrostende Stähle | STAUCHEN · unlegierte und legierte Stähle | WÄRMEBEHANDLUNG · Normalglühen, BG-Glühen, Weichglühen, BY-Glühen, Vergüten bzw. Vergüten aus der Schmiedehitze, Vergüten in Schutzgas



## Werkzeugbau

Um für unsere Kunden rasch und flexibel handeln zu können haben wir einen modernen Werkzeugbau für den Bereich Schmiede und Vorrichtungsbau. Fräsen · HSC-Fräsen · Drehen · Erodieren, Drahtschneiden · Schleifen.



## Konstruktion



## Biegen

Warm und kalt, Rund- und Flachmaterialien



## Stanzen

WARMSTANZEN · max. 250to Stanzkraft, Flachmaterialien | KALTSTANZEN · max. 250to Stanzkraft, Coils, Flachmaterialien | Automatische Stanzlinie, max. 160to Stanzkraft



## Warmformen



2D – Konstruktion Autocad · 3D – Konstruktion Autodesk Inventor · Pro Engineer · Euklid · CAD – CAM – CIM

Hatebur Warmformer Typ AMP 70XL  
• Horizontal Warmformer  
• Presskraft 1500to  
• Anzahl der Umformstufen: 4  
• Stangen Ø 40 – 75 mm  
• Einsatzgewicht: 400 – 5000 Gramm

Die Verwurzelung mit den Standorten, die Anerkennung der Bedürfnisse der im Unternehmen arbeitenden Menschen sowie der Schutz der Umwelt sind einige Punkte für eine gelebte Kultur der Offenheit und Akzeptanz in unserem Unternehmen. Mit diesem Hintergrund arbeiten unsere Mitarbeiter aktiv an der ständigen Weiterentwicklung unserer Produktlösungen.

Automotive (PKW und LKW) | Bauindustrie | Maschinenbau | Landmaschinenindustrie | Eisenbahntechnik

Schmiedeteile | Stauchteile | Wärmebehandlung | CNC-Bearbeitung | Stabstahl schälen, richten, prüfen | mechanische Bearbeitung | Biegeteile | Stanzteile (Warm- und Kaltbehandlung) | Roboterschweißen | Werkzeugbau | Konstruktion

**PENN**  
GMBH

**PENN**  
GMBH  
Schälwerk

**RUDOLF PENN**  
GMBH



**PENN** A-3503 Krems-Imbach, Kremserstraße 7-9 | Tel.: +43 (0)2732-85537-0 | Email: [info@penn.at](mailto:info@penn.at) | [www.penn.at](http://www.penn.at)

