

MOELLMANN – Stanz- und Biegetechnik

Allgemeine Informationen

Verfahrensart:	Stanzen und Biegen	
Verarbeitbare Werkstoffe:	Rost- und säurebeständige Edelstähle z. B. : 1) 1.4301 X 5 CrNi 18 10 AISI 304 2) 1.4305 X 10 CrNiS 18 9 3) 1.4310 X 10 CrNi 17 7	
	Werkzeugstähle, z.B.: 1) St-37, St-52 etc.	
	Andere Edelstahl und Stahlsorten auf Anfrage	
Stückgewichte:	ca. 0,001 kg bis über 7,5 kg	
	Klein-, Mittel- und Großserien (ab ca. 1.000 bis über 1.000.000 Stück pro anno Wirtschaftliche Stückzahl ist abhängig vom Stückgewicht und Schwierigkeitsgrad der Formgebung	
Toleranzen:	DIN 2768, andere individuelle Toleranzen im Einzelfall möglich	
Oberflächengüte:	nach Kundenwunsch	
Mechanische Nachbearbeitungsmöglichkeiten:	Fräsen Drehen Bohren	Gewindeschneiden Reiben Räumen
Oberflächenbehandlung:	Glaskugelstrahlen, Sandstrahlen, Edelstahlkugelstrahlen, Trovalisieren, Schleifen, matt gebürstet (satin finish) Polieren, Elektropolieren, Gravuren und Schriftzüge Manuelpolierung	
Oberflächenbeschichtung:	KTL-Beschichtung, PVD-Beschichtung, Hartverchromen, farbliches Absetzen von Gravuren oder Schriftzügen, Verzinken, vernickeln, andere Beschichtungsarten auf Anfrage	
Sonstiges:	Produktion von einbaufertigen Teilen, Schweißen und Montage von Baugruppen, Wärmebehandlung (Härten, Vergüten, Weichglühen u.a.)	
Prüfverfahren:	Spektralanalyse, Zugversuch, Metallographie, 3-D Koordinaten-CNC-Meßmaschine, weitere Prüfverfahren je nach Erfordernis	
OS-System:	DIN EN ISO 9001:2000	
Verarbeitbare CAD-Daten:	Für 2-D Zeichnungen:	*.dxf, *.dwg
	Für 3-D Zeichnungen:	*.igs (IGES-FILES)
Email-Adresse:	info@moellmannbeschlaege.com	