



SINTERTECHNIK

Sinterformteile sind hochpräzise Bauteile, die mittels spezieller Verfahrenstechnik aus Metallpulvern hergestellt werden. Bei diesem urformenden Verfahren werden die Materialien unter kontrolliertem Druck in einer Formmatrize verpreßt. Beim anschließenden Sintervorgang unter Schutzgas verschmelzen diese zu einem hochfesten Bauteil. Dieses Verfahren zeichnet sich aus durch:

Gestaltungsfreiheit im 2-dimensionalen Bereich mit hoher Präzision. Toleranzen der Qualität IT 7 - IT 8 werden problemlos erreicht und daher ist Sintern bestens geeignet für Zahnräder und Hydraulikteile.

Erprobte Werkstoffe - Die verwendeten Materialien sind häufig auf Eisen- oder Kupfer-Basis und je nach Anwendungsfall mit Chrom, Nickel oder anderen Elementen legiert. Durch späteres Tränken mit Öl oder anderen Schmierstoffen erreicht man sehr gute Gleiteigenschaften.

Ökonomisches und ökologisches Verfahren - Ohne großen Materialverlust werden in wenigen effizienten Arbeitsschritten präzise Formteile erzeugt, die anschließend direkt eingesetzt oder ohne Einschränkungen weiter bearbeitet werden können.

SINTERTEILE

Werkstoffe:	Bronze, Messing, Stahl und Edelstahl.
Stückgewichte:	0,005 – 1,5 kg.
Abmessungen:	Ca. 100 x100 x 50 mm, max. 4.000 mm ² .
Toleranzen:	± 0,3% - ± 0,5% vom Nennmaß.
Stückzahlen:	Mittlere und große Serien (Min. 10.000 St. / Los).
Bearbeitungseinrichtungen:	Kalibrieren, Bohren, Fräsen, Gewindeschneiden.
Oberflächenbehandlung:	Gleitschleifen, Galvanisches Verzinken, Verchromen, Brünieren, Vernickeln.
Prüfmöglichkeiten:	3-D Koordinaten CNC-Meßmaschine, Härteprüfung.
QS-System:	EN ISO 9001:2008 - ISO TS 16949.