

■ DREHTEILE

Vom Prototypen 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 z. B. 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, finden Sie im Anschluss einige Beispiele für weitere Fertigungsmöglichkeiten.



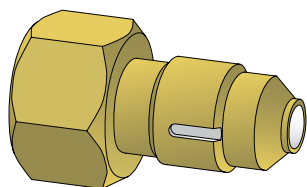
■ UMETA DREHTEILE IM ÜBERBLICK

- Fertigungslosgrößen ab 500 Stück
- Rohmaterialabmessung von \varnothing 3 mm bis \varnothing 42 mm
- Drehlängen von 2 mm bis 200 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

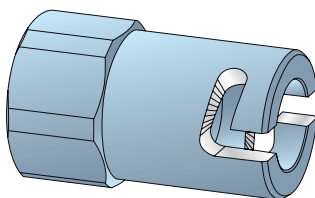
Kettenspanner M 16 x 1,5

(Vorder-, Rückseitenbearbeitung, Entlüftungsnut)



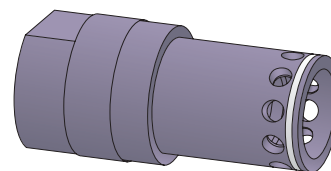
Bajonettoberteil

(Radialfräsung Mantelfläche)



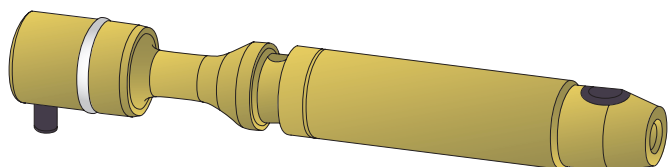
Gehäuse Spannhraulik

(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 konischem 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

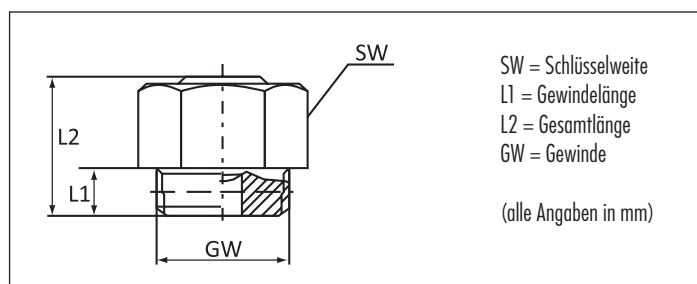
- Öffnungsdrücken
- Abmessungen
- Werkstoffen
- Gewindegrößen
- Gewindeformen (z. B. mit zylindrischem Gewinde)
- erweiterter Oberflächenbehandlung
- etc.



Entlüftungsventile



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



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

SW 11		Öffnungsdruck	Gewinde	Artikel-Nr.:		
L1	L2			Stahl	V2A	V4A
6	11,6	ca. 2,5 bar	M 8 x 1,0	5244082		
4	11,6	ca. 2,5 bar	M 10 x 1,0	5244084	5244083	5244088
6	11,6	ca. 2,5 bar	R 1/8, 1/8 - 28 BSP	5800017		

SW 11		Öffnungsdruck	Gewinde	Artikel-Nr.:		
L1	L2			Stahl	V2A	V4A
6	11,6 *	ca. 5 bar	M 10 x 1,0		5244080	
6	11,6	ca. 5 bar	M 10 x 1,0		5244085	
6	11,6	ca. 5 bar	R 1/8, 1/8 - 28 BSP	5244086	5244087	
6	11,6	ca. 7,5 bar	M 10 x 1		5244089	

* mit BUNA Kugel

UMETA products are available from
MARYLAND METRICS
P.O. Box 261 Owings Mills, MD 21117 USA
ph: (410)358-3130 (800)638-1830 fx: (410)358-3142 (800)872-9329
web: <http://mdmetric.com> email: sales@mdmetric.com
RFQ form: <http://mdmetric.com/rfq.htm>

■ VERSCHLUSSSTOPFEN

zum nachträglichen Verschließen von Bohrungen sind standardmäßig aus Stahl, glanzverzinkt und passiviert sowie mit konischem 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

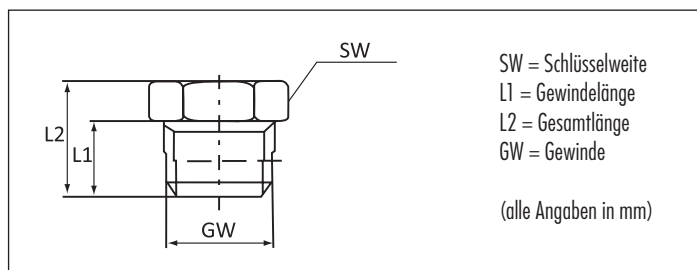
- Abmessungen
- Werkstoffen
- Gewindegrößen
- Gewindeformen (z. B. mit zylindrischem Gewinde)
- verschiedenen Längen
- etc.



Verschlussstopfen



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



SW 7			Artikel-Nr.:
L1	L2	Gewinde	Stahl
5,5	8,5	M 6 x 1,0	5180142
5,5	8,5	1/4" UNF	5180143

SW 9			Artikel-Nr.:
L1	L2	Gewinde	Stahl
5,5	8,5	M 8 x 1	5180117

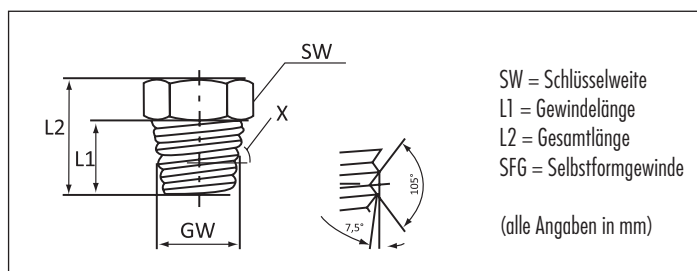
SW 11			Artikel-Nr.:
L1	L2	Gewinde	Stahl
5,5	8,5	R 1/8, 1/8 - 28 BSP	5180122
5,5	8,5	M 10 x 1,0	5180123
4,5	8	M 10 x 1,0, zyl.	5180125

SW 14			Artikel-Nr.:
L1	L2	Gewinde	Stahl
8	12	M 12 x 1,5	5581136

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 sparen Sie effektiv den Vorgang des Gewindeschneidens in der Aufnahmebohrung.

EINBAUHINWEISE

Durch die Gewindeform und den speziellen Härtegrad von 650 HV kann der UMETA-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 Standardstopfen 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.

SW 7			Artikel-Nr.:
L1	L2	Gewinde SFG	Stahl
5,5	8,5	S 6 x 1	5180146

SW 9			Artikel-Nr.:
L1	L2	Gewinde SFG	Stahl
5,5	8,5	S 8 x 1	5180116