

Problemstellung:

Ursprüngliche Spurstange besteht aus zerspantem Vollmaterial

Lösung Walter Henrich GmbH:

Kaltumformung von Rohrmaterial auf einer voll verketteten Axialumformanlage inkl. mechanischer Nachbearbeitung

Abmessung:

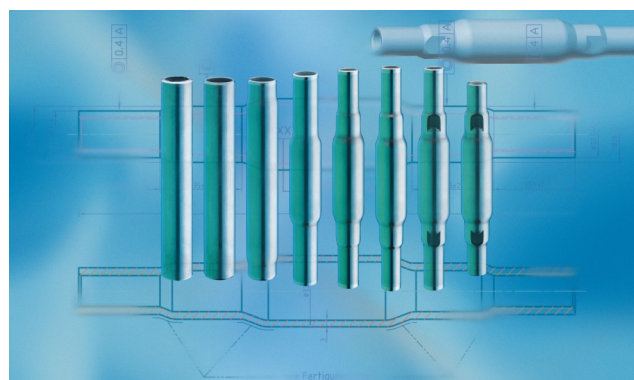
Rohr \varnothing 33,0 x 3,0 x 210 mm

Bearbeitungsumfang:

- Spanloses Trennen des Rohres auf benötigte Bauteillänge
- Synchroner Reduzierung der Wellendurchmesser mittels Kaltumformung und Anformen der Schlüsselstellen
- CNC-Endenbearbeitung
- Beidseitig Gewinde einformen

Werkstoffparameter:

- Ausgangswerkstoff S 235 +N (Zugfestigkeit R_m = ca. 380 MPa)
- 1. Reduzierung φ = 0,25 (Zugfestigkeit R_m = ca. 480 MPa)
- 2. Reduzierung φ = 0,45 (Zugfestigkeit R_m = ca. 550 MPa)



Prozessablauf zur Herstellung einer Spurstange

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