

Standing facilities

- | Drehen
- | **Läppen / Feinschleifen**
- | Schleifen
- | Honen
- | Räumen
- | Bohren / Schneiden / Senken
- | Teilereinigung / Verpackung
- | Entgraten + Verrunden

In-house production

- | Gegenringdichtungen
- | **Laufwerkdichtungen - Gleitringdichtungen**

Läppen / Feinschleifen

Beim Läppen / Feinschleifen gleiten die Werkzeuge und die zu bearbeitende Werkstückoberfläche aufeinander ab. Die Relativbewegung zwischen der Läppscheibe und dem Werkstück bewirkt, dass die Körner des Läppmittels eine Rollbewegung ausführen. Die Spitzen der Läppkörner drücken sich dabei in das Material des Werkstückes ein und induzieren dort Mikrorisse. Die Eindrücktiefe liegt im Bereich von 5 bis 10 % der größten Körner. Kleine Werkstoffpartikel brechen aus und führen in der Summe zu einem messbaren Materialabtrag.

Produktvorteile am Werkstück

- enge Maßtoleranzen (bis IT 1)
- hohe Oberflächengüten (bis 0,1)
- extreme Formgenauigkeiten

Vorteil beim Läppverfahren

- Fast alle Werkstücke werden ohne Einspannen bearbeitet.
- Vorrichtungen werden selten benötigt, da die zu bearbeitende Fläche auch gleichzeitig die Bezugsfläche darstellt.
- Selbst dünne und zerbrechliche Teile von weniger als 0,1 mm Dicke lassen sich feinstbearbeiten
- Auch bei Verbundwerkstoffen ist ein gleichmäßiger Abtrag gewährleistet
- Geläppte Flächen weisen keinen Spannungsverzug auf
- Geläppte gas- und flüssigkeitsdichte Trennflächen ersparen Dichtungsmaterial.

Losgrößen	Bis 500 Stück	Mustermengen und Kleinserien
	500 bis 50.000 Stück	Halbautomatisierte Produktionsverfahren
	Ab 50.000 Stück	Automatisierte Produktionsverfahren
Abmessungen	Durchmesser	Von 10 mm bis 200 mm
Toleranz	Oberfläche und maße	Im µm Bereich
Material	Schmiedestahl Sinterstahl Gusstahl Edelstahl	

Seite ausdrucken



Maschinenliste

