



ZERSPANUNGSTECHNIK

Moderne Bearbeitungszentren mit automatisierten Zuführungssystemen erlauben eine Vielzahl unterschiedlichster Zerspanungsarten und somit **grenzenlose konstruktive Möglichkeiten**.

Es können **ohne größere Investitionen in Werkzeuge** z. B. Prototypen, Kleinserien, aber auch sehr große Serien wirtschaftlich hergestellt werden.

Neben **Präzision, Reproduzierbarkeit** und Einhaltung der geforderten Form- und Lage-toleranzen sind **qualitativ anspruchsvolle Oberflächen** ein wichtiger Faktor.

Es lassen sich nahezu alle metallischen Werkstoffe bearbeiten. Auch Werkstoffe mit höchsten mechanischen Anforderungen sind mit speziellen Schneidmitteln zerspanbar.

ZERSPANUNGSTECHNIK

Werkstoffe:	Stahl, Edelstahl, Aluminium, Messing, Sonderwerkstoffe.
Stückgewichte:	1 g - 1.000 kg.
Abmessungen:	ø 2 - ø 800 mm.
Toleranzen:	Gemäß DIN ISO 2768 oder DIN 7168.
Stückzahlen:	Kleine, mittlere und große Serien.
Oberflächenbehandlung:	Feuerverzinken, Galvanisches Verzinken, Grundieren, Elektropolieren, Gleitschleifen, Passivieren, Lackieren.
Prüfmöglichkeiten:	3-D Koordinaten CNC-Meßmaschine, Härteprüfung, Spektrometrie.
QS-System:	EN ISO 9001:2008 - ISO TS 16949.