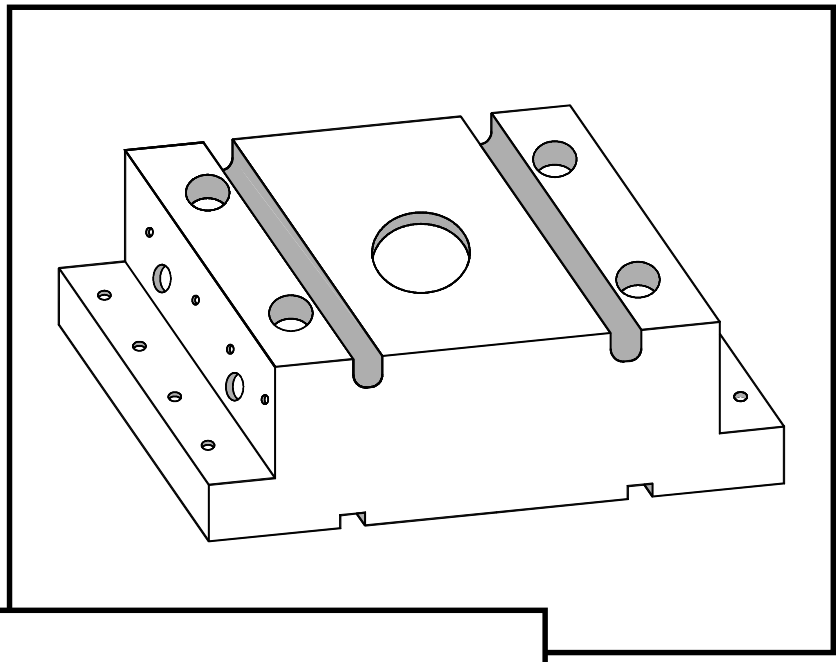
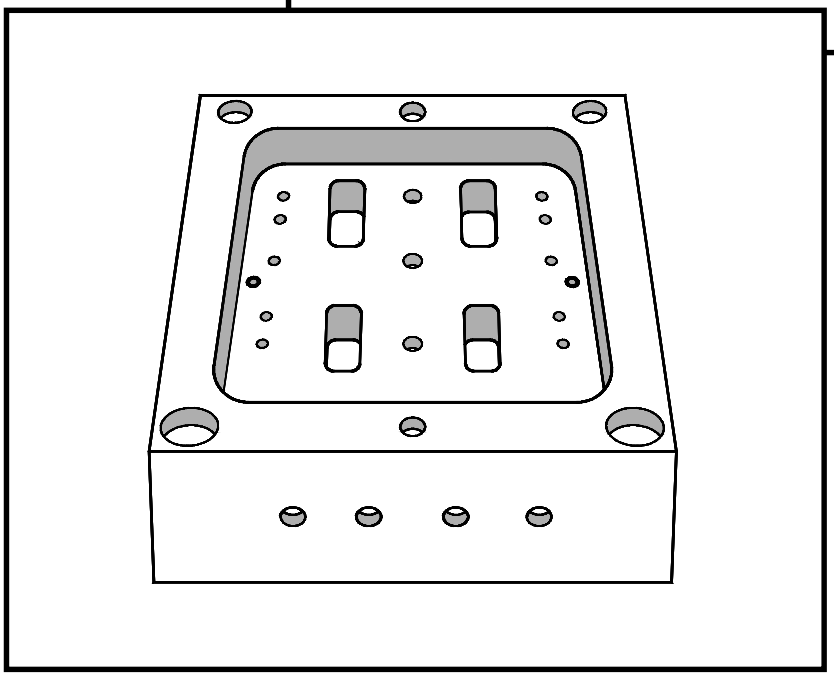
JASCHKE WERKZEUGNORMALIEN

Service - Arbeiten für den Werkzeug- Formen- Vorrichtungs- und Maschinenbau in Stahl und Aluminium

NORMALIEN

SUSTAN





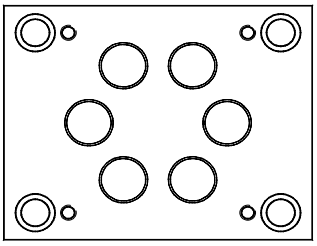
S 2008 02

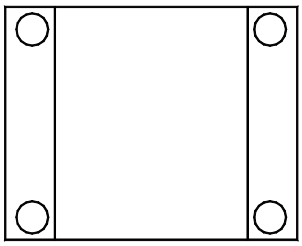
JASCHKE Werkzeugnormalien GmbH Industriestraße 21 63150 Heusenstamm

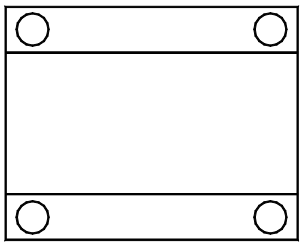
Tel.: *06104/7805-0* **Fax:** *06104/7805-55* **http:**//www.jaschke-sustan.de **email:** info@jaschke-sustan.de

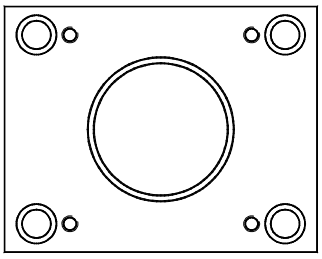
Aufnahmeplatten für Form- und Stanzgestelle nach Kundenzeichnung in Stahl und Aluminium

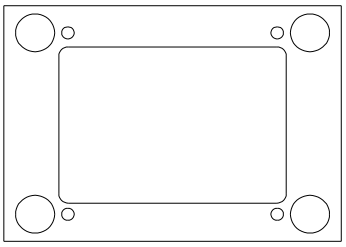
Bitte fragen Sie auch den kompletten Form-
und Stanzaufbau, versäult und verschraubt an.
Wir fertigen für Sie ab Größe 2030 (196 mm x 296 mm)
bis 80100 (796 mm x 996 mm) und darüber nach Ihren Angaben.

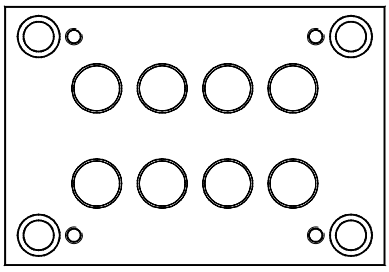






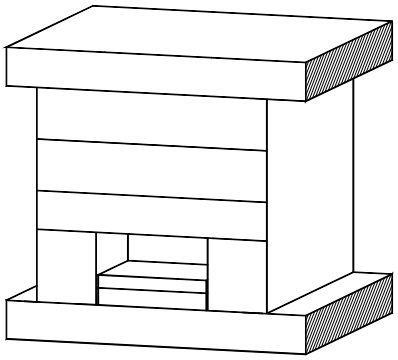


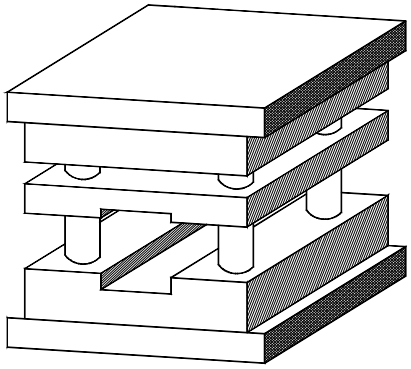


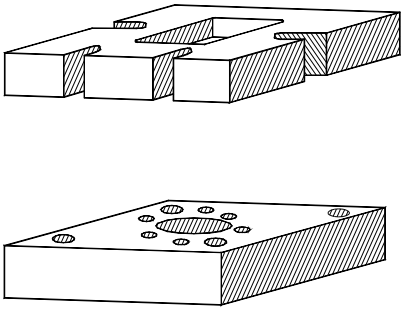


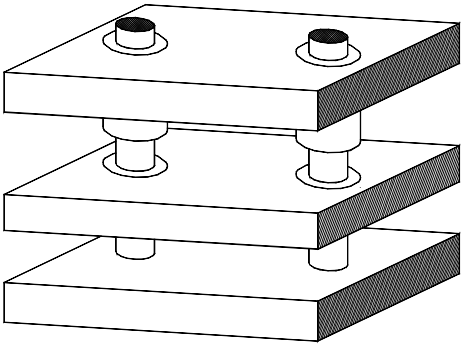
. . . und das können wir zusätzlich für Sie ausführen

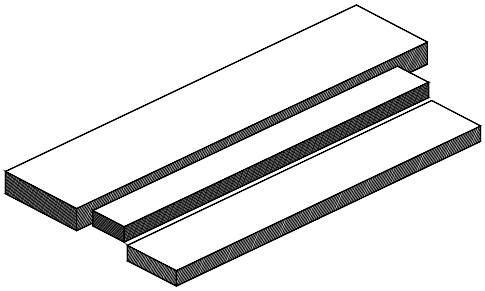
- Formgestelle in Sonderausführung
- Stanzgestelle nach **Ihren Angaben**
- Platten in Sonderausführungen
- Führungselemente in Sonderausführung
- Formaufnahmebohrungen
- Ausfräsungen
- Durchbrüche
- Formplatten in Aluminium
- Drehteile nach Kundenzeichnung einschließlich härten und schleifen







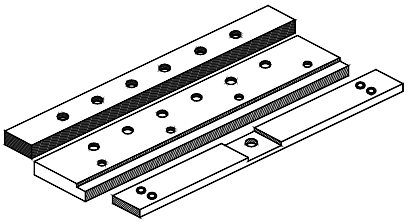




Präzisions- Barren

- gefräste und geschliffene Ausführung
  Werkstoff 1.0570 , 1.1730 in Standardlänge 1100 mm
  Werkstoff 1.2312 , 1.2767 in Standardlänge 1000 mm

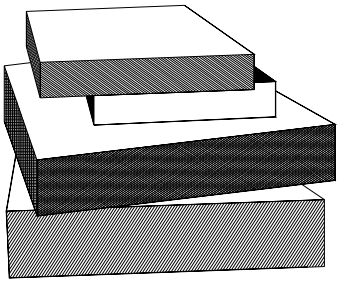
Sonderabmessungen und Werkstoffe bis 3000 mm lang auf Anfrage



Gehärtete Stahlleisten

Sonderleisten nach Kundenwunsch

Präzisions- und Flachaluminium

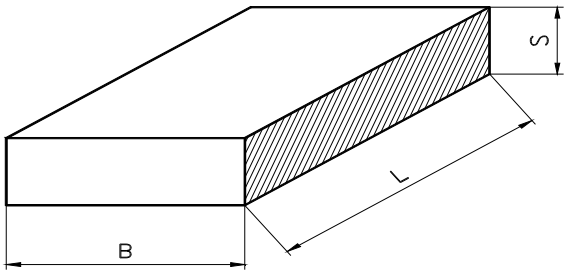


- gefräste und geschliffene Ausführung
  Lagerabmessungen 1000 und 1500 mm lang
  Sonderabmessungen bis 3000 x 1200 x 300 mm
  auf Anfrage

Präzisions-Platten

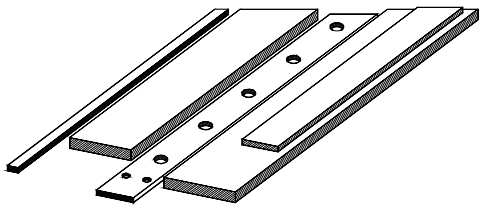
- allseitig geschliffene / feinstgefräste Platten für
  Stanzwerkzeuge , Vorrichtungen , Formen
  aus **Stahl** und **Aluminium**

Bearbeitung P-Platten



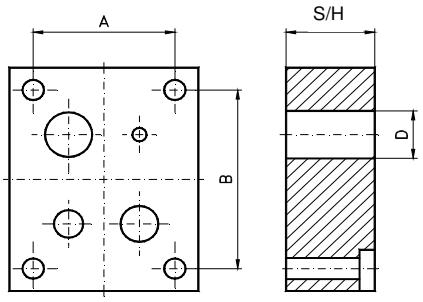
- alle Stahlqualitäten
  max. Länge L 3000 mm
  max. Breite B 1200 mm
  max. Höhe S 700 mm

  Ausführung :
  Planflächen geschliffen / feinstgefräst
  Stirnflächen feinstgefräst
  Außenflächen auch in gebrannter Ausführung



Flachschleifen

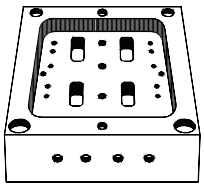
- Umfangschliff
  Länge x Breite x Höhe 1000 x 600 x 700 mm
- Segmentschliff
  Länge x Breite x Höhe 3000 x 1200 x 800 mm



Aufnahmebohrungen

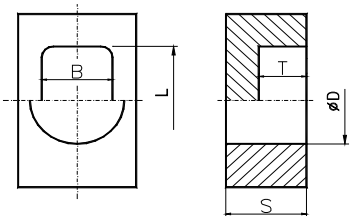
- System- und Aufnahmnebohrungen

Bohrungsdurchmesser D min. 8 mm	max. 160 mm
Achsabstand A	max. 1000 mm
Achsabstand B	max. 2900 mm
Plattendicke S	max. 300 mm
Arbeitshöhe H	max. 700 mm



Kühlbohrungen

Durchmesser	max. 3-30 mm
Tiefe	max. 1200 mm
Stückgewicht	max. 1000 mm



Ausfräsungen

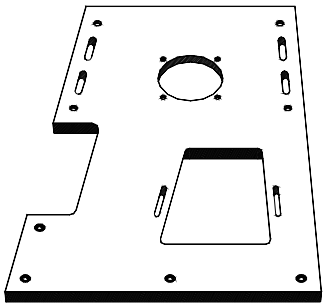
- Rechteckige Ausfräsungen, Durchbrüche und Bohrungen

  max. L x B 2000 mm x 1000 mm

  max. Tiefe T 300 mm
- Circularausfräsungen

  max. Durchmesser D 800 mm

  max. Plattendicke S 300 mm

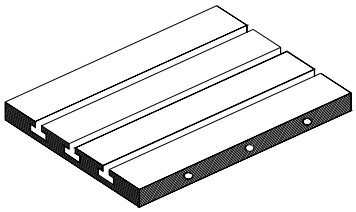


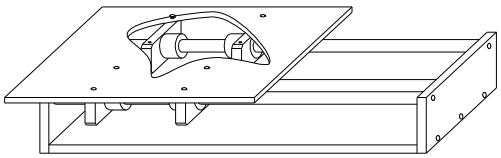
Montagefertige Platten für den Maschinenbau

- einbaufertige **Stahl**- und **Aluminiumplatten** nach Ihren Zeichnungen oder gemeinsamer Entwicklung
- max. Abmessung 3000 x 1200 x 300 mm
- Einzel- und Serienfertigung
- Bearbeitungsmöglichkeiten :

  Sägen , Brennen , Glühen , Fräsen , Schleifen

  Spanende Bearbeitung auf **CNC**-Bearbeitungszentrum
- Moderne Prüfmethoden





Sonderbauteile

- Schweißgestelle
- Aufspanntische (einschließlich Lackierarbeiten)
- Schiebetische

  nach Ihren Vorgaben

  (mit Normteilen aus unserem Katalog)

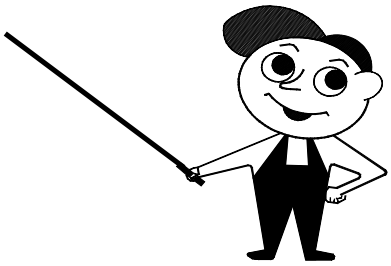
Datenübertragung erfolgt über folgende Formate : DXF , DWG
SAT , 3DS , IGES und alle gängigen CAD - Formate

JASCHKE Werkzeugnormalien GmbH Industriestraße 21 63150 Heusenstamm

Tel.: *06104/7805-0* **Fax:** *06104/7805-55* **http:**//www.jaschke-sustan.de **email:** info@jaschke-sustan.de

Sonderfertigung von Drehteilen

gehärtet und geschliffen
Präzisionsausführung nach Kundenzeichnung



WIR FERTIGEN FÜR SIE AUF MODERNEN CNC - DREHMASCHINEN
RUNDTEILE IN ALLEN MATERIALQUALITÄTEN NACH IHREN ANGABEN

JASCHKE Werkzeugnormalien GmbH Industriestraße 21 63150 Heusenstamm
Tel.: *06104/7805-0* **Fax:** *06104/7805-55* **http:**//www.jaschke-sustan.de **email:** info@jaschke-sustan.de

HART - COAT

Oberflächenschutz für Aluminiumwerkstoffe

Was ist Hart-Coat

Hart-Coat, kurz HC genannt, ist eine hartanodische Oxidation, die Aluminiumwerkstoffe vor Verschleiß und Korrosion mit einer harten keramikähnlichen Schicht schützt.

Wie entstehen Hart - Coat - Schichten

Hart-Coat Schichten werden durch anodische Oxidation in einem gekühlten Säureelektrolyten spezieller Zusammensetzung gebildet, mit Hilfe von elektrischem Strom wandelt sich der Grundwerkstoff an seiner Oberfläche in eine schützende und vielseitig funktionell wirkende Aluminiumoxidschicht um.

Wo kann Hart-Coat eingesetzt werden

Grundwerkstoffe :
Es lassen sich nahezu alle technisch interessanten Aluminium-Druckgußlegierungen sowie andere Guß- und Knetlegierungen mit Hart-Coat veredeln.

Anforderungen und Einsatzgebiete :
Hart-Coat-Schichten haben eine sehr gute Haftung auf dem Grundwerkstoff. Überall da, wo für Aluminiumwerkstoffe Korrosionsschutz, Verschleißbeständigkeit, Gleitverhalten, Maßhaltigkeit oder Isolation erforderlich ist, kann diese Oberflächenveredlung eingesetzt werden.
Die Hart-Coat-Beschichtung für Aluminium wird in vielen technischen Bereichen angewendet in denen besondere Anforderungen an den Werkstoff gestellt werden, wie z.B. in der Automobilindustrie, im Maschinenbau, Lebensmittelindustrie, Haushaltgeräteindustrie u.s.w.

Wo setzen wir Hart-Coat-Beschichtungen ein

Wartungsfreie HALCO-Gleitführungsbuchsen T 7298

Die aus hochfesten Aluminium (3.4365) hergestellten Buchsen haben eine Obeflächenhärte von ~1400 HV und zeichnen sich durch das Mikroporengefüge aus, welches durch das starke Kapillarverhalten Öl aufsaugt und im Gefüge fest einlagert. Die coatierte Oberfläche in der Stärke von ca. 0,05mm hat eine hohe Temperaturbeständigkeit. Dadurch entsteht eine thermische Trennung zwischen Säule und Buchse.
Durch die hohe Oberflächenhärte sind die Buchsen für hohe Hubzahlen bis 1000 Hub/min einsetzbar.

Zum Beispiel :

Formplatteneinsätze, Tischplatten, Gleitplatten, Gleitleisten