

Unsere Kompetenzen

Herstellung von Präzisionsdrehteilen

- Achsen, Wellen, Stifte, Bolzen, Nadeln

Abmessungen

- Durchmesser min. 0.4 mm bis max. 3.5 mm
- Längen bis max. 50 mm

Ausführungen

- nicht überdrehte Wellen
- gerade abgestochene Enden mit Rundung / Spitze
- Andrehungen wie Einstiche, Zapfen; usw.
- keine Bohrungen, keine Gewinde

Materialien (Beispiele)

- Rostsichere Stähle 1.4305, 1.4104, 1.4035*, 1.4005*, 1.4401, 1.4404 (* bedingt rostsicher)
- Kohlenstoffstähle Sandvik 20AP, 1.0759
- Kugellagerstähle wie 9S Mn Pb 36
- Messing 1.3505

Toleranzen

- | | | |
|-------------------|-----------------------------------|-------------------------|
| • Durchmesser | Rohmaterial (nicht überdreht) | h6, h7, h8 oder ähnlich |
| • | gedrehte Durchmesser | 0.015 – 0.02 mm |
| • | rollierte Durchmesser (Zapfen) | 0.008 – 0.02 mm |
| • Länge | normalerweise | 0.05 – 0.2 mm |
| • Rundlauf | nach Anforderungen, üblicherweise | 0.01 – 0.1 mm |
| • Oberflächengüte | Messuhrausschlag normalerweise | Ra 0.1 – 0.5 μ |

Qualitätssicherung

- durchgängiges, prozessintegriertes Qualitätsmanagement
- SPC in der Dreherei
- AQL-Stichprobenkontrolle sämtlicher Tagesabgaben der Dreh- und Produktionsvorgänge
- AQL-Stichproben der fertigen Teile