



STANZ- UND UMFORMTECHNIK

Mit Hilfe von **Stanz-, Biege- und Umformwerkzeugen** werden unterschiedlichste dünnwandige Produkte aus Platten, Streifen oder Bändern hergestellt. Dabei können Materialstärken von bis zu mehreren Millimetern verarbeitet werden.

Werden **komplexe Geometrien** verlangt, besteht die Arbeitsfolge aus mehreren Umformschritten bzw. Folgewerkzeugen. Mit jedem Arbeitsschritt nähert man sich so der letztendlich gewünschten Bauteilform.

Aufgrund seiner modularen Struktur erlaubt dieses Fertigungsverfahren so eine hohe **gestalterische Freiheit**.

Der **hohe Automatisierungsgrad** macht die Stanz- und Umformtechnik zu einem sehr kostengünstigen und maßgenauen Produktionsverfahren.

STANZ- UND UMFORMTECHNIK

Werkstoffe:	Bleche aus Aluminium, Stahl und Edelstahl.
Stückgewichte:	0,005 – 1.5 kg.
Abmessungen:	Max. 2.450 x 2.000 x 1.450 mm.
Stückzahlen:	Mittlere Serien: 10.000 – 100.000 Stück.
Bearbeitungseinrichtungen:	Fräsen, Bohren, Gewindeschneiden, Schweißen.
Oberflächenbehandlung:	Feuerverzinken, Galvanisches Verzinken, Grundieren, Elektropolieren, Gleitschleifen, Passivieren, Schleifen.
Prüfmöglichkeiten:	3-D Koordinaten CNC-Meßmaschine, Härteprüfung, Spektrometrie.
QS-System:	EN ISO 9001:2008 - ISO TS 16949.