



SLABINCK

HIGH TECH METAL WORKS





IJZERSTERK IN PLAATWERK

METAAL- EN PLAATBEWERKING VOOR ELKE SECTOR

Bewerkt metaal is niet meer weg te denken uit de Belgische bedrijven. Denk maar aan chassis- en carrosseriebeplating, montagesystemen en machineonderdelen. Daarom werken wij voor een waaier van sectoren, in alle uithoeken van het land: landbouw en transport, industrie en elektronica, meubilair en verlichting, ...

TOTAALOPLOSSINGEN

Bij Slabinck nv bent u altijd aan het juiste adres. Wij hebben alle metaalbewerkingstechnieken in de vingers: van basistechnieken zoals laseren, ponsen, plooien, lassen, draaien en frezen, over afwerkingen zoals poederlakken, natlakken en parelstralen tot geavanceerde technieken zoals puntlassen en inserten.

ONZE MISSIE

Een sterk staaltje plaatbewerking leveren tegen een ijzersterke prijs.

Hoe wij dat realiseren?

- investeren in een up to date-machinepark
- strenge kwaliteitsnormen hanteren
- continu onze vakkennis bijschaven
- voldoen aan eisen van onze relevante belanghebbenden en van de normen:
 - ISO 9001
 - ISO 14001
 - EN 1090
 - EN 15085

200 jaar liefde voor metaal

Familiebedrijf Slabinck nv heeft een ijzersterke reputatie. Al meer dan twee eeuwen koestert de familie haar liefde voor metaal. Wat begon als een zaak van smidse-wagenbouwers, groeide zo uit tot 'Carrosserie Gebroeders Slabinck' en maakte vier generaties lang naam en faam.

In 1989 nam de vijfde generatie Slabinck de leiding over en gooiden Luc en Brigitte het roer om. Sindsdien specialiseert Slabinck nv zich in de toelevering van plaatmateriaal en producten voor industriële bedrijven.

In 2014 stapte de zesde generatie mee aan boord van het familiebedrijf. Anthony Slabinck spitste zich eerst toe op de buitenlandse vestiging in Skopje, Noord-Macedonië, om dan in 2022 ook de leiding over te nemen van de Belgische vestiging.





LASEREN



LASERSNIJDEN

Dun plaatwerk in staal, RVS, aluminium of zelfs messing? Dat snijden we precies, snel en economisch met de nieuwste Fiber-lasertechnologie.

Dikker plaatwerk? Dat snijden we vakkundig met de klassieke CO²-lasertechniek. Tot 25 mm in staal, 20 mm in RVS en aluminium.

Onze snijprecisie voor beide technologieën: 0,2 mm!



LASERPONSEN

Laserponsen is een combinatie van lasersnijden en ponsen. Omdat wij uw plaat (in staal, RVS of aluminium) in één behandeling bewerken, bespaart u kostbare tijd. Bovendien is de afwerking perfect, en is deze techniek geschikt voor plaatstaal tot 6 mm dik.

Gaten, omvormingen, schaffreinen en tappen ponsen wij met behulp van een ponskop. Voor de omtrek vertrouwen wij op de snelheid en kwaliteit van een lasersnijkop.



PONSEN



PONSEN

Wilt u eenvoudige, geometrische figuren uit een plaatoppervlak snijden? Dan is CNC-ponsen één van de snelste én goedkoopste technieken. Zeker voor grote series, want ponsen verbruikt minder energie en heeft geen dure lasergassen nodig.

De kosten van de iets langere insteltijd wint u snel terug dankzij de fenomenale ponssnelheid. Kortom, ponsen is uw beste keuze bij grote series van plaatstaal tot 3 mm, RVS tot 2 mm en aluminium tot 5 mm.

PERSEN

Persen is uw staalplaat in één slag snijden of omvormen, met behulp van een matrijs. De persmachine drukt de matrijs met grote kracht door de plaat. Persen is geschikt voor kleine onderdelen en dun plaatwerk tot 5 mm.

Persen is de goedkoopste snijmethode. De techniek is populair voor grote series, want de langere insteltijd compenseert de kostprijs van de persmatrijs.

Nadeel: het is niet mogelijk om het persprogramma aan te passen. Flexibiliteit nodig? Dan kiest u beter voor lasersnijden of ponsen.



PLOOIEN



PLOOIEN

Onze afkantpers geeft via haar vaste ondermatrijs - ook V-blok of stempel genoemd - vorm aan metaalplaten tot 4 m lang, 2 meter breed en 25 mm dik.

Deze plooimethode is voordelig omdat u geen matrijs op maat nodig hebt. Plooiwerk is dus uw beste keuze voor kleine of middelgrote series.

Bovendien is de afkantpers snel verstelbaar dankzij de numerieke bediening.

BUIZENPLOOIEN

Met onze automatische, computergestuurde buizenploomachine plooien wij snel buizen op maat. Die kunt u gebruiken voor de constructie van uw onderdelen of producten.

Een mal garandeert de perfecte vorm van uw buizen, zonder knikken. Het gebruik van de mal maakt deze methode uiterst geschikt voor herhaalopdrachten.

Wij plooien zowel kleine als middelgrote series.

PROFIELWALSEN

Met een CNC-gestuurde profielwals brengen wij uw metalen buizen en profielen perfect in vorm, zonder vervormingen. Dit gebeurt door middel van rollen en mallen. Een lasersensor in de machine houdt continu een oogje in het zeil.

Profielwalsen is geschikt voor dun buiswerk, profielen en complexe vormen. Dankzij de constante metingen geven wij ook moeilijke stukken uiterst nauwkeurig vorm.



LASSEN



MIG LASSEN

Tijdens het lassen wordt continue mechanisch draad aangevoerd, tussen draad en werkstuk wordt plasmaboog gevormd. Toepassing half dik tot dik staal, RVS.

TIG LASSEN

Lastoevoegmateriaal wordt apart, handmatig toegevoegd in het smeltbad. Toepassing dun staal, RVS en aluminium.

PUNTLASSEN

Een puntlas verbindt twee stukken metaal aan elkaar. De puntlasmachine geeft hiervoor een stroomstoot via twee koperen punten.

Puntlassen is de snelste en goedkoopste manier om metalen plaatwerk tot 6 mm aan elkaar te lassen.

STIFTLASSEN

Een stiftlastoestel monteert bouten en moeren van M3 tot M12 op een plaat. Stiftlassen is alleen mogelijk op staalplaten.



VERSPANEN



FREZEN

Frezen is een verspanende bewerking: materiaal delen worden weggenomen in spanen of 'krullen'. Onze CNC-gestuurde freesmachine beschikt over twee pendeltafels en is ook geschikt voor uiterst nauwkeurig boorwerk of om draad te tappen in de stukken.

Wij frezen rechte stukken, gietstukken, plaatstukken en buizen.

De uitvoering is erg divers: ruw frezen, spiebaanfrezen, zaagfrezen, frezen met hardmetalen inzetplaatjes, ...

De koelmethode bij frezen is afhankelijk van het bewerkte materiaal. Metaal wordt gekoeld met koelvloeistof op organische of synthetische basis.

ZAGEN

Met onze CNC-gestuurde zaagmachines zagen wij bliksemsnel en uiterst nauwkeurig al uw metalen buizen en profielen (hoekprofielen, L-profielen, enzovoort).

Wij zagen bovendien verschillende buizen of profielen tegelijk, waardoor u tijd en geld bespaart. Ook de automatische aan- en afvoer garandeert u een flinke kostenbesparing.

DRAAIEN

Bij deze verspaningstechniek voert een beitel een dwarse of langse snijbeweging uit tijdens het ronddraaien. Met onze CNC-gestuurde draaibank met klauwplaat draaien wij plaatstukken, gietstukken en buizen tot 0,01 mm nauwkeurig.

Draaien is de snelste en nauwkeurigste methode om uiterst nauwkeurig ronde stukken te produceren, zoals assen, buizen en gietstukken.

TAPPEN

Tappen is snijden van schroefdraad in een geboord gat. Wij tappen metrische draad van M3 tot M16.

Wij tappen met de ponskop van onze CNC-ponsmachine op onze CNC-freesmachine of op een gespecialiseerde tapmachine.



LAKKEN



POEDERLAKKEN

Bij poederlakken bedekken wij een stalen of aluminium oppervlak met een laagje poeder. Het grootste verschil tussen verven en poederlakken is dat de poederlak droog - zonder oplosmiddel - kan aangebracht worden. Daarna smelt het poeder in een warme oven tot een homogene huid.

De voordelen van poederlakken? Het resultaat is harder dan traditionele verf: taaier, krasbestendiger en slijtvast. Dat maakt poederlakken een goedkope en kwalitatief hoogstaande afwerkingsvorm voor metalen productseries.



NATLAKKEN

Natlakken is uw ideale keuze voor de budgetvriendelijke afwerking van grotere metaalconstructies. Wij natlakken met een twee-componenten natlak in een stofvrije overdrukspuitcabine. Onze natlak-installatie is goed voor metalen en houten onderdelen tot 12 m.

STAALSTRALEN

Wilt u een stuk metaal lakken? Dan is staalstralen de perfecte voorbehandeling. Wij stralen het volledige oppervlak egaal schoon, zodat uw favoriete laktype beter hecht. Bij staalstralen verwijderen wij de bovenfilm van metaal of de koolstofrand die ontstaat tijdens het lassen. Daarvoor gebruiken wij staalgrit.



MONTEREN



MONTEREN

Wilt u meer dan half-fabrikaten of machineonderdelen? Dan gaan wij verder. Wij verzorgen de volledige montage van uw metalen, mechanische en elektronische onderdelen, en u krijgt een kant-en-klaar eindproduct. Hierdoor blijft u ook in drukke periodes flexibel, zonder zware investeringen.

INSERTEN

Wij brengen snel en eenvoudig schroefdraadelementen in uw metaal- en/of printplaat aan. Hoe? Met captive inperselementen in RVS, staal of aluminium. Wij gebruiken vooral inpersmoeren en -bouten van M3 tot M12. Bovendien brengen wij uw schroefdraadelementen in één vloeiende persbeweging aan in gelaserde of geponste gaten. Met deze inperstechniek brengen wij ook afstandsbusen en paneelbevestigters aan.

De voordelen: het gelaserde of geponste gat heeft geen nabewerking nodig / de achterzijde is vlak afgewerkt / de instelkosten zijn laag en de uittrekkingskracht hoog / de schroefdraad zit na de plaatsing rotsvast.

TUBTARRA'S

De Tubtara®-blindklinkmoer is een plaatmoer in RVS, staal of aluminium die blind geplaatst kan worden.

De voordelen zijn eindeloos: de achterkant van het werkstuk hoeft niet toegankelijk te zijn / ultrasnelle en gemakkelijke montage, ook in grote stukken / kan niet meedraaien (zeskant) / ook na behandeling, zoals lakken, perfect plaatsbaar / na plaatsing rotsvast.

RIVETTEREN

Een blindklinknagel - in aluminium, staal of roestvrij staal - voldoet aan heel wat eisen: groot klembereik, snelle plaatsing en betrouwbaar.

Extra voordelen: plaatsing langs één kant van de verbindingstukken / opvulling van het gat / trilvast / stevige hechting / nagel blijft verankerd na plaatsing, want breekt af binnen de huls.



AFWERKEN



PARELSTRALEN VAN RVS

Wilt u oppervlakte-defecten zoals beschadigingen, lasfouten en ondiepe krassen optisch bijwerken? Dan is parelstralen een goed idee. Het resultaat is een zijdeglat finish met een ruwere afwerking.

Parelstralen maakt RVS-lasnaden en complete RVS-stukken mooi egalier van kleur. Onze automatische parelstraalmachine gebruikt glaskorrels of glasparels.

SCHUREN

Een braam is een scherpe, opstaande rand die ontstaat bij koude metaalbewerkingen zoals stansen, ponsen, zagen, enz. Bewerkingen zoals gieten, smeden en spuitgieten creëren andere soorten bramen.

Wij vijlen uw stukken in een automatische Rossler-trommelmachine met keramische korrels. Die verwijderen de bramen (afbramen). Manueel vijl- of schuurwerk is daarna overbodig. Bovendien kunnen wij verschillende onderdelen tegelijk behandelen.

POLIJSTEN

Met onze schuur- en polijstmachine combineren wij het vlakschuren van bramen met het wegpolijsten van kleine oneffenheden. Het resultaat is een egale, braamloze afwerking.

Onze machine is geschikt voor staal- en RVS-platen tot 10 mm.



MACHINEPARK

LASERSNIJDEN

Fiber lasersnijmachine, Trumpf 3030
vermogen : 4.000 watt | tafel 3.000 x 1.500 mm
maximum dikte staal 20 mm | RVS 20 mm |
alu 15 mm | messing 6 mm

Fiber lasersnijmachine, LVD Phoenix FL-4020
vermogen: 4.000 watt | tafel 4.000 x 2.000 mm
met warehouse Automation System 4020
met 40 tafels | Direct ontladstation |
Maximum dikte staal 20 mm | RVS 15 mm |
alu 15 mm

Fiber lasersnijmachine, Durma HDF-4020
vermogen: 4.000 watt | tafel 4.000 x 2.000 mm
maximum dikte staal 20 mm | RVS 20 mm |
alu 15 mm
in Skopje

Fiber lasersnijmachine, Durma HDF-3015
Vermogen: 4000 watt | tafel 3.000x1.500mm
Maximum dikte staal 20mm | RVS 20mm | alu 15mm
in Skopje

SNIJDEN

Snijmachine, DENER
snijden tot 3.000 mm | tot 6 mm dikte
in Skopje

Uithoekmachine, Fim
uithoeken van plaatwerk tot 300 mm en 6 mm dikte
in Skopje

LASERPONSEN

Geautomatiseerde laserponsmachine, Trumpf TC6000
met geautomatiseerd STOPA platenmagazijn
gecombineerd laserponzen van plaatwerk tot 6 mm
vermogen 3.200 watt | tafel 4.000 x 1.600 mm
maximum ponsdruk 22 ton

PONSEN

Geautomatiseerde ponsmachine, Trumpf TC 5000-1600
3.100 x 1.600 mm lengte
maximum ponsdruk 22 ton | 900 slagen per minuut

Ponsmachine, Trumpf TC 3000-1600
3.000 mm x 1.600 mm lengte | 4 mm dikte
maximum ponsdruk 18 ton | 900 slagen per minuut

PERSEN

Ponsmachine, IMS HV 60ton
ponsen van gaten | snijden van profielen

PLOOIEN

1 CNC – afkantpers, LVD Easy-Form 220/42
220 ton | plooiën tot 4.270 mm lengte |
met geavanceerd hoekmeetsysteem Easy-form |
5-assige achteraanslag

1 CNC – afkantpers, LVD Toolcell 220/40
220 ton | plooiën tot 4.000 mm lengte |
met geavanceerd hoekmeetsysteem Easy-form |
6-assige achteraanslag

Gerobotiseerde afkantpers, LVD Dyna-Cell
40 ton | plooiën tot 400 x 600 mm

2 CNC – afkantpersen, Trumpf
50 ton | plooiën tot 1.250 mm lengte

5 CNC – afkantpersen, Trumpf
85 ton | plooiën tot 2.500 mm lengte
zes-assige achteraanslag
3 in Brugge, 2 in Skopje

1 CNC – afkantpersen, Trumpf
170 ton | plooiën tot 4.000 mm lengte
1 in Skopje

2 CNC – afkantpersen, Trumpf
230 ton | plooiën tot 3.100 mm en 4.000 mm lengte

1 CNC tandem afkantpers, Durma
2 x 175 ton | 2 x 3 m | plooiën tot 6.000 mm lengte
1 in Skopje

1 CNC – afkantpers, Trumpf
36 Ton | plooiën tot 1020mm
in Skopje

Afkantpers, Trumpf
36 ton | plooiën tot 1.020 mm lengte

2 rolmachines, Luna
electrische rollen tot 2 m lengte | 6 mm dikte

Rolmachine, SAHMLER RM 1270 x 90
electrische rollen tot 1.270 mm lengte |
2,5 mm dikte
in Skopje

BUIZENPLOOIEN

2 CNC – buizenafkantpers, Tractobend
CAD-CAM-programmatie
plooiën van diameter 6 tot 50 mm
2 in Skopje

PROFIELWALSEN

CNC – profielwals, Thoman Type RB3L
buigen van profielen en buizen tot 6 meter lengte
in Skopje

LASSEN

Lasrobot, Valk Welding TA - 1400 WG
Mig- en Tiglassen via offline programmatie
installatie voorzien van automatische tafels in
pendelsysteem
invertergestuurde pulserende lasstroombron
afmeting 2.000 x 750 mm | 350 ampère |
in Skopje

22 x halfautomatische lasposten, Esab
lassen van staal en aluminium
12 x 420 ampère | 6 x 320 ampère | 4 x 300 ampère
5 in Brugge, 17 in Skopje

10 x TIG lasposten, Esab
RVS en aluminium lassen
40 x 300 ampère | 1 x 250 ampère | 1 x 175 ampère |
4 x 160 ampère
3 in Brugge, 7 in Skopje

5 lasmanipulatoren
3 in Brugge, 2 in Skopje

PUNTLASSEN

3 vaste puntlasmachines, CEA
30 kVA | puntlassen tot 6 mm dikte in staal
3 in Skopje

Vaste puntlasmachine, ARO
125kVA | puntlassen tot 700 mm diepte |
8 mm dikte in staal

Vaste puntlasmachine, ARO
30 kVA | puntlassen tot 6 mm dikte in staal |
lasarm tot 550 mm

Hangende puntlasmachine, ARO
15 kVA | arm tot 450 mm lengte |
puntlassen tot 4 mm dikte

STIFTLASSEN

Volautomatische stiftlastoestel Soyer
stift- of draadbuslassen tot M8

Condensator stiftlasmachine CDP-99M
Met procesbewakingsmodule
Stift-of draadbuslassen tot M10

ZAGEN

Volautomatische zaagmachine, Bemato
maximum diameter 260 mm

Volautomatische zaagmachine, FMB Jupiter
schuine zaagsnede mogelijk | maximum diameter
250 mm

Volautomatische Bandzaagautomaat
Behringer HBE 321 Dynamic
maximum diameter tot 320 mm
in Skopje

Volautomatische zaagmachines, BEKA-MAK
BM50-320NC
schuine zaagsnede mogelijk |
maximum diameter 320 mm |
in Skopje

FREZEN

1 CNC - freesmachine, VICTOR Vcenter-205
afmeting tafel 2.050 x 650 mm
voorzien van pendelmogelijkheid en vierde as

1 CNC-freesmachine, DOOSAN DNM 750 II
Afmeting tafel 1.630 x 760 mm

Torenfreesmachine, Chevalier FM-4VHK
5KW | afmeting tafel 1.370 x 254 mm |
met digitale aflezing

Torenfreesmachine, HUVEMA
3,75 KW | afmeting tafel 1.270 x 254 mm |
met digitale aflezing
in Skopje

DRAAIEN

CNC - draaibank, Haas SL-30TGHE
30Kw | tot diameter 600 mm x 2.000 mm,
machine voorzien van c-as voor aangedreven
gereedschappen

CNC - draaibank, Doosan Puma GT3100LM
30Kw | tot diameter 600 mm x 2.000 mm,
machine voorzien van barfeeder tot diameter 120
diameter grootste stuk is 376 mm x 1.245 mm lengte
in Skopje

2 CNC- draaibanken, Doosan Lynx 2100 LMB
26Kw | tot diameter x 300 x 1500mm,
machine voorzien van C as met aangedreven
gereedschappen
in Skopje

Draaibank, ECOCA SJ 560
tot diameter 450 x 1.000 mm met digitale aflezing

TAPPEN

2 Draadtaptoestellen Quick-Boy
automatisch tappen tot M16
1 in Brugge, 1 in Skopje

BOREN

Kolomboormachine Ibarmia CM4
boren tot diameter 32 mm | zonder voorboren

Kolomboormachine ELMAG
boren tot diameter 25 mm | zonder voorboren
in Skopje

3 kolomboormachines Strands
boren tot diameter 20 mm | zonder voorboren
1 in Brugge, 2 in Skopje

STAALSTRALEN

Automatische straalininstallatie Rösler
kettingbaansysteem
automatisch stralen van onderdelen
1.600 mm hoogte, 1.000 mm breedte

PARELSTRALEN

Semi-automatishe parelstraalcabine
parelstralen van RVS onderdelen in ruimte 8 x 5 m |

LAKKEN

Poederlakstraat
volautomatische sproei-installatie
Wagner poedercabine en spuitrobots
poederlakken tot 4 meter lengte | 1,5 meter hoogte
1 meter breedte
1 industriële verwarmde Garomat spuitkabine
14 x 5,2 m
stofvrij lakken van grote constructies

POLIJSTEN

Rotofinish afbraam- en polijstmachine ST11TM
nettovolume : 150 l

Schuur- en polijstmachine Van Groenweghe
schuren en polijsten tot 650 mm breedte

TRANSPORT

7 heftrucks Jungheinrich
van 1 tot 3,5 ton
5 in Brugge, 2 in Skopje

3 trucks Daf XF + 3 opleggers Krone
oplegger L 12,60 m B 2,45 m H 2,90 m

Vrachtwagen Daf LF 18 ton
laadbak L 8,20 m B 2,45 m H 2,50 m
met laadklep | hefvermogen : 2 ton

Truck Peugeot Boxer 3.5 ton
laadbak L 4,00 m B 2,10 m H 2,10 m
in Skopje

Bestelwagen Fiat Ducato 3,5 ton
4 europallet posities

Bestelwagen Renault Master 3,5 ton
3 europallet posities





VESTIGINGEN



Onze vestiging in Brugge, België



Onze vestiging in Skopje, Macedonië

HOOFDVESTIGING MET STUDIEDIENST

De sterkte van onze hoofdvestiging in Brugge? Onze studiedienst. Die zet uw plannen professioneel op papier. Een goede zaak, want zo'n ontwerp op maat is de basis voor optimaal plaatwerk.

Productie van kleine en middelgrote orders

De vestiging in Brugge produceert kleine en middelgrote series plaat-, las- en lakwerk. De levertermijn is kort, want alles gebeurt in eigen huis.

Haast? Vertrouw op Slabinck Fast!

Dringende bestelling? Reken dan op Slabinck Fast. Binnen 24 uur levert onze eigen transportdienst uw order.

GROTE PRODUCTIES IN MACEDONIË

Onze tweede vestiging (in Skopje) produceert alle middelgrote en grote series van snij-, zaag-, CNC-plaat-, rol-, buizen- en plooiwerk, voor een uiterst gunstige prijs. Vertrouw verder op M-Steel voor MIG-, TIG-, en het puntlassen van staal, RVS en aluminium.

Afwerking in hoofdvestiging Brugge

De kwalitatief hoogstaande afwerking van uw grote orders gebeurt in onze hoofdvestiging in Brugge, bijvoorbeeld met de automatische poederlakinstallatie.



Ons team in Skopje, Macedonië

Slabinck Fast

Dankzij ons uitgebreide machinepark en ons drie ploegensysteem zijn onze productietijden kort. Vertrouw bovendien op onze eigen transportdienst voor een snelle levering.

Slabinck Fast voor dringende bestellingen

Dringende bestelling (bijvoorbeeld een prototype)? Slabinck Fast is uw antwoord. Binnen 24 uur ontvangt u uw order. Enige voorwaarde? Uw order omvat één productieactiviteit (bijv. lasersnijden). Dringende bestelling met meerdere productieactiviteiten? Reken dan 24 uur per bijkomende activiteit. (bijv. lasersnijden, plooiën en poederlakken = 3 x 24 uur, ofwel 3 dagen).

Slabinck Fast voor stalen platen, buizen en lakwerk

Wij hebben metalen platen van elke dikte op voorraad :

- stalen platen van 0,5 tot 25 mm
- RVS platen van 1 tot 10 mm
- aluminium van 1,5 tot 5 mm

Wij hebben een groot assortiment van stalen buizen op voorraad.

Onze lakkerij beschikt over de meeste RAL-kleuren.



SLABINCK BELGIUM

Ten Briele 2, 8200 Brugge | tel 050 40 88 40 | fax 050 40 88 41
info@slabinck.be | www.slabinck.be

SLABINCK MACEDONIA

Ul. 9 br.3 Petrovec | Kojlija | 1047 Skopje, Macedonia