

ENTWICKLUNG

PRODUKTION

VERTRIEB

DIE KUNST METALL ZU FORMEN



INHALT

04

WARMUMFORMUNG

05

CNC PRODUKTION

06

QUALITÄTSSICHERUNG

07 - 10

SONDERSCHRAUBEN

11 - 15

DREH-/FRÄSTEILE

16

SCHMIEDETEILE
MECHANISCH NACHGE-
ARBEITET

17 - 18

WEITERE
DIENSTLEISTUNGEN
KALTFLIESSPRESSTEILE

19

WEITERE
DIENSTLEISTUNGEN



DIE KUNST METALL ZU FORMEN

ENTWICKLUNG

PRODUKTION

VERTRIEB



Entwicklung

Als innovatives Unternehmen entwickeln wir in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden und erfahrenen Kooperationspartnern individuelle Dreh- und Frästeile sowie Sonderschrauben nach Zeichnung. Unser Qualitätsmanagement sichert dabei die Einhaltung von Normen und Spezifikationen.

Produktion

Die integrierten Produktionsprozesse unserer Kooperationspartner sind in ihrer technischen Präzision sowohl betriebswirtschaftlich effizient als auch material- und umweltschonend. Unsere Hauptaufgabe sehen wir in der Erarbeitung von Wettbewerbsvorteilen für unseren Kunden durch technische Innovationen und eine schnelle Fertigung.

Vertrieb

Unsere werkstoff- sowie verfahrenstechnische Expertise wird von unseren Kunden besonders geschätzt. Unsere Unternehmensphilosophie ist durch flache Hierarchien und offene Kommunikation geprägt. Somit können wir praktikable Lösungen schnell und unbürokratisch schaffen.

WARMUMFORMUNG

Sonderschrauben und Gesenkschmiedeteile bis 30 kg werden warm umgeformt. Die Bauteile werden je nach Anforderung mechanisch bearbeitet, vergütet, beschichtet, und kompl. einbaufertig ausgeliefert.

Sonder- und Standard-Schrauben bis M64 und einer max. Länge 500 mm.

DIN 261, 609, 610, 912, 931, 933, 960, 961, 6912, 7991

Festigkeitsklassen:

3.6 / 4.6 / 4.8 / 5.6 / 5.8 / 6.8 / 8.8 / 9.8 / 10.9 / 12.9

2 x 40 t Exzenterpressen

2 x 80 t Exzenterpresse

1 x 60 t Friktionspresse

2 x 120 t Friktionspresse

3 x 150 t Friktionspresse

1 x 400 t Friktionspresse

1 x 3500 t Maxipresse

1 x 5000 t Maxipresse

3 x Gewindewalzmaschinen



CNC PRODUKTION

Als Zulieferer des deutschen Maschinenbaus stellen wir uns hohe Ansprüche an Präzision und Verlässlichkeit. Unsere Stärken sind mittelgroße Serien bei Bauteilen mit Kniff.



CNC-Drehen

Stangenlader: $\leq \varnothing 42$ mm
Einlegeteile: $\leq \varnothing 750$ mm, mit
Angetriebenen Werkzeugen u.
C-Achse

CNC-Fräsen

Horizontal: = 1050x1050 mm mit
Wechsetisch, 80 Werkzeuge
Vertikal: $\leq 1500 \times 800 \times 708$ mm

CNC-Schleifen

$\leq \varnothing 150$ mm

Werkstoffe:

Automatenstähle
Einsatzstähle, Vergütungsstähle
Edelstähle in diversen Sorten
Aluminium und
Sonderlegierungen
Messing, Bronze, Kupfer
Kunststoffe z.B. POM (Delrin),
PTFE (Teflon)



QUALITÄTSSICHERUNG

Qualität wird bei uns GROSS geschrieben

Entsprechend den mit unseren Partnern getroffenen Qualitätsvereinbarungen werden umfangreiche Material und Maßkontrollen durchgeführt.

Zu den Standardprüfungen zählen neben der Gewindelehrenhaltigkeit die Härteprüfung an allen vergüteten Bauteilen und Detailmessungen der Geometrie.

Exakte Dokumentationen und Archivierungen der Prüfergebnisse runden zusammen mit Rückverfolgbarkeit der Produkte unser QS-System ab.

Unsere Anstrengungen zielen auf eine möglichst umfassende und rasche Verwirklichung von TQM (Total Quality Management) für alle **PATTBERG**-Bereiche und **PATTBERG**-Mitarbeiter. Dafür stehen unsere Grundsätze der Unternehmenspolitik und unsere Grundsätze der Qualitätspolitik.

Die Vermeidung von Fehlern („0-Fehler-Philosophie“) und der kontinuierliche Verbesserungsprozess von Verfahren, Abläufen, Produkten und Dienstleistungen ist allen **PATTBERG**-Mitarbeitern Verpflichtung.



06

Pattberg Maschinenbauteile

Vision Kestrel Elite

Beim Aufrichtverfahren sind komplexe Teile, Oberflächen und Konturen wie Radien, Winkel etc. per Mikroskopauflösung messbar.



Mitutoyo PJ-A3000

Profil- und Messprojektor mit Kantensensor und 2D-Datenverarbeitungseinheit. Geometriemessungen wie Radien, Fasen, Winkel, Abstände etc. sind bei einer Messunsicherheit von 2µm messbar.



SONDERSCHRAUBEN



Excenterschrauben M24

Abreisschrauben M24



Abreisschrauben M24



M12/SW60 12.9



SONDERSCHRAUBEN



Zwölfkantpassschraube M20



Girlandenbolzen M20



Zwölfkantmutter M20



Passschraube M30

SONDERSCHRAUBEN

PATTBERG
MASCHINENBAUTEILE



M16x1,5x100



Dehnschaftschraube M24



Bundschraube M16



Dehnschaftschraube M14x15

SONDERSCHRAUBEN

Einstellschraube M14



M10 mit Nase



Senkschraube M14



Treppenkopfschraube M27



DREH-/FRÄSTEILE



Einstellschraube M30x1,5



Verstellerschraube Tr80x6



Tellerschraube Tr80x6 Ø 200mm

Verschlußbolzen Tr80x6



DREH-/FRÄSTEILE

PATTBERG
MASCHINENBAUTEILE



Rändelbuchse

Flanschnabe Ø 200 mm



Gleitbuchse mit Nut

Welle verzahnt



DREH-/FRÄSTEILE



Druckplatte

Sperrscheibe



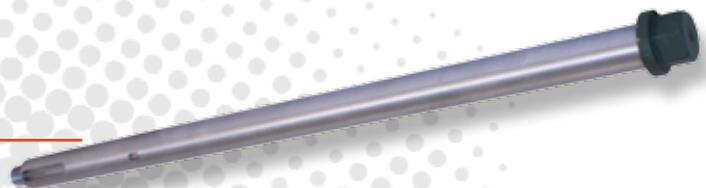
Verchromte Scheibe

Schaltbuchse



Einstellwelle

Passbolzen M20x330



DREH-/FRÄSTEILE



Führung Messing



Sicherungsmutter



M60x2



Lüftungsbolzen



Bolzen 12x80

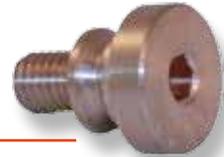


Rändelbuchse

DREH-/FRÄSTEILE



Rändelhülse



Bronze Schraube



M8x50



Stern M12



Achse M5



Verschluss M6

SCHMIEDETEILE MECHANISCH NACHGEARBEITET



Rohteil Automotive



Fertigteil



Rohteil Federsysteme

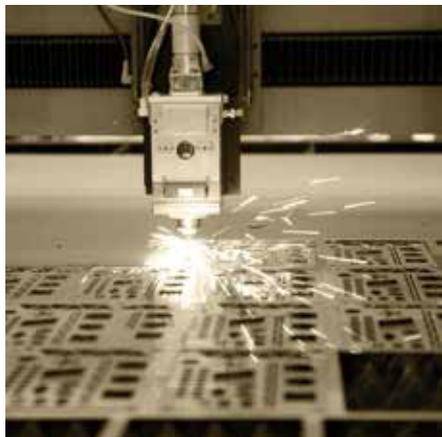


Fertigteil

WEITERE DIENSTLEISTUNGEN KALTFLIESSPRESSTEILE

PATTBERG
MASCHINENBAUTEILE





Unsere Kernkompetenz ist die spanabhebende Bearbeitung, CNC-Drehen/-Fräsen in allen Ausführungen und Werkstoffen. Darüber hinaus werden Schmiedeteile aus unserem Werk II und Gussteile aus externen Werken mechanisch nachgearbeitet.

Um unser Produktportfolio abzurunden und die stetige Kundenzufriedenheit zu gewährleisten, führen wir außerdem externe Arbeiten durch. Hierbei werden je nach Anforderung externe Produktionsprozesse bei ausgewählten Partnerunternehmen ausgelagert und durch unsere QS überwacht.

Externe Arbeiten

Kaltfließpressteile

Gießen:

Grauguss, Eisenguss, Feinguss, Druckguss, Sphäroguss, Aluguss

Stanzen:

Stanz und Tiefziehteile nach Zeichnung, Biegeteile, Tellerfedern nach Zeichnung oder nach DIN 2093

Komplette Baugruppen:

Schweißteile nach Zeichnung, Montageteile

Erodieren:

Senkerodieren, Drahterodieren

Härten, thermochemischen und partiellen Verfahren:

Induktivhärten, Vergüten, Einsatzhärten, Aufkohlen, Nitrieren, Carbonitrieren

Oberflächenkorrosionsschutzsysteme, Gestell- und Trommelware:

Zinklamellenüberzüge, galv. Cr-VI-freie Zink-Überzüge, Cr-VI-freie Passivierungen, Chromatierungen, Zinkphosphatierungen, Feuerverzinkung

Stanzteil



Teller Federn



ENTWICKLUNG

PRODUKTION

VERTRIEB

EIN STARKER PARTNER

Vielen Dank für Ihre
Aufmerksamkeit. Bei Fragen
und Anregungen stehen wir
Ihnen gerne zur Verfügung.
Wir freuen uns schon auf
Ihre Anfragen!

PATTBERG Maschinenbauteile
GmbH Co. KG

Wohlfahrtstr. 125
D-44799 Bochum

Tel.: +49 (0) 234 - 58 88 79 - 0
Fax: +49 (0) 234 - 58 88 79 - 29

Email: info@pattberg-mbt.de
Web: www.pattberg-mbt.de

