



Warmpressteile

Wirtschaftliches Umformverfahren

Warmpressen ist ein wirtschaftliches Umformverfahren zur Herstellung von komplexen, langlebigen Bauteilen. Neben optimiertem Materialeinsatz gewährleistet das Warmpressen eine feine Oberflächenbeschaffenheit. Extreme Festigkeitseigenschaften, homogenes Gefüge und optimierter Faserverlauf sind weitere überzeugende Vorteile dieser Technologie.

Bis zum fertigen Bauteil erfolgen oft noch spanende Nacharbeiten. Der warmumgeformte Rohling wird dabei mittels zusätzlichen mechanischen Nachoperationen wie Drehen, Bohren, Fräsen, Schleifen sowie Gewindewalzen weiterbearbeitet und erhält so seine endgültige, masshaltige Form.

Neue Einsatzgebiete

Dank unseren spezialisierten Herstellern, modernster Technik und dem idealen Zusammenspiel von Engineering und Fertigung können wir die Teile so herstellen, dass sie genau Ihren Bedürfnissen entsprechen.

Langjährige Erfahrung und ständige Forschung haben zur Erschließung neuer Einsatzgebiete geführt. Durch die vielseitigen Kombinationen von Warmumformung, Zusatzbearbeitung und Veredelung entstehen kundenspezifische Fertigteile in reproduzierbarer Qualität.

Ihr Nutzen

- Zugriff auf fundiertes Know-how von erfahrenen Experten
- Hohe Flexibilität und schnelle Wege durch direkten Kontakt zum Hersteller
- Erfahrung in verschiedensten Anwendungsbereichen
- Geprüfte und zertifizierte Qualität





Spezialschraube für schwere Baumaschine

Warmgepresste Teile für höchste Ansprüche

Für hochbeanspruchte Funktionen in sicherheitsrelevanten Anwendungen kommen nur entsprechend hergestellte und geprüfte Teile in Frage. Auf Wunsch liefern wir diese mit verschiedenen Zertifikaten wie WAZ 3.1, Zulassungen für DB-, VDA-, Germanischer Lloyd, IMDS Eintrag, etc. Die Fertigung erfolgt aufgrund von Normen, Zeichnungen oder Mustern.

Werkstoffe
Stahl
Einsatz- und Vergütungsstähle
Korrosions- und säurebeständige Edelstähle
Warmfeste und kaltzähe Stähle
Sonderstähle

Stückzahlen
Losgrößen von 50–15'000 Stück

Zusatzoperationen
Diverse spanabhebende Verfahren
Gewindewalzen / Rollen
Schleifen

Maschinenpark
Diverse Warmpressen
CNC-Bearbeitungszentren
Schleifmaschinen

Wärme- und Oberflächenbehandlung
Einsatzhärten, Vergüten, Induktivhärten
Verzinken, Vernickeln, Phosphatieren oder Verchromen

Dimensionen
Gewinde M6–M64
Länge bis 600 mm