



„Wo die Kaltumformung an ihre Grenzen stößt, beginnen unsere Stärken !“

KURZ & KNAPP

Produkte:

Zeichnungsteile beispielsweise: - Stift- und Dehnschrauben - Kopf- und Dehnschrauben - mit Außensechskant - mit Innensechskant - mit anderen Kopfformen	DIN-Schrauben beispielsweise: - Sechskantschrauben - Schrauben mit Innensechskant - Senk- und Zylinderschrauben - Vierkantschrauben - Stift- und Dehnschrauben	Drehteile / Muttern beispielsweise: - Muttern nach Zeichnung - Kapselmuttern - Hülsen - Scheiben
Bearbeitungsmöglichkeiten - Pressen (Gas- oder induktive Erwärmung) - CNC-Bearbeitung - Ø 8 mm 10xd - Ø 70 mm 10xd - Ø 20 mm - Ø 100 mm max. Drehlänge 1.200 mm - Mehrkantbearbeitung - Schleifbearbeitung (auch centerless) - Fräsbearbeitung - Bohrbearbeitung - Kalibrierbearbeitung - Aussengewindebearbeitung		außerdem: beispielsweise: - Kerbverzahnung zur Übertragung hoher Drehmomente - Schlussrollen bis 1.450 N/mm ² - Gewindeherstellung - von metrischen Gewinden - von Zollgewinden UN, UNC, UNF oder Whitworth bzw. R - von Trapezgewinden (Tr) - von konischen Gewinden - Gewindeherstellung von Sondergewinden

Qualität:

Zeugnisse und Zulassungen - TÜV DIN EN ISO 9001:2000 - TÜV Druckgeräterichtlinie 97/23/EG - WO / TRD 100 / TRD 106 - e-on Kernkraft (KTA) - Germanischer Lloyd - Bureau Veritas	Werkstoffprüfung - zerstörende Werkstoffprüfung - Werkstofflabor mit Zugversuch - Härteprüfung (HV, HBW, HRC) - Kerbschlagbiegeversuch - zerstörungsfreie Werkstoffprüfung - Magnetrisprüfung (bis 2,5 m) - Ultraschallprüfung - Farbeindringprüfung - Spektralanalyse - Spektroskopische Verwechslungsprüfung	Abnahmeprüfungen Die Abnahmeprüfungen erfolgen als Einzel- und Mehrfachabnahmen in Zusammenarbeit mit unseren eigenen Abnahmebeauftragten und den zuständigen Abnahmegesellschaften: - TÜV, ABS, GL, NV, BV, LR, PRS, DB, NKK, RINA, CCS Die Prüfungen erfolgen nach: - DIN EN ISO 10204 : 2005 - 2.1 / 2.2 - 3.1 - 3.2
Abnahmen und Prüfungen erfolgen nach den Richtlinien unseres Qualitätsmanagementsystems, zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2000 und Druckgeräterichtlinie.		Prüfung komplexer Formen: - Konturograph, 3D-Meßgerät, Höhenmeßgerät - Durchführung von Erstbemusterungen nach VDA und PPAP

Werkstoffe:

Festigkeitsklassen nach DIN EN ISO 898-1 beispielsweise: - 5.6 (C35E; St 50-2) - 8.8 (37Cr4, 41Cr4, 42CrMo4) - 10.9 (42CrMo4; 34CrNiMo6) - 12.9 (42CrMo4; 34CrNiMo6; 30CrNiMo8) außerdem: - hitzebeständige Stähle - kaltzähe Stähle - Werkzeugstahl - Sonderwerkstoffe - Stähle der DIN EN 10083-2/-3	Stähle und Nickellegierungen für Befestigungselemente für den Einsatz bei erhöhten und/oder tiefen Temperaturen nach DIN EN 10269 (DIN 17240), (DIN 17280) beispielsweise: - CK35 (1.1181) - 24CrMo5 (1.7258) - 21CrMoV5-7 (1.7709) - 40CrMoV4-7 (1.7711) - X22CrMoV12-1 (1.4923) - X19CrMoVNbN11-1 (1.4913) - NiCr20TiAl (2.4952)	Nichtrostende Werkstoffe nach DIN EN 10088 / DIN 17440 beispielsweise: - X20Cr13 (1.4021) - X17CrNi16-2 (1.4057) - X5CrNi18-10 (1.4301) - X3CrNiMo17-13-3 (1.4436) - X6CrNiTi18-10 (1.4541) - X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)
--	---	--

Oberfläche:

beispielsweise: - Schwärzen - Geomet (Dakromet) beschichten (320 bzw. 500) - Zink-Eisen beschichten	- Galvanisieren (z. B. Verchromen, Vernickeln, Verzinken, Verzinnen, Verkupfern) - Phosphatieren (Mn bzw. Zn)	- chemisch Vernickeln - Einsatzhärten - Induktivhärten - Nitrieren
--	--	---