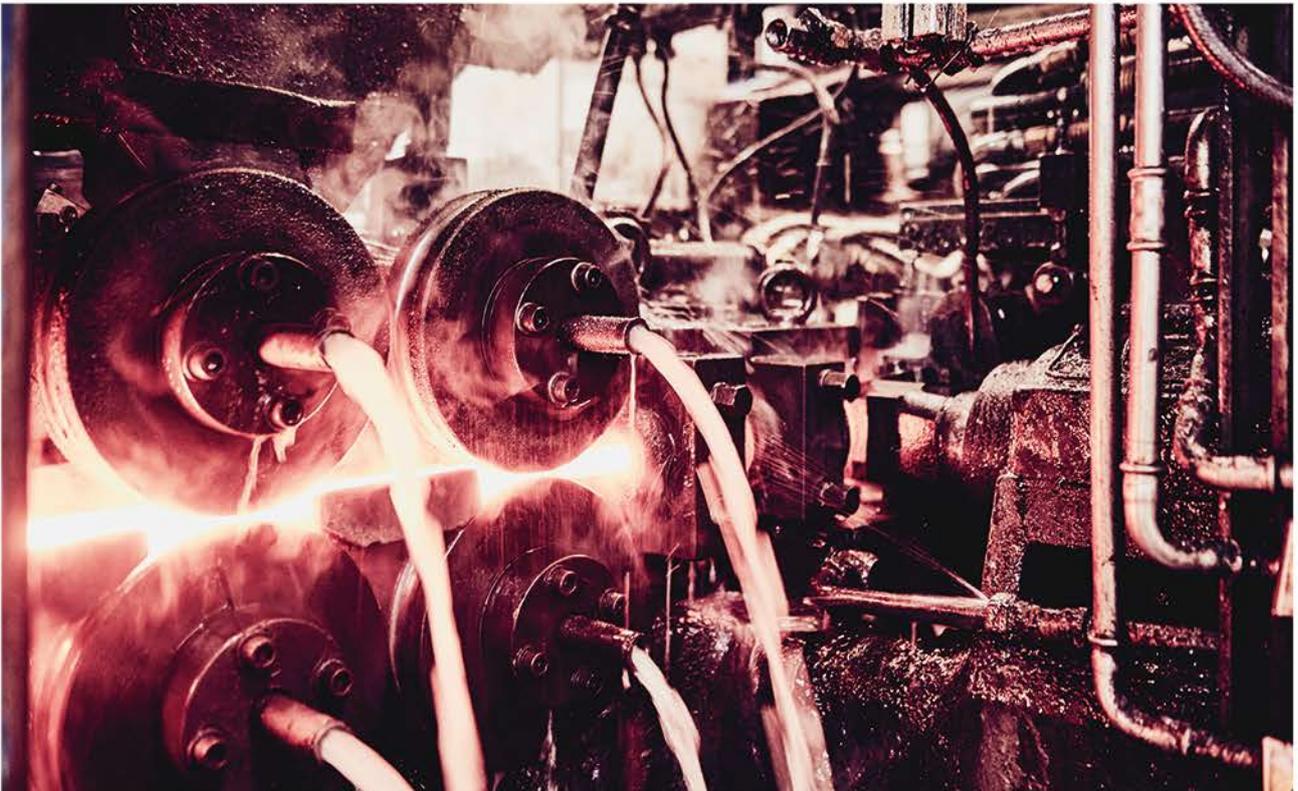


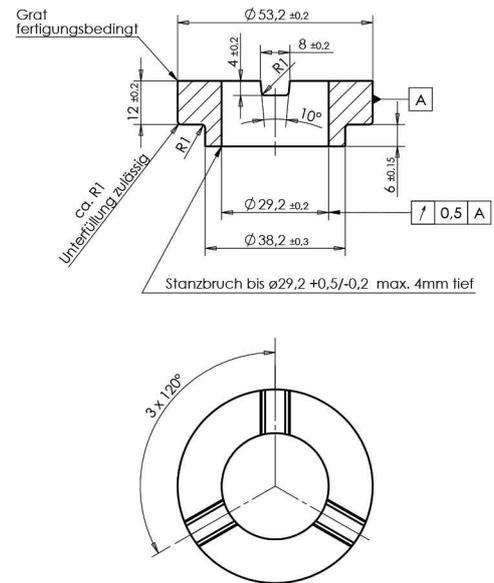
WARMUMFORMUNG – EFFIZIENT UND KOSTENGÜNSTIG



VORTEILE WARMGEPRESSTER ROHTEILE VON VHW

- Materialeinsatz stark reduziert
- Weniger Zerspanungsvolumen \Rightarrow Feinbearbeitung statt Grobzerspanung
- Geringere Taktzeit \Rightarrow höhere Kapazität
- Kleinere Bearbeitungsmaschine möglich \Rightarrow geringerer Energieverbrauch
- Werkstoffeigenschaften für spanende Bearbeitung optimiert \Rightarrow geringerer Werkzeugverbrauch





WARMMASSIVUMGEFORMTE ROHTEILE AUS STAHL ZUR SPANENDEN ODER SPANLOSEN WEITERBEARBEITUNG

WARMMASSIVUMFORMUNG (PRESSEN/ SCHMIEDEN) AUF AUTOMATISCHEN HORIZONTALPRESSEN

HATEBUR AMP 20 und AMP 30

ROHTEILE AUS STAHL

- C45E, 16MnCr5, 20MnCr5+HH, S355J2H, 42CrMo4, 38MnVS6, 100Cr6 ...
- Größe $\varnothing 30$ bis 80 mm
- Gewicht 30 bis 650 g
- Formelemente innen und außen möglich

KAPAZITÄT

200.000.000 Stück pro Jahr

WÄRMEBEHANDLUNG AUS DER PROZESSWÄRME

- BG-Glügen, FP-Glügen, BY-Glügen
- weitere Verfahren über Dienstleister möglich

EIGENE WERKZEUGKONSTRUKTION UND EIGENER WERKZEUGBAU

