HERBRIG & CO. GmbH

PRÄZISIONSMECHANIK

1. Fertigungsmöglichkeiten bis Ø10mm

1.1. CNC Langdrehautomaten

- *Tornos mit einem Durchlass von max. 10mm*
  - Komplexe Geometrien durch bis zu 11 steuerbare Achsen
  - Angetriebene Werkzeuge
  - kurze Taktzeiten durch zeitgleiches Arbeiten an Haupt- und Gegenseite sowie Spindeldrehzahlen von max. 16000U/min
  - min. Toleranz 0,006mm
  - Einsatz von Hochdruckaggregaten

1.2. Kurven Langdrehautomaten

- *Ruhlamat mit einem Durchlass von max 7,2mm*
- *Tornos mit einem Durchlass von max. 10mm*
  - Kostengünstige Herstellung mittelgroßer Losgrößen durch bewährte Technik und sichere Prozesse
  - Angetriebene Werkzeuge
  - min. Toleranz 0,01 mm

2. Fertigungsmöglichkeiten ab Ø10 bis Ø42mm

2.1. CNC Langdrehautomaten

- *Tornos mit einem Durchlass von max. 26mm*
- *Star mit einem Durchlass von max. 32mm*
  - Komplexe Geometrie durch bis zu 12 steuerbare Achsen
  - Angetriebene Werkzeuge
  - Kurze Taktzeiten durch zeitgleiches Arbeiten an Haupt- und Gegenseite sowie Spindeldrehzahlen von max. 8000U/min
  - min. Toleranz 0,006mm
  - Einsatz von Hochdruckaggregaten und flexibler Führungsbuchse

2.2. CNC Kurzdrehautomaten

- *Traub mit einem Durchlass von max. 42mm*
  - Komplexe Geometrie durch bis zu 6 steuerbare Achsen
  - Angetriebene Werkzeuge

- Kurze Taktzeiten durch zeitgleiches Arbeiten an Haupt- und Gegenseite sowie Spindeldrehzahlen von max. 8000U/min
- min. Toleranz 0,006mm

2.3. Kurven Kurzdrehautomaten

- *Traub mit einem Durchlass von max. 26mm*
  - Kostengünstige Herstellung mittelgroßer Losgrößen durch bewährte Technik und sichere Prozesse
  - Angetriebene Werkzeuge
  - min. Toleranz 0,01 mm

2.4. Schalttellerdrehautomaten

- *geeignet für die kostengünstige und rationelle Fertigung großer Stückzahlen:*
  - Kurze Taktzeiten durch bis zu 16 Arbeitsstationen
  - CNC-gesteuerte Dreh- und Fräseinheiten
  - Komplexe Geometrie
  - max. 32mm Durchmesser und max. 170mm Teilelänge
  - max. Rundlauffehler erster zu zweiter Seite kleiner 0,05mm
  - min. Toleranz 0,01mm
  - Einsatz von Hochdruckaggregaten

3. Schleiftechnik

- Für die Finalbearbeitung kommt zusätzlich zum Einsatz:

- spitzloses Durchgangsschleifen von Ø3 - Ø150mm
- Schleifen zwischen Spitzen
- Flachschleifen
- min. Toleranz 0,005mm
- Oberflächengüte von Ra 0,1µm

4. Werkzeugschleifmaschinen

- Zum Anfertigen und Schärfen komlexer Bearbeitungswerkzeuge stehen zur Verfügung:

- *EWAG*
  - Universell einsetzbare konventionelle Werkzeugschleifmaschinen zur Herstellung von Formbohrern, Formfräsern, Formstählen und vielem mehr)
- *Mikromat*
  - CNC-gesteuerte Profilschleifmaschinen zur Herstellung komplexer Formwerkzeuge

5. Weitere Kompetenzen

- *Montage & Baugruppen*
- *Ingenieurleistung, Unterstützung bei Neu- und Weiterentwicklung ihrer Produkte*
- *100%-Kontrolle von Serien-Drehteilen mit Mess- und Sortierautomat*
- *Werkzeug- und Vorrichtungsbau (Formwerkzeuge)*
- *Spitzenloses Durchgangs-und Einstechschleifen (in Kleinserien auch zwischen Spitzen)*
- *Flachschleifen*
- *Gewinderollen & Schneiden*
- *Tieflochbohren (Durchmesser 2 - 10 mm, 160 mm Tief)*
- *Glattwalzen & Rollieren*
- *Stossen (z.B. 6-kant & Torx)*
- *Reiben*
- *Gleitschleifen*
- *Strahlen (z.B. mit Messingstaub und Keramik)*
- *Polieren und Elektropolieren*
- *alle Wärmebehandlungsarten*
- *alle Oberflächenveredlungen*
- *jeder Oberflächenschutz*
- *Ultraschallreinigung*