



■ ШТАМПОВАННЫЕ ДЕТАЛИ



На основе чертежей мы также производим штампованные детали различной формы и размеров мелкими сериями. Штампы и приспособления мы создаём и выпускаем на нашем собственном инструментальном производстве. Разумеется, мы поставляем наши продукты также с предварительной и окончательной обработкой. Мы работаем со всеми ходовыми материалами в соответствии с техническими условиями наших заказчиков.

Материалы и сорта стали

- Углеродистые стали
- Стандартная конструкционная сталь
- Нержавеющая конструкционная сталь
- Включая высоколегированные инструментальные стали и специальные сплавы
- Аустенитная высокомарганцовистая сталь



Технические условия заказчика и предпосылки для работы

- Данные САПР, чертёж (предварительный и окончательный), технические условия на поставку, свод правил, рисунки, образец



Ковочные машины

- Винтовой пресс 630 т
- Винтовой пресс 270 т

Вес отдельного элемента

Вес отдельных элементов до 50 кг

Инструментальное производство

Штампы и приспособления производятся на собственном инструментальном производстве

Термообработка

В распоряжении имеются все традиционные методы: аустенизация, термическая обработка, закалка на мартенсит и индуктивная закалка, нормализация и отжиг.

Обработка

Обработка деталей проводится в случае необходимости.



FRIESISCHE VERSCHLEISSTECHNIK GmbH & Co. KG

Am Industriepark 16 · 26670 Uplengen · Tel.: +49 4956 4067-0 · Fax: +49 4956 4067-19 · info@fvt-gmbh.de



■ ШТАМПОВАННЫЕ ДЕТАЛИ



На основе чертежей мы также производим штампованные детали различной формы и размеров мелкими сериями. Штампы и приспособления мы создаём и выпускаем на нашем собственном инструментальном производстве. Разумеется, мы поставляем наши продукты также с предварительной и окончательной обработкой. Мы работаем со всеми ходовыми материалами в соответствии с техническими условиями наших заказчиков.

Материалы и сорта стали

- Углеродистые стали
- Стандартная конструкционная сталь
- Нержавеющая конструкционная сталь
- Включая высоколегированные инструментальные стали и специальные сплавы
- Аустенитная высокомарганцовистая сталь



Технические условия заказчика и предпосылки для работы

- Данные САПР, чертёж (предварительный и окончательный), технические условия на поставку, свод правил, рисунки, образец



Ковочные машины

- Винтовой пресс 630 т
- Винтовой пресс 270 т

Вес отдельного элемента

Вес отдельных элементов до 50 кг

Инструментальное производство

Штампы и приспособления производятся на собственном инструментальном производстве

Термообработка

В распоряжении имеются все традиционные методы: аустенизация, термическая обработка, закалка на мартенсит и индуктивная закалка, нормализация и отжиг.

Обработка

Обработка деталей проводится в случае необходимости.



FRIESISCHE VERSCHLEISSTECHNIK GmbH & Co. KG

Am Industriepark 16 · 26670 Uplengen · Tel.: +49 4956 4067-0 · Fax: +49 4956 4067-19 · info@fvt-gmbh.de