

Unser Know-how

Fertigungsprogramm

Achsen, Wellen, Spindeln und verwandte Produkte ■ Durchmesser von ca. 1,00 mm bis ca. 20,00 mm ■ Länge bis ca. 500 mm (abhängig vom Durchmesser) ■ aus Stahl, Hartmetall und Keramik.

Fertigungstiefe der Eigenfertigung

Drehen ■ umfangreiche Weiterbearbeitung am nicht gehärteten Teil wie Rollen von Rändeln und Gewinden, Verzahnen, Glattwalzen, Fräsen, Bohren, etc. ■ Härten und Entspannen ■ Richten ■ Außenrundscheifen spitzenlos im Durchgang und im Einstich sowie zwischen Spitzen ■ Läppen und Finishen ■ Anschleifen von Flächen und Doppelflächen ■ Gleitschleifen, Entgraten und Polieren ■ umfangreiche Messtechnik.

Service und Mehrwert

Kunden- und zielorientierte Beratung ■ Klein-, Mittel- und Großserien ■ partnerschaftliche Zusammenarbeit und Unterstützung während dem gesamten Produktlebenszyklus, d. h. von der Entwicklungsphase bis zum Produktauslauf ■ herausragende Zuverlässigkeit ■ höchste Flexibilität und Reaktionsgeschwindigkeit ■ innovative Logistikkonzepte ■ umfangreiche Dokumentation und Rückverfolgbarkeit ■ Beherrschung komplexer Gesamtzusammenhänge ■ schlanke Prozesse und attraktives Preis-/Leistungsverhältnis.



Genauigkeit geschliffener Außendurchmesser und Ansätze bis zu $\pm 0,5 \mu\text{m}$

Durch Polieren gratfreie und montageoptimierte Ecken und Kanten

Geschliffene, polierte, gefinishte oder glattgewalzte Oberflächen bis Rz 0,2

Formschlüssige Verbindungen durch gerollte Rändel

Gehärtet, auch induktiv partiell oder randschichtgehärtet

Form- und Lagetoleranzen auf geschliffenen Außendurchmessern und Ansätzen:



Rundheit $< 0,5 \mu\text{m}$



Zylindrizität $< 1,0 \mu\text{m}$



Geradheit $< 1,0 \mu\text{m}$



Rundlauf $< 1,0 \mu\text{m}$



Koaxialität $< 1,0 \mu\text{m}$

Vielfältige Mitnehmer und Schnittstellen wie Flächen, Doppelflächen, Bohrungen, Nuten, Verzahnungen, Gewinde (gerollt oder geschnitten), Rändel, etc.

Feinste Konturen und Übergänge