

Datenblatt „Mechanische Bearbeitung“

Seite 1 von 3

LEISTUNGEN

Mit unseren CNC-gesteuerten Maschinen bearbeiten wir Halbzeuge und modifizieren Produkte wie zum Beispiel Standardgehäuse nach kundenspezifischen Vorgaben. Das Bearbeitungsspektrum umfasst dabei in erster Linie NE-Metalle und technische Kunststoffe.

Unsere mechanischen Bearbeitungsmöglichkeiten umfassen das Bohren, Gewindeschneiden, Senken, Fräsen und Einpressen.

BEARBEITUNGS-BEISPIELE



NOTWENDIGE KUNDENINFORMATIONEN

Für die Erstellung eines Angebotes bzw. die Auftragsabwicklung benötigen wir folgende Angaben:

Allgemeine Angaben:

- Wiederholungsauftrag mit/ohne Änderung
- Stückzahl
- Preisvorstellung
- die gewünschte Lieferzeit

Beschreibung der gewünschten Bearbeitung:

- gemäß Zeichnung (Nr., Status, Datum)
- gemäß Muster
- gemäß letzter Lieferung mit/ohne Änderung
- gemäß Skizze
- zum Teil (Ober- oder Unterteil, Nut- oder Federteil, etc.)
- zur Seite (welche Seite soll modifiziert werden?)
- zu den Radien (Größe)

Datenblatt „Mechanische Bearbeitung“

Seite 2 von 3

DATENFORMATE / DATENÜBERNAHME

Lesbare Datei-Formate für die Datenübernahme sind:

DXF, DWG, STL

Die Zeichnungsinhalte sollten ausschließlich auf die Informationen des zu bearbeitenden Teiles reduziert sein. Im Idealfall befinden sich die notwendigen Geometrieinformationen in einem einzigen Block bzw. auf einer einzigen Ebene.

Alternativ: Zeichnungserstellung für die Bearbeitung durch Schneidwerk gegen Berechnung.

Datenübermittlung per eMail, CD-Rom, DVD oder Speicherstick.

TECHNISCHE REFERENZEN

Bearbeitet werden alle im Datenblatt „Werkstoffe und Bearbeitungsmöglichkeiten“ aufgeführten Materialien. Andere Materialien auf Anfrage. Bei allen Maßen < 30 mm zur Gehäusebezugskante beträgt die Toleranz $\pm 0,3$ mm, sonstige nicht tolerierte Maße unterliegen der DIN ISO 2768m T1. Allgemeintoleranzen siehe nachfolgender Abschnitt. Die Bearbeitungen auf der sichtbaren Seite sind gratfrei. Entgraten auf der unsichtbaren Seite ist auf Wunsch möglich. Bei Fräsarbeiten beeinflusst der gewählte Eckradius maßgebend die Bearbeitungszeit und damit auch die Kosten. Der kleinstmögliche Radius beträgt 0,5 mm.

Oft erlauben Einbauteile und Bedienelemente einen größeren Eckenradius, ohne die Funktionalität zu beeinträchtigen. Günstige Radien sind ab 1,5 mm zu fertigen.

ALLGEMEINTOLERANZEN

Allgemeintoleranzen innerhalb des Fräsbildes gemäß ISO 2768m T1:

Längenmaß

Nennmaße	0,5 - 6 mm	6 - 30 mm	30 - 120 mm	120 - 400 mm	400 - 1000 mm
Abweichung	$\pm 0,1$ mm	$\pm 0,2$ mm	$\pm 0,3$ mm	$\pm 0,5$ mm	$\pm 0,8$ mm

Winkelmaß

Nennmaße	bis 10 mm	10 - 50 mm	50 - 120 mm	120 - 400 mm	> 400 mm
Abweichung	$\pm 1,0^\circ$	$\pm 0,5^\circ$	$\pm 0,33^\circ$	$\pm 0,16^\circ$	$\pm 0,08^\circ$

Radien

Nennmaße	0,5 - 3 mm	3 - 6 mm	6 - 30 mm	30 - 120 mm	120 - 400 mm
Abweichung	$\pm 0,2$ mm	$\pm 0,55$ mm	$\pm 1,0$ mm	$\pm 2,0$ mm	$\pm 4,0$ mm

Datenblatt „Mechanische Bearbeitung“

Seite 3 von 3

FIXKOSTEN

Bei Erstaufträgen berechnen wir anteilige Vorrichtungskosten von 50,00 Euro und für die Zeichnungserstellung 60,00 Euro. Letztere entfallen bei Stückzahlen von über 500 Teilen oder bei Zeichnungsbeileistung gemäß unseren Vorgaben. Änderungskosten nach Aufwand.

MUSTER / LIEFERFORM

- Musterlieferung innerhalb von 7 Arbeitstagen.
- Lieferform nach Absprache.