



## Maschinenliste, Stand 01/2017

### 1. Fertigungsmöglichkeiten bis Ø10mm

Präzisions-Drehteile  
Präzisions-Baugruppen  
Werkzeugschleiferei

#### 1.1. 60 x CNC Langdrehautomaten

- *Tornos Deco/ EVO 10 mit einem Durchlass von max. Ø 10mm*
  - ideal für Teile mit komplexer Geometrie 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

Müglitztalstraße 10-12  
01773 Altenberg OT Bärenstein  
Telefon (03 50 54) 22 30  
Telefax (03 50 54) 28 30-8  
info@herbrig.com  
www.drehteile-herbrig.de

### 2. Fertigungsmöglichkeiten bis Ø42mm

#### 2.1. 20 x CNC Langdrehautomaten

- *Tornos Deco 20 / 26 mit einem Durchlass von max. Ø 26mm*
- *Star SV / SR / ECAS mit einem Durchlass von max. Ø 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. 6 x CNC Kurzdrehautomaten

- *Index C100 (Simultanbearbeitung an 3 Revolvern) und einem Durchlass von max. Ø 42mm*
- *Traub TNC42 und TNM mit einem Durchlass von max. Ø 42mm*
  - Bis zu 42 Werkzeuge im Arbeitsraum
  - Kurze Taktzeiten durch zeitgleiches Arbeiten an Haupt- und Gegenseite sowie Spindeldrehzahlen von max. 8000U/min
  - min. Toleranz 0,006mm

#### 2.3. 14 x Rundtaktautomaten

- *Pfiffner HW 25 und HB 32 geeignet für die effiziente Fertigung großer Stückzahlen:*
  - Kurze Taktzeiten durch bis zu 16 Arbeitsstationen
  - CNC-gesteuerte Dreh- und Fräseinheiten
  - Komplexe Geometrie
  - max. 32mm Durchmesser und max. 170mm Teillänge
  - max. Rundlauffehler erster zu zweiter Seite kleiner 0,05mm
  - min. Toleranz 0,01mm
  - Einsatz von Hochdruckaggregaten



## 2.4. 5 x Kurven Kurzdrehautomaten

- Traub TD 16 / 26 mit einem Durchlass von max. Ø 26mm
  - Kostengünstige Herstellung mittelgroßer Losgrößen durch bewährte
  - Technik und sichere Prozesse
  - Angetriebene Werkzeuge
  - min. Toleranz 0,01 mm

Präzisions-Drehteile  
Präzisions-Baugruppen  
Werkzeugschleiferei

Müglitztalstraße 10-12  
01773 Altenberg OT Bärenstein

Telefon (03 50 54) 22 30  
Telefax (03 50 54) 28 30-8

info@herbrig.com  
www.drehteile-herbrig.de

## 3. Schleiftechnik

- Für die Finalbearbeitung kommt zum Einsatz:
  - spitzloses Durchgangsschleifen von Ø3 - Ø150mm
  - Schleifen zwischen Spitzen
  - Flachsleifen
  - min. Toleranz 0,005mm
  - Oberflächengüte von Ra 0,1µm

## 4. 6 x Sortieranlagen zur 100% Prüfung von Serienteilen

Für die 100% Kontrolle von Drehteilen stehen uns 5 modular aufgebaute Prüfsysteme mit modernster digitaler Kamera-Messtechnik zur Verfügung. Sortierautomaten für Kleinst- Drehteile werden durch unser Ingenieurteam selbst hergestellt und permanent weiterentwickelt.

## 5. Werkzeugschleifmaschinen

- Zum Anfertigen und Schärfen komplexer 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

## 6. Weitere Kompetenzen

- Montage & Baugruppen
- Ingenieurleistung, Unterstützung bei Neu- und Weiterentwicklung ihrer Produkte
- Gewinderollen & Schneiden, Glattwalzen & Rollieren
- Stossen (z.B. 6-kant & Torx), Reiben
- Entgraten durch Strahlen (z.B. mit Messingstaub und Keramik)
- Gleitschleifen, Trowalisieren bzw. Tellerfliehkraftpolieren
- Polieren und Elektropolieren
- Spannungsarm Glühen, Härten von CuBe-Legierungen
- alle Wärmebehandlungsarten (extern)
- alle Oberflächenveredlungen (extern)
- Ultraschallreinigung