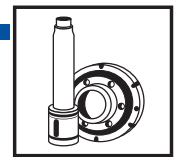


Maschinenkapazitäten



Blohm fertigt höchste Präzision nach Ihren Vorgaben.

Zur Fertigung von Präzisionsteilen nach Zeichnung steht ein leistungsfähiger, moderner Maschinenpark zur Verfügung.

Damit können Präzisionsteile aus allen zerspanbaren Werkstoffen hergestellt werden.

Der Schwerpunkt liegt in der Fertigung hochpräziser, gehärteter und geschliffener Teile aus allen Stahlwerkstoffen.

Automatendrehen

auf kurvengesteuerten und kurvenlosen Drehautomaten

max. Werkstoffdurchlass: 60 mm
 max. Werkstücklänge: 65 mm
 Maschinenfabrikat z.B.: Index ER 42

auf Mehrspindel-Drehautomaten

max. Werkstoffdurchlass: 40 mm
 Maschinenfabrikat z.B.: Schütte S32 PC

CNC-Drehen

auf zwei- und mehrachsengesteuerten Maschinen, Bearbeitung von der Stange und im Futter, bzw. zwischen Spitzen möglich, auch Fräs- und Bohrbearbeitung mit angetriebenen Werkzeugen.

max. Werkstückdurchmesser: 150 mm
 (max. Werkstoffdurchlass bei Stangenbearbeitung = 80 mm)
 max. Werkstücklänge: 1000 mm
 Maschinenfabrikat z.B.: Traub TNS 26DGY
 Maschinenfabrikat z.B.: Mazak Integrex 200 SY

Für Wellenbearbeitung in mittleren und großen Serien sind mehrere flexible Drehzellen mit CNC-gesteuerten Portalladesystemen vorhanden.

Fräsen

Die Ausrüstung umfasst Maschinen von der einfachen Produktionsfräsmaschine über CNC-gesteuerte Präzisions-Werkzeugfräsmaschinen für komplette 5-Seiten-Bearbeitung bis zum CNC-Bearbeitungszentrum mit Palettenwechsler. Diese Maschinen sind zur Weiterbearbeitung der mit den vorgenannten Maschinen gefertigten Werkstücke mit allen erforderlichen Zusatzeinrichtungen ausgestattet, z.B. CNC-gesteuerte Rundschalttische, CNC-gesteuerte Teilköpfe etc.

max. Aufspannbereich: 400 x 800 mm
 Maschinenfabrikat z.B.: Deckel FP4CCT

Tiefbohren

Mehrspindliges ELB-Bohrverfahren

min. Bohr-Durchmesser: 1 mm
 max. Bohr-Durchmesser: 25 mm
 max. Bohr-Tiefe: 250 mm
 Maschinenfabrikat z.B.: (Tiefbohrtechnik) TBT

Mehrspindliges BTA-Bohrverfahren

min. Bohr-Durchmesser: 16 mm
 max. Bohr-Durchmesser: 45 mm
 max. Bohr-Tiefe: 250 mm
 Maschinenfabrikat z.B.: (Tiefbohrtechnik) TBT

Extrem kleine Bohrungen bis zu einem kleinsten Durchmesser von 0,3 mm bei Bohrtiefen von max. 50 x Durchmesser werden auf einer programmgesteuerten Spezialmaschine ausgeführt. Für weitere Bohr- und Senkbearbeitungen stehen diverse Säulen- und Tischbohrmaschinen zur Verfügung.

max. Bohr-Durchmesser: 30 mm
 max. Bohr-Tiefe: 150 mm

Wärmebehandlung

Es besteht eine voll ausgebaute Härterei mit Mehrzweck-Kammeröfen mit automatischer Prozesssteuerung und Dokumentation der durchgeführten Wärmebehandlungsprozesse, sowie den entsprechenden Anlassöfen, Waschanlagen etc. (Härtevolumen ca. 32.000 kg/Monat).

Außerdem:

- Schutzgashärteanlagen mit verschiedenen Ölabschreckbädern
- Mehrere Anlagen (Vakuum- und Schutzgasanlagen) zum Härten von HSS und hochlegierten Werkzeugstählen
- Salzbad-Härteanlage
- Mehrere Richtpressen
- Ein komplett ausgestattetes Werkstofflabor zur Qualitätssicherung der Wärmebehandlung und zur Eingangskontrolle der angelieferten Werkstoffe

Centerless – Außenrundscheifen

im Durchgang- und Einstechschleifverfahren, diverse Maschinen

min. Werkstück-Durchmesser: 2 mm
 max. Werkstück-Durchmesser: 130 mm
 max. Werkstücklängen im Einstechverfahren: 200 mm
 Maschinenfabrikat z.B.: Herminghausen SR40

Außenrundscheifen zwischen Spitzen

auf verschiedenen Maschinen, von Produktions-Einsteichschleifmaschinen über Universal-Außenrundscheifmaschinen bis zu Schrägeinstich- und CNC-Außenrundscheifmaschinen auch mit Bahnsteuerungen und mit der Möglichkeit, die Außen- und Innenbearbeitung in einer Aufspannung durchzuführen. Alle Maschinen sind mit Messsteuerung ausgerüstet.

max. Werkstück-Durchmesser:	130 mm
max. Werkstücklänge:	1000 mm
Maschinenfabrikat z.B.:	Studer S40 CNC

Innenschleifen

auf den verschiedensten Maschinen den jeweiligen Aufgaben angepasst, bis zu Schleifautomaten mit vollautomatischer Werkstückzuführung und CNC- Schleifmaschinen mit 4-fach-Revolver.

min. Bohrungsdurchmesser:	0,5 mm
max. Bohrungsdurchmesser:	120 mm
max. Bohrungslänge:	250 mm
(bzw. max. 4-5 x Bohrungsdurchmesser)	
Maschinenfabrikat z.B.:	Tripet CNC

Flach- und Profilschleifen

im Pendel- und Tiefschleifverfahren (Schleichgangschleifen), Schleifscheibenprofilierung über Diaformgeräte und über CNC- Bahnsteuerung.

max. Schleifscheibenbreite:	100 mm
max. Tischaufspannfläche:	800 x 200 mm
Maschinenfabrikat z.B.:	Jung, Mägerle

Honen, Kreuzschleifen

auf halb- und vollautomatischen Maschinen, vertikal und horizontal, messgesteuert.

min. Bohrungsdurchmesser:	1 mm
max. Bohrungsdurchmesser:	120 mm
Maschinenfabrikat z.B.:	Sunnen EC 3500

Koordinatenschleifen, Drahterodieren, Senkerodieren

Zur Herstellung unserer Prüflöhren, Vorrichtungen und Werkzeuge, aber auch zur Fertigung von Einzelstücken und Serienteilen verfügen wir über mehrere Koordinatenschleifmaschinen, Drahterodiermaschinen und Maschinen zum Senkerodieren.

Maschinenfabrikat z.B.:	
Drahterodieren:	AGIE 100 D + P
Senkerodieren:	AGIETRON Innovation
Koordinatenschleifen:	HAUSER S35-CNC 600

Beschriftung

Beschriftung und Kennzeichnung der Werkstücke mit verschiedenen Verfahren z.B. Signieren, Gravieren.

Qualitätssicherung

Laufende Überwachung der Fertigung, labormäßige Überwachung aller Wärmebehandlungen, sowie eine laufende Prozessüberwachung gewährleisten die Auslieferung hochwertiger Präzisionsteile. Es sind alle einschlägigen Meß- und Prüfeinrichtungen für die Oberflächenprüfung, die Maß- und Formprüfung vorhanden. Alle Mess- und Prüfmittel unterliegen einer systematischen Überwachung.

Maschinenfabrikat z.B.:	
Koordinatenmessmaschine Zeiss	UMM 550 CNC

Fertigungssteuerung, Organisation

Der gesamte Auftragsdurchlauf ist über eine EDV-Anlage organisiert. Dies erlaubt u.a. den augenblicklichen Fertigungsstand jeden Auftrages sofort zu erfassen, gibt frühzeitig Hinweise auf drohende maschinelle Engpasssituationen und gewährleistet kurze Lieferzeiten. Es wird im Zwei-Schichtbetrieb gearbeitet.