

DREHTEILE

Vom Prototyp bis zur Serienreife!

Umeta ist Ihr Partner, wenn es um die Realisierung neuer Drehteil-Projekte geht. Vom ersten Entwicklungsschritt über die Erstbemusterung bis hin zur Serienreife stehen wir unseren Kunden jederzeit gern mit unserem Know-how zur Seite.

Die Fertigung individueller Sonderdrehteile in großen wie in kleinen Stückzahlen ist eine unserer Stärken. Zu unserem Maschinenpark zählen wir modernste CNC-gesteuerte Langdrehmaschinen und Revolverdrehmaschinen. Somit können wir auch komplexe Bearbeitungsvorgänge realisieren. Optional bieten wir Montageleistungen und die Fertigung ganzer Baugruppen an.

Neben Verschlussstopfen und Entlüftungsventilen, die im Rahmen der Drehteile zu unserem Standardprogramm gehören, zeigen wir Ihnen im Anschluss einige Beispiele für weitere Fertigungsmöglichkeiten.



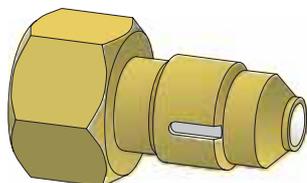
UMETA DREHTEILE IM ÜBERBLICK

- Fertigungslosgrößen ab 1 Stück
- Rohmaterialabmessung von \varnothing 3 mm bis \varnothing 42 mm
- Drehlängen bis 600 mm
- Verarbeitung aller zerspanbarer Werkstoffe in Drehqualität
- Hohe Fertigungsgenauigkeit komplexer Konturzüge (Toleranzfelder von 0,02 mm und einem Rz 1,0 μ m herstellbar)
- Axiales und Radiales Fräsen/Bohren bei der Drehbearbeitung von Stange
- Außermittiges Bohren bei axialer Bearbeitung
- Umfangreiche Vorder- und Rückseitenbearbeitung bei der Drehbearbeitung von der Stange
- Konturveränderung des Produktionsteils durch Programmierung der Parameter schnell und kostengünstig realisierbar

BEISPIELE FÜR BEARBEITUNGSMÖGLICHKEITEN

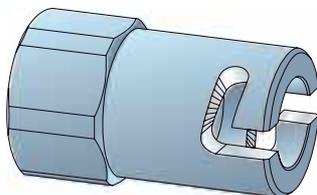
Kettenspanner

(Vorder-, Rückseitenbearbeitung, Entlüftungsnut)



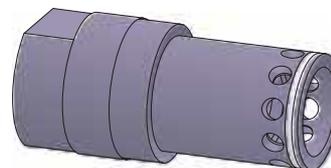
Bajonettoberteil

(Radialfräsung Mantelfläche)



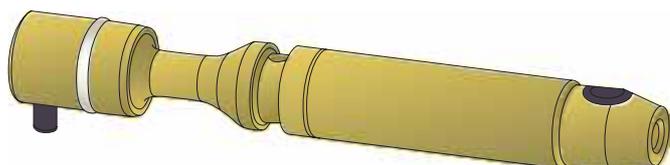
Gehäuse Spannhydraulik

(Radiale Stufenbohrung/Schlüsselfläche anbringen)



Spritzdüse

(Axial/Radial-Bearbeitung, Langdrehteil, Montage)



ENTLÜFTUNGSVENTILE

zur Entlüftung und Vermeidung eines unerwünschten Druckanstiegs sind standardmäßig aus Stahl, glanzverzinkt und passiviert sowie mit kegeligem Gewinde ausgestattet. Die nachfolgend aufgeführten Varianten stellen nur eine Auswahl der gängigsten Entlüftungsventile dar. Auf Wunsch fertigt UMETA für den individuellen Einsatz Entlüftungsventile auch in anderen Ausführungen, z. B. hinsichtlich

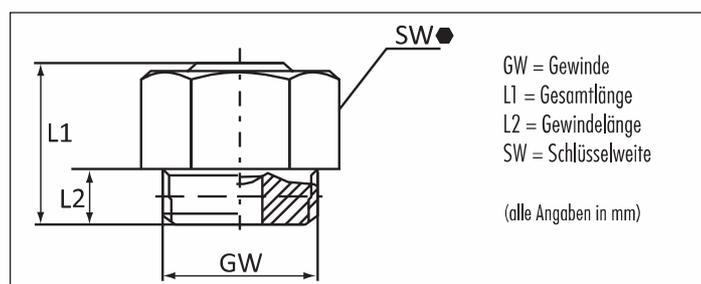
- Öffnungsdrücken
- Abmessungen
- Werkstoffen
- Gewindegrößen
- Gewindeformen (z. B. mit zylindrischem Gewinde)
- erweiterter Oberflächenbehandlung
- etc.



Entlüftungsventile



- für die Entlüftung von Getrieben
- zur Vermeidung unerwünschten Druckanstiegs bei Universalgelenken
- aus Stahl, glanzverzinkt und passiviert, mit kegeligem Gewinde
- weitere Ausführungen und Werkstoffe s. Tabelle bzw. auf Anfrage



GW		M 6 x 1,0			Artikel-Nr.:		
L1	L2	SW	Öffnungsdruck	Stahl	V2A	V4A	
11	7	7 mm/6kant	ca. 3 bar	5270020			
11	7	7 mm/6kant	ca. 8-12 bar	5270022			

GW		M 8 x 1,0			Artikel-Nr.:		
L1	L2	SW	Öffnungsdruck	Stahl	V2A	V4A	
11,6	6	11 mm/6kant	ca. 2,5 bar	5244082			

GW		M 10 x 1,0			Artikel-Nr.:		
L1	L2	SW	Öffnungsdruck	Stahl	V2A	V4A	
11,6	4	11 mm/6kant	ca. 2,5 bar	5244084	5244083	5244088	
11,6	6	11 mm/6kant	ca. 5 bar		*5244080		
11,6	6	11 mm/6kant	ca. 5 bar	5244085			
11,6	6	11 mm/6kant	ca. 7,5 bar	5244089			

GW		R 1/8, 1/8 - 28 BSP			Artikel-Nr.:		
L1	L2	SW	Öffnungsdruck	Stahl	V2A	V4A	
11,6	6	11 mm/6kant	ca. 2,5 bar	5800017			
11,6	6	11 mm/6kant	ca. 5 bar	5244086	5244087		

*mit BUNA Kugel

VERSCHLUSSSTOPFEN

zum nachträglichen Verschließen von Bohrungen sind standardmäßig aus Stahl, glanzverzinkt und passiviert sowie mit kegeligem Gewinde ausgestattet. Die nachfolgend aufgeführten Varianten stellen nur eine Auswahl der gängigsten Stopfen dar. Auf Wunsch fertigt UMETA für den individuellen Einsatz Verschlussstopfen auch in anderen

Ausführungen, z. B. hinsichtlich

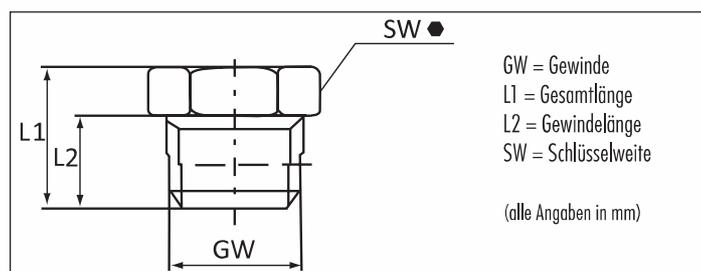
- Abmessungen
- Werkstoffen
- Gewindegrößen
- Gewindeformen (z. B. mit zylindrischem Gewinde)
- Längen
- etc.



Verschlussstopfen



- zum nachträglichen Verschließen von Bohrungen
- aus Stahl, glanzverzinkt und passiviert, mit kegeligem Gewinde
- weitere Ausführungen und Werkstoffe s. Tabelle bzw. auf Anfrage



GW		M 6 x 1,0		Artikel-Nr.:		
L1	L2	SW	Stahl	V2A	V4A	
8,5	5,5	7 mm/6kant	5180142			

GW		M 12 x 1,5		Artikel-Nr.:		
L1	L2	SW	Stahl	V2A	V4A	
12	8	14 mm/6kant	5581136			

GW		M 8 x 1,0		Artikel-Nr.:		
L1	L2	SW	Stahl	V2A	V4A	
8,5	5,5	9 mm/6kant	5180117			

GW		R 1/8, 1/8 - 28 BSP		Artikel-Nr.:		
L1	L2	SW	Stahl	V2A	V4A	
8,5	5,5	11 mm/6kant	5180122			

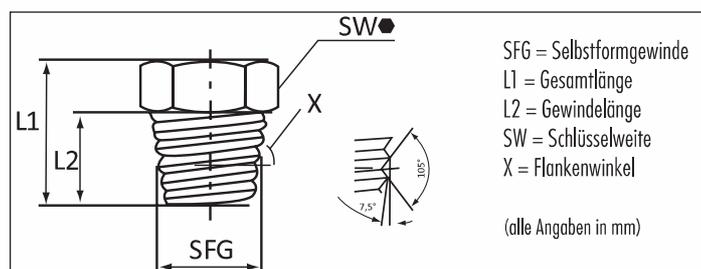
GW		M 10 x 1,0		Artikel-Nr.:		
L1	L2	SW	Stahl	V2A	V4A	
9	5,5	11 mm/6kant	5581133			
8	4,5	11 mm/6kant	5180125			

GW		1/4" - 28 UNF-2A		Artikel-Nr.:		
L1	L2	SW	Stahl	V2A	V4A	
8,5	5,5	7 mm/6kant	5180143			

Verschlussstopfen mit Selbstformgewinde



- zum nachträglichen Verschließen von Bohrungen
- aus Stahl, glanzverzinkt und nach DIN gehärtet (650 HV)
- zur optischen Unterscheidung gelb passiviert
- mit Selbstformgewinde



EINSATZBEREICH

Bei der Verwendung von UMETA Stopfen mit Selbstformgewinde (SFG) sparen Sie effektiv den Vorgang des Gewindeschneidens in der Aufnahmebohrung.

EINBAUHINWEISE

Durch die Gewindeform und den speziellen Härtegrad kann der Verschlussstopfen durch leichtes Einschlagen und Einschrauben in eine Aufnahmebohrung

ohne Gewinde eingebracht werden. Dabei formt sich das Gewinde spanlos sein Gegengewinde. Bei Bedarf kann der Stopfen später ausgeschraubt und durch Verschlusschrauben mit entsprechendem Normalgewinde ersetzt werden. Das exakte Kernlochmaß ist abhängig vom Material und muss in Einbauversuchen festgelegt werden. Ausschlaggebend ist jeweils die Festigkeit des Aufnahmematerials. Als Richtmaße für den Kernloch-Ø haben sich in der Praxis 0,4-0,5 mm unter Nennmaß bewährt.

SFG		S 6 x 1		Artikel-Nr.:		
L1	L2	SW	Stahl	nicht in anderen Werkstoffen möglich		
8,5	5,5	7 mm/6kant	5180146			

SFG		S 8 x 1		Artikel-Nr.:		
L1	L2	SW	Stahl	nicht in anderen Werkstoffen möglich		
8,5	5,5	9 mm/6kant	5180116			