

Adapterbearbeitung

Als Ihr Kompetenzpartner für Automatisierungslösungen richten wir ein besonderes Augenmerk auf Verbindungen zwischen Armatur und Antrieb, die spezifische Anforderungen erfüllen müssen. Trotz Fortschreiten der Schnittstellenstandardisierung kommt es nicht nur bei Ersatzbeschaffungen vor, dass Kompatibilität durch Sonderlösungen geschaffen werden muss. Mit unserem flexiblen Maschinenpark und unserer Erfahrung sind wir in der Lage Ihnen eine individuelle, qualitativ hochwertige und termingerechte Lösung für Ihre Automatisierung anzubieten.

Armaturensseitige Fertigung von Adapterrohlingen

Nutfräsung:

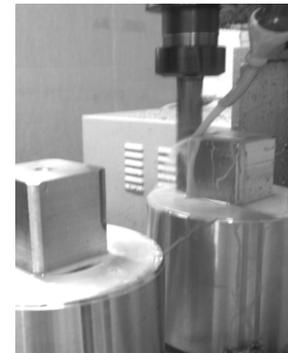
EBNADR1/1-10	ADR9-17 (1-10 Stück)
EBNADR1/11-24	ADR9-17 (11-24 Stück)
EBNADR2/1-10	ADR20-27 (1-10 Stück)
EBNADR2/11-24	ADR20-27 (11-24 Stück)
EBNADR2/AB 25	ADR20-27 (ab 25 Stück)
EBNADR3/1-10	ADR36+46 (1-10 Stück)
EBNADR3/11-24	ADR36+46 (11-24 Stück)
EBNADR4/1-10	Material Durchmesser 71mm-100mm



Adapter - armaturensseitig bearbeitet

Taschenfräsung:

EBTADR1/1-10	ADR9-17 (1-10 Stück)
EBTADR1/11-24	ADR9-17 (11-24 Stück)
EBTADR2/1-10	ADR20-27 (1-10 Stück)
EBTADR2/11-24	ADR20-27 (11-24 Stück)
EBTADR2/AB 25	ADR20-27 (ab 25 Stück)
EBTADR3/1-10	ADR36+46 (1-10 Stück)
EBTADR3/11-24	ADR36+46 (11-24 Stück)
EBTADR4/1-10	Material Durchmesser 71mm-100mm



Adapter
antriebsseitige Bearbeitung

Herstellung einer Passbohrung und einbringen einer Passnut in das Sackloch, incl. seitl. Bohrung (Freistich auf Anfrage).

ZESTD	Abrechnung nach Zeitaufwand, abhängig von der Nutbreite, Durchmesser und Bohrungstiefe
--------------	--

Adapter antriebsseitig als Welle mit Zweiflach herstellen

EBWADR1/1-10	ADR9-17 (1-10 Stück)
EBWADR1/11-24	ADR9-17 (11-24 Stück)
EBWADR2/1-10	ADR20-27 (1-10 Stück)
EBWADR2/11-24	ADR20-27 (11-24 Stück)
EBWADR2/AB 25	ADR20-27 (ab 25 Stück)
EBWADR3/1-10	ADR36+46 (1-10 Stück)
EBWADR3/11-24	ADR36+46 (11-24 Stück)
EBWADR4/1-10	Material Durchmesser 71mm-100mm



Sonderformen

Herstellung einer Passwelle und einfräsen einer Wellennut

(Lieferung der Passfedern auf Anfrage möglich, Form AB aus C45).

ZESTD	Abrechnung nach Zeitaufwand, abhängig von der Nutbreite, Wellenlänge und Durchmesser
--------------	--