Spiegelglatte Oberflächen

Konstrukteure sollten das Glanzdrehen kennen

Die Oberflächenbeschaffenheit zu fertigender Teile bietet ganz neue Möglichkeiten des Designs. Konstrukteure und Produktentwickler können die Verfahren Glanzdrehen und Glanzfräsen nun in ihren Konzepten aufgreifen und neue Produkte derart gestalten, dass Form und Funktion vereint sind

→IN DER METALLISCHEN Oberflächentechnik gewinnt die Kombination aus ansprechendem und funktionellem Design an Bedeutung. Zusätzlich nehmen vielerorts Eigenschaften wie Haptik, Anti-Fingerprint und Easy-to-Clean einen zunehmend hohen Stellenwert ein. Auf den einschlägigen Zuliefermessen der jüngsten Zeit hat die Sundwiger Drehtechnik GmbH ihr entsprechendes Leistungsspektrum präsentiert. Spezialisiert auf komplexe Dreh- und Frästeile einschließlich der Oberflächenveredelung setzt das Unternehmen gezielt und prozesssicher Kundenanforderungen für die verschiedensten Werkstoffe um. Dabei kann es sich auch um Komplettbearbeitungen handeln – vom Designentwurf über den Prototypenbau und die Vorserie bis hin zur Systemmontage unter Einbeziehung einer ausgefeilten Qualitätssicherung.

Kundenanforderungen prozesssicher umsetzen

Unter dem Motto ›first solus‹ erzeugt Sundwiger gleichmäßig höchste Qualität bei Dekoroberflächen und technisch relevante Vorteile wie Haftungseigenschaften, Gleitfähigkeit oder Passgenauigkeit ohne Nachbearbeitung. Mittels Glanzdrehen und Glanzfräsen entstehen dekorative, geradezu perfekte Oberflächen (Bild). Der Fertigungsdienstleister ist in der Lage, Oberflächen aus Messing, Kupfer, Rotguss, Eco-Brass und Aluminium ohne sichtbare Drehspuren mit einer Rauhigkeit von $R_Z < 0{,}4$ µm herzustellen. Dabei werden auch komplexe Innen- und Außenkonturen unter Einhaltung kleinster Radien bis 0,1 mm realisiert. Definierte und stabile Konturenübergänge bis hin zur Scharfkantigkeit ermöglichen ein äußerst präzises, spaltfreies Zusammenfügen einzelner Bauteile. Darüber hinaus bietet das umweltfreundliche Glanzdrehen unter ande-

Wirkt perfekt: Mittels Glanzdrehen und Glanzfräsen erzeugte, dekorative Oberflächen

rem die Vorteile, dass keine Verunreinigungen, zum Beispiel durch Polierpasten, zustande kommen und eine merkliche Reduktion der Ausschusskosten bei der Oberflächenveredelung erzielt wird.

Aufwändige Kaschierungsmaßnahmen, um Material- oder Verarbeitungsfehler auf der Oberfläche zu kompensieren, entfallen somit. Unschlagbar ist ›first solus‹ laut Angaben des Anbieters auch als Basis für die Oberflächenveredelung bei schwierigen Konturen und höchstem Qualitätsanspruch. Hierbei kann es sich um Verchromung, PVD-Beschichtungen oder neuartige Spezialeffekte handeln, um zum Beispiel feinste Oberflächengrafiken als Designelemente, Kontrastierungen oder zur Tiefenwirkung zu erzielen. Auf diese Weise lassen sich Plagiate quasi ausschließen.

»Je hochwertiger die Endprodukte, desto sinnvoller ist der Einsatz des Glanzdrehens«

Dirk Graewe, geschäftsführender Gesellschafter von Sundwiger Drehtechnik

»Je hochwertiger die Endprodukte, desto sinnvoller der Einsatz des Glanzdrehens«, ist Dirk Graewe als geschäftsführender Gesellschafter von Sundwiger Drehtechnik überzeugt. Schließlich werde die Qualität der Endprodukte durch das Glanzdrehen und -fräsen deutlich gesteigert. »Unsere Kunden aus der Automobil- und Sanitärindustrie bestätigen diesen Zusammenhang. Sie sind gerade in diesem Verkaufssegment äußerst erfolgreich und nutzen durch die erzeugte Produktqualität entstandene Wettbewerbsvorteile«, so sein Hinweis. Weitere zufriedene Abnehmer seien in der Medizintechnik, in der Sanitärindustrie und in der Sensortechnik zufinden sowie in der Mess-, Regel- und Sicherheitstechnik. Nicht zuletzt gehören auch der Pumpenbau sowie der Maschinen- und Anlagenbau zu den Industriesektoren, die zunehmend von den Möglichkeiten des Glanzdrehens und -fräsens profitieren und entsprechend handeln. ■

INFO

Sundwiger Drehtechnik GmbH, Hemer
Tel. 02372 966-133
www.sundwiger.com

Alles zur Hand. Immer zur Hand.

ROTOR CLIP®

Mehr Infos unter:
Tel.: 06126 / 22 73 60
Fax: 06126 / 22 73 61 9
Email: rcgmbh@rotorclip.com
Online: www.rotorclip.com

Gefertigt unter ISO / TS 16949:2002 nach DIN - ZOLL - ANSI - JIS Norm.