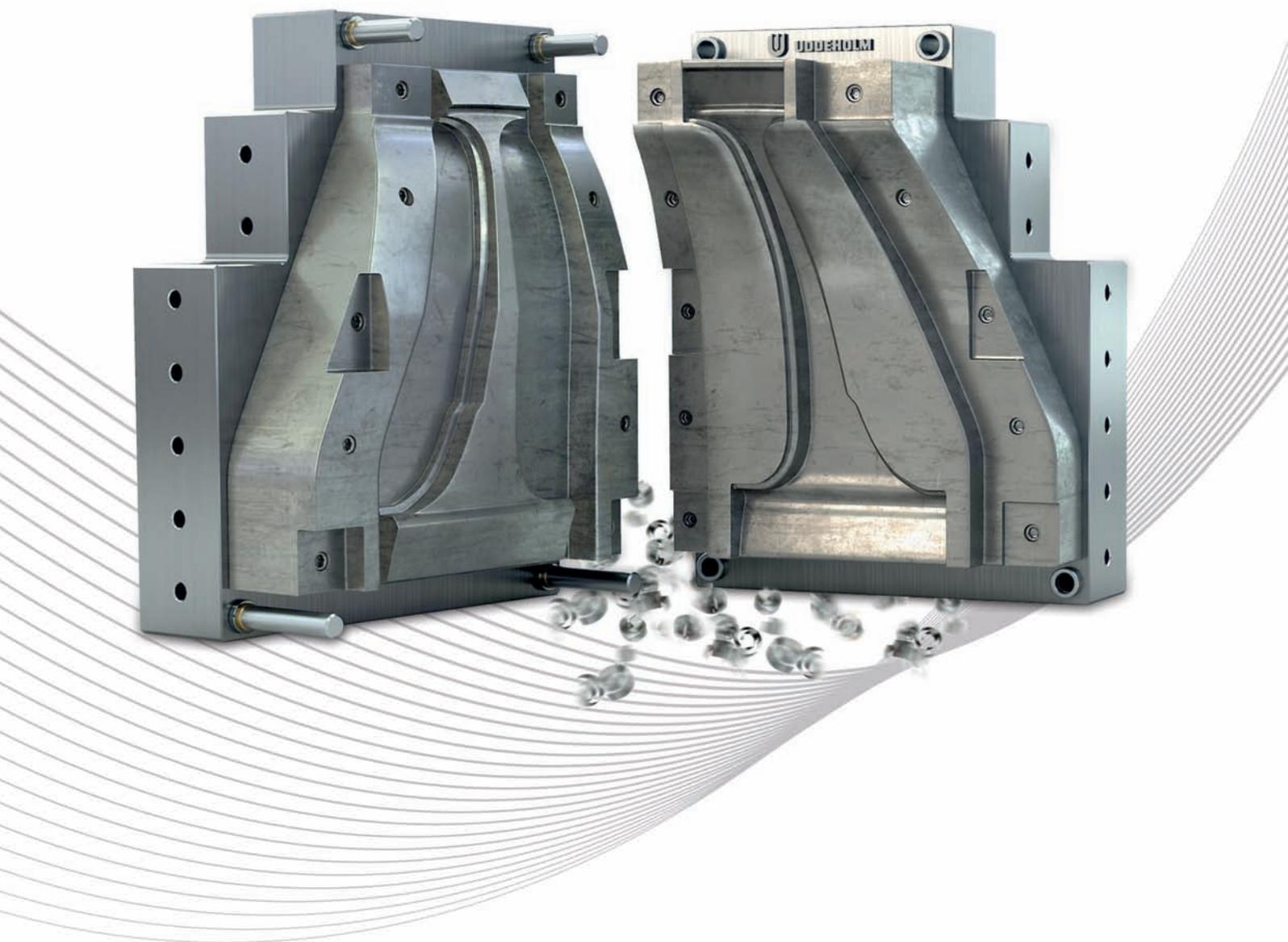


MECHANISCHE BEARBEITUNG



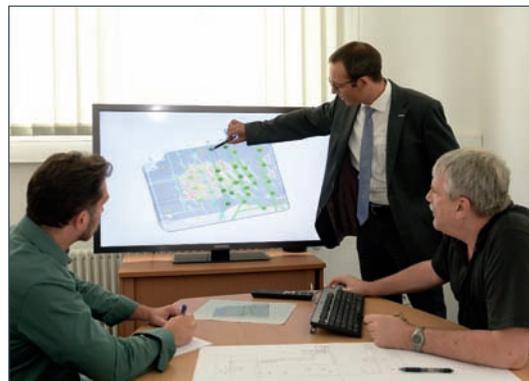


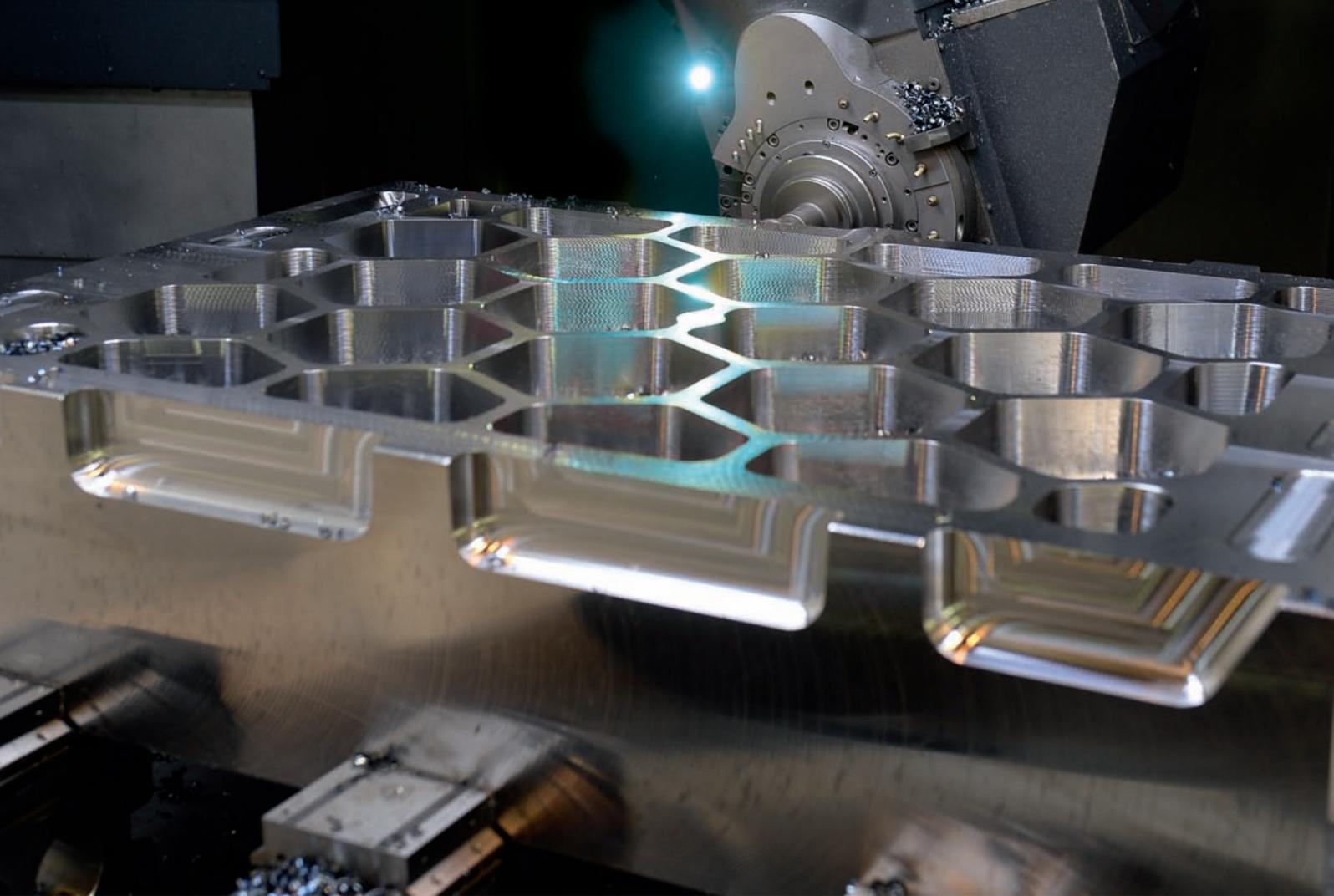
Mitarbeiter und Know-how

Die Mechanische Bearbeitung von Uddeholm verfügt über langjährige Erfahrung und Kompetenz in der Stahlbearbeitung. Das vielschichtige Know-how unserer Mitarbeiter, kombiniert mit der technischen und produktionsseitigen Weiterentwicklung der Uddeholm Stahlqualitäten, erweitert um den ständigen Erfahrungsaustausch mit unseren Kunden und Partnern, begründet die Erfolgsgeschichte unseres Unternehmens seit 1668.

Ein Unternehmen ist nur so gut wie seine Mitarbeiter, insbesondere in der Fertigung ist zudem ein gutes Zusammenspiel von Mensch und Maschine unabdingbar. Ein wichtiger Baustein für unseren langfristigen Erfolg jedoch sind unsere Kunden. Ihre Ansprüche und Anforderungen sind unser täglicher Ansporn zu Höchstleistungen und die persönliche Erfolgsformel von Uddeholm.

Unsere 70 Mitarbeiter in der Mechanischen Bearbeitung am Standort Düsseldorf sind rund um die Uhr im 3-Schicht-Betrieb für Sie beschäftigt. Die optimierte Zusammenarbeit der technischen Spezialisten aus der Programmierung, Werkzeugvoreinstellung und Bearbeitung sichert dabei den reibungslosen Fertigungsfluss. Gemeinsam mit unseren Vertriebs- und Produktspezialisten liefern wir unseren Kunden erstklassige Produkte. Aus diesem Grund sind wir nach DIN EN ISO 9001:2015 zertifiziert.





Werkzeugstahl in höchster Qualität

Unsere erfahrenen Kundenberater sorgen gemeinsam mit unseren technischen Spezialisten vor Ort und in den Werken für eine ständige Weiterentwicklung und Qualitätsoptimierung bei der Fertigung und Bearbeitung von Stahl. Dadurch liefern wir unseren Kunden bearbeitete Stahlprodukte in höchster Qualität und speziell zugeschnittene Lösungen für Ihre Bedürfnisse. Durch gezielte Anarbeitung reduzieren wir Ihre Durchlaufzeiten und Sie können sich auf Ihre Kernkompetenzen konzentrieren.

Verlässlichkeit und Sicherheit

Unsere direkt angebundenen Stahlwerke garantieren eine hohe Materialverfügbarkeit in gleichbleibend hoher Qualität und engen zugesicherten Toleranzen. Das sichert unseren Kunden eine größtmögliche Verlässlichkeit, schnelle Reaktionszeiten und eine hohe Liefersicherheit.

Stückzahlen und Dimensionen

Wir bieten unseren Kunden die mechanische Bearbeitung von Einzelteilen, Klein- und Mittelserien. Werkstückgewichte von unter 1 Kilogramm bis zu 10 Tonnen können mechanisch bearbeitet werden. Die jeweils möglichen Dimensionen entnehmen Sie bitte der Tabelle "Auszug aus unserem Maschinenpark" auf Seite 5.



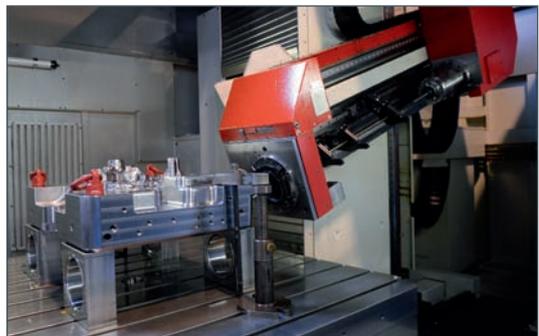


Maschinenpark optimierte Bearbeitung

Zum Maschinenpark gehören unter anderem horizontale Bohrwerke, 3-Achs- und 5-Achs-Bearbeitungszentren, Tiefbohrfräszentren und Schleifmaschinen. Der Einsatz modernster Maschinen sichert die Einhaltung vorgegebener Toleranzwerte von bis zu $\pm 0,01$ mm und beschleunigt den gesamten Fertigungsprozess.

Zeichnungsformate

Die CNC-Programme der Bearbeitungsmaschinen werden mit einem System der Firma TEBIS programmiert. Dadurch sind wir in der Lage, mit allen gängigen CAD-Formaten wie z.B. Step-, DXF- und Iges-Files, zu arbeiten.





Hersteller / Typ	Art	max. Werkstückgewicht in to	Verfahrwege/Meßbereich in mm		
			x	y	z
DMG DMU 210 P	5-Achs Bearbeitungszentrum	10	1.800	2.100	1.250
DMG DMC 80 U	5-Achs Bearbeitungszentrum	1,4	800	1.050	850
Starrag Heckert HEC 1000	5-Achs Bearbeitungszentrum	2,5	1.700	1.100	1.850
Starrag Heckert HEC 500	5-Achs Bearbeitungszentrum	1	900	770	1.000
Mikron UCP 1350	5-Achs Bearbeitungszentrum	1,2	1.350	1.050	870
Mikron VCP 1000-1	3-Achs Bearbeitungszentrum	0,8	1.000	650	500
Mikron VCP 1000-2	3-Achs Bearbeitungszentrum	0,8	1.000	650	500
AXA VHC 3M	3-Achs Bearbeitungszentrum	1	3.000	850	600
Kao Ming M 340	3-Achs Bearbeitungszentrum	10	3.450	2.800	1.200
Rambaudi M338	Bettfräsmaschine	10	3.000	1.360	800
TOS 130	Bohrwerk	10	3.500	2.500	1.200
TOS 110	Bohrwerk	8	2.000	1.250	1.200
SAMAG TFZ 3-1500	Tiefbohr-Fräszentrum	10	2.000	1.250	1.250
SAMAG TFZ 2-1000	Tiefbohr-Fräszentrum	7	1.200	1.050	1.100
IXION TL 1004	Tiefbohrmaschine	2	1.000	800	1.000
Reform AR 52 Typ 19	Hochleistungsschleifmaschine	10	5.200	1.300	390
Reform AR 13 Typ 42	Hochleistungsschleifmaschine	5,5	4.200	800	390
Ziersch ZT 1532	Flachschleifmaschine	4,2	3.200	1.500	1.155
ELB Perfekt BD 15 SPCE	Flachschleifmaschine	0,3	1.500	560	475
ELB Perfekt-Future 12Unic	Flachschleifmaschine	0,2	1.000	400	475
Wenzel LH 1512	Koordinatenmessmaschine	3,8	2.200	1.500	1.200
Mitutoyo EURO-C 9166 Apex	Koordinatenmessmaschine	1,2	900	1.600	600



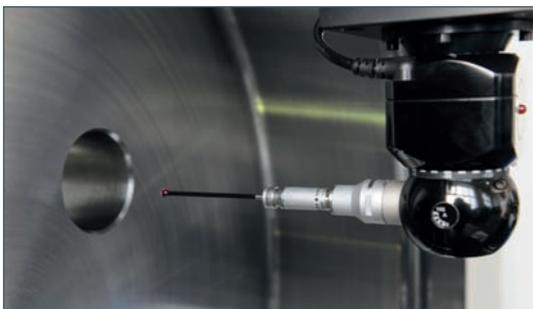
Qualitätssicherung

Die fortlaufende Überprüfung und Kalibrierung unserer Messgeräte garantiert die Einhaltung der geforderten Toleranzwerte. Auf Ihren Wunsch hin, können wir Ihnen dies auch durch ein individuell angepasstes Messprotokoll aus unserem vollklimatisierten Messlabor bestätigen.

Wir erreichen eine maximale Leistungskapazität durch hochtechnologische Arbeitsprozesse und einen optimierten Fertigungsablauf.

Viele Prozesse ein Ansprechpartner

Von der Lieferung des Werkzeugstahls, über Sägeservice, mechanische Bearbeitung, Messen und Qualitätsüberwachung bis hin zur Wärmebehandlung und Beschichtung ihres Werkstücks bieten wir Ihnen alles aus einer Hand. Schnell, sicher und entspannt.



Service

Darüber hinaus bieten wir unseren Kunden, neben der Standardfertigung für präzisions- und vorge-schliffenen Werkzeugstahl, einen 6-Seiten-Bearbeitungs-Schnellservice, ein Säge-Servicecenter und flexible Logistik Dienstleistungen. Ergänzt wird dieses Leistungsangebot durch unsere konzerneigene Wärmebehandlung und Oberflächenbeschichtung.





Wärmebehandlung

Die Vakuumhärterei in unserem modernen WBH-Center in Düsseldorf erfüllt die NADCA-Standards und ist ISO 9001 zertifiziert. Sie verfügt über eine hohe Kapazität und Öfen verschiedener Größen und ist damit sehr flexibel beim Härten und Anlassen. Mit einem maximalen Chargengewicht von 4.500 kg und einem Kühlgasdruck von bis zu 13 bar können auch große Werkzeuge, wie z.B. Druckgussformen, gehärtet werden.

Vakuumhärten ist der derzeit modernste Stand der Wärmebehandlungstechnik. Da unter Vakuumbedingungen keine Oxidation stattfindet, können saubere und blanke Werkzeugoberflächen erzeugt werden. Eine hohe Maßhaltigkeit und geringer Verzug werden durch die richtigen Prozessparameter, eine intelligente Chargierung und Kühlsysteme mit einer gezielten Stickstoffabschreckung erreicht.



Oberflächenbeschichtung

Die Fertigungskette komplettieren wir durch Hochleistungsbeschichtungen, die Ihrem Bauteil optimale physikalische Eigenschaften verleihen, ganz im Sinne eines optimalen Serviceangebotes: Alles aus einer Hand.





Netzwerk der Extraklasse

UDDEHOLM ist auf allen Kontinenten tätig. Deshalb können wir Sie mit qualitativ hochwertigem, schwedischem Werkzeugstahl versorgen und vor Ort betreuen – ganz gleich, wo Sie sich befinden. Wir sichern unsere Position als weltweit führender Anbieter von Werkzeugstählen.

Uddeholm
voestalpine High Performance Metals Deutschland GmbH
Hansaallee 32 I
40549 Düsseldorf
Tel.: +49 211 522-0
Fax: +49 211 522-1111
info@uddeholm.de

Die Angaben in diesem Flyer sind unverbindlich und gelten als nicht zugesagt; sie dienen vielmehr nur der allgemeinen Information. Diese Angaben sind nur dann verbindlich, wenn sie in einem mit uns abgeschlossenen Vertrag ausdrücklich zur Bedingung gemacht werden. Bei der Herstellung unserer Produkte werden keine gesundheits- oder ozonschädigenden Substanzen verwendet.