

Problemstellung:

Hohlwellen mit Außenprofilierung, geschliffenen Lagersitzen und Passverzahnung

Lösung Walter Henrich GmbH:

Kaltumformung von Rohrmaterial auf einer Axialumformanlage mit anschließender Dreh- und Schleifbearbeitung - alles aus einer Hand - in Kooperation mit ausgewählten Materiallieferanten

Abmessung:

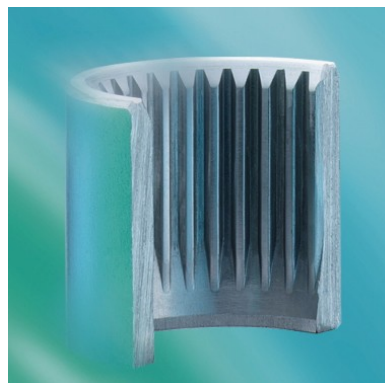
Rohr \varnothing 60,0 x 6,5 x 280 mm

Bearbeitungsumfang:

- Reduzieren der Wellendurchmesser mittels Kaltumformung
- CNC-Drehbearbeitung
- Spanlose oder spanende Herstellung der Passverzahnung
- Härten der Rohrwellen
- Schleifen der Lagersitze

Werkstoffparameter:

- Ausgangswerkstoff 34 MnB 5 (Zugfestigkeit R_m = ca. 650 MPa)
- Werkstoffhärte nach der Bearbeitung 53 HRC (Zugfestigkeit R_m = ca. 1850 MPa)



Hohlwellen mit geschliffenen Lagersitzen und Passverzahnungen

Für weitere Angaben und Informationen wenden Sie sich bitte an:

Walter Henrich GmbH
Betzdorfer Straße 170
57567 Daaden

Tel.: +49 (0)2743 9218-0
Fax.: +49 (0)2743 9218-50

www.walter-henrich-gmbh.de
info@walter-henrich-gmbh.de