

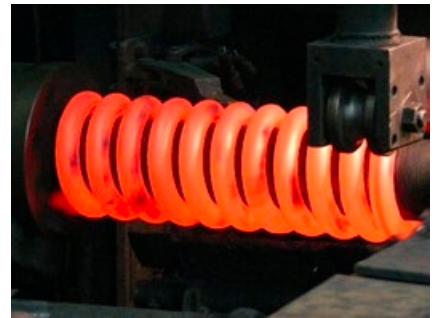
INDUSTRIELLE ANWENDUNGEN

Als einer der führenden Hersteller von Federn bietet AXTONE maßgeschneiderte Produkte für Ventile, Stellantriebe, Steinbrecher, Vibrationsortieranlagen, Fahrzeugfederungen, die Bergbauindustrie, Baumaschinen, Stromerzeugungsanlagen, Rohrhalterungssysteme, Landmaschinen, Systeme zur Schwingungsisolierung, Schienenfahrzeuge und Spielplatzausrüstung.

Wir sind Spezialist für warmgeformte Federn mit **Stabdurchmessern von 14 mm bis zu 80 mm.**

Der Einsatz von **gerichteten und polierten Stäben aus Blankstahl** als Ausgangsmaterial gewährt uns ein Alleinstellungsmerkmal auf dem Markt. Dank dieser Technologie können wir Oberflächenfehler bereits zu Beginn unseres Herstellungsverfahrens ausschließen.

Wir können **Federn mit einem Durchmesser von bis zu 450 mm und Federstäbe bis zu einer Länge von 11,5 m fertigen.**



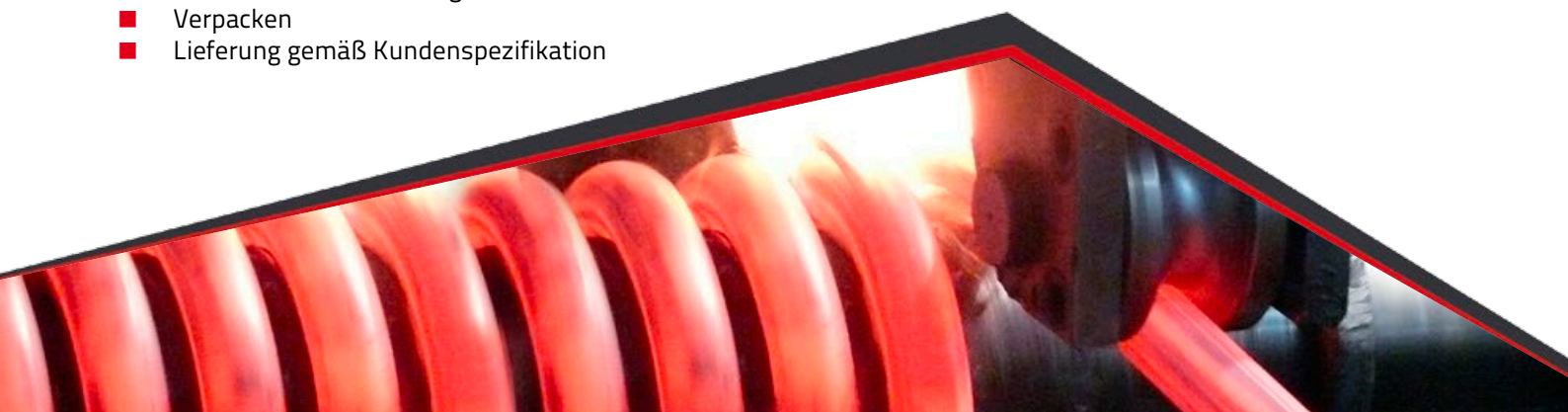
HAUPTARTEN VON STAHL, DIE WIR BEI UNSERER PRODUKTION EINSETZEN:

- 51CrV4
- 52CrMoV4
- 61SiCr7
- Weitere Stahlsorten je nach Kundenanforderung möglich



WIE SIEHT DER PROZESS VOM ROHMATERIAL ZUR LIEFERUNG DES FERTIGEN PRODUKTS AUS?

- Inspektion des Rohmaterials (gemäß EN 10089, EN 10221)
- Erhitzen (auf 850 bis 900 Grad Celsius)
- Anschlagdruckverfahren (gemäß EN 13298)
- Wickeln
- Härten und Abschrecken
- Warmsetzen (100 bis 110 Grad Celsius oder gemäß Kundenspezifikation)
- Inspektion auf Risse (gemäß EN 13298)
- Schleifen
- Verfestigungsstrahlen (gemäß EN 13298)
- Durchführen von Tests gemäß Kundenspezifikation (gemäß EN 13298, DIN 2096, PN/M-80700)
- Endkontrolle und Durchführen von Tests – Zertifikat 3.1 oder 3.2 der Qualitätskontrolle (gemäß EN 13298, DIN 2096, PN/M-80700)
- Lackieren/Beschichten (gemäß EN-13298)
- Verpacken
- Lieferung gemäß Kundenspezifikation



DURCHFÜHREN VON TESTS

- Vorspannen
- Eigenschaften im Zeitverlauf
- Kurz- und langfristige Steifigkeit
- Durchbiegungstest (gemäß EN 13298)
- Prüfung der freien Querauslenkung (gemäß EN 13298)
- Prüfung der Querfederrate (gemäß EN 13298)
- Oberflächen- und Kernhärte test (gemäß EN 13298)
- Defektoskopie (gemäß EN13298) ??? innere Beschaffenheit



WIR BIETEN UNSEREN KUNDEN VERSCHIEDENE FEDERBESCHICHTUNGEN AN:

- Pulverbeschichtung
- Eintauchlackierung
- Sprühlackierung
- Verzinkung
- KTL-Beschichtung
- Weitere gemäß Kundenspezifikation möglich



WENN SIE FEDERN MIT DEN FOLGENDEN EIGENSCHAFTEN SUCHEN:

- Feder mit progressiver Kennlinie
- Feder mit zylindrischer Form und konstantem Innen- und Außendurchmesser
- Kürzere Länge als vergleichbare progressive Schraubenfedern
- Leichter als vergleichbare, konventionelle progressive Schraubenfedern



QUALITÄTSPRODUKTE ENTSTEHEN NUR AUF MODERNEN MASCHINEN UND ANLAGEN.

Die Qualität unserer Produkte und unseres Unternehmens ist durch zahlreiche Zertifizierungen nachgewiesen, wie etwa: ISO 9001:2008, AQAP 2110:2009, IRIS Rev. 02, M-1003, DB und viele andere.

AXTONE FERTIGUNGSWERKE FÜR FEDERN:

AXTONE HSW sp. z o.o.
ul. Kwiatkowskiego 1,
37-450 Stalowa Wola, Polen
Tel.: +48 15 813 54 82
Fax: +48 15 813 53 83
E-Mail: info.hsw@axtone.eu

AXTONE GmbH
Standort Lünen
Bergkampstrasse 57,
D-44534 Lünen, Deutschland
Tel.: +49 2306 75057 0
Fax: +49 2306 57672
E-Mail: info.ls@axtone.eu



AXTONE
RAILWAY COMPONENTS

www.axtone.eu