



Maschinenliste, Stand zum 05/2021

1. Fertigungsmöglichkeiten Lang- und Kurzdrehen bis Ø4mm

5 x CNC Spezial-Langdrehautomaten

- *Tornos NANO 4 mit einem Durchlass von max. Ø 4mm und L max. 28mm*
 - für Mikro und Nanopräzision durch bis zu 6 steuerbare Achsen
 - angetriebene Werkzeuge
 - Präzision auf Uhrmacherniveau

2. Fertigungsmöglichkeiten Lang- und Kurzdrehen bis Ø10mm

80 x CNC Langdrehautomaten

- *Tornos (Evo)Deco 10 mit einem Durchlass von max. Ø 10mm*
 - ideal für Teile mit komplexer Geometrie durch bis zu 11 steuerbare Achsen
 - angetriebene Werkzeuge
 - kurze Taktzeiten durch zeitgleiches Arbeiten an Haupt- und Gegenseite sowie Spindeldrehzahlen von max. 16000U/min
 - min. Toleranz 0,006mm

3. Fertigungsmöglichkeiten Langdrehen bis Ø32 mm

22 x CNC Langdrehautomaten

- *Tornos (Evo)Deco 20 / 26 mit einem Durchlass von max. Ø 32mm*
 - Komplexe Geometrie durch bis zu 12 steuerbare Achsen
 - Angetriebene Werkzeuge
 - Kurze Taktzeiten durch zeitgleiches Arbeiten an Haupt- und Gegenseite sowie Spindeldrehzahlen von max. 8000U/min
 - min. Toleranz 0,006mm

4. Fertigungsmöglichkeiten Kurzdrehen bis Ø42/50mm

17 x CNC Kurzdrehautomaten

- *14x Index C100 (Simultanbearbeitung an 3 Revolvern) und einem Durchlass von max. Ø 42mm*
- *3x Miyano BNE/ ABX (Simultanbearbeitung an 2 Revolvern) und einem Durchlass von max. Ø 50mm*
 - Bis zu 42 Werkzeuge im Arbeitsraum
 - Kurze Taktzeiten durch zeitgleiches Arbeiten an Haupt- und Gegenseite sowie Spindeldrehzahlen von max. 8000U/min
 - min. Toleranz 0,006mm

5. Fertigungsmöglichkeiten Rundtakt-/Transfermaschine bis Ø25/32mm

26x Rundtaktmaschinen mit 12 bzw. 16 Arbeitsstationen

- *Pfiffner HW 25-12 mit 25mm Stangendurchlass und Pfiffner HB 32-16 mit 32mm Stangendurchlass*
 - Kurze Taktzeiten durch bis zu 16 Arbeitsstationen
 - CNC-gesteuerte Dreh- und Fräseinheiten
 - Komplexe Geometrie
 - max. 32mm Durchmesser und max. 170mm Teillelänge

Präzisions-Drehteile
Präzisions-Baugruppen
Werkzeugschleiferei

Müglitztalstraße 10-12
01773 Altenberg OT Bärenstein
Telefon (03 50 54) 22 30
Telefax (03 50 54) 28 30-8

info@herbrig.com
www.drehteile-herbrig.de



- max. Rundlauffehler erster zu zweiter Seite kleiner 0,05mm
- min. Toleranz 0,01mm
- Einsatz von Hochdruckaggregaten

Präzisions-Drehteile
Präzisions-Baugruppen
Werkzeugschleiferei

6. Schleiftechnik

- Für die Finalbearbeitung kommen 6x Schleifanlagen zum Einsatz:

- spitzloses Durchgangsschleifen von Ø3 - Ø150mm
- Schleifen zwischen Spitzen
- Flachsleifen
- min. Toleranz 0,005mm
- Oberflächengüte von Ra 0,1µm

Müglitztalstraße 10-12
01773 Altenberg OT Bärenstein
Telefon (03 50 54) 22 30
Telefax (03 50 54) 28 30-8
info@herbrig.com
www.drehteile-herbrig.de

7. Werkzeugschleifmaschinen

- EWAG
 - Universell einsetzbare konventionelle Werkzeugschleifmaschinen zur Herstellung von Formbohrern, Formfräsern, Formstählen und vielem mehr)
- Mikromat
 - CNC-gesteuerte Profilschleifmaschinen zur Herstellung komplexer Formwerkzeuge

8. Sortieranlagen zur 100% Prüfung von Serienteilen

- 3x Vester VideoCheck VVC 120 und VideoCheck KVC 821
- 5x eigenentwickelte Prüfanlagen für Sonderbauteile

9. Weitere Kompetenzen

- Montage & Baugruppen
- Ingenieurleistung, Unterstützung bei Neu- und Weiterentwicklung ihrer Produkte
- Gewinderollen & Schneiden, Glattwalzen & Rollieren
- Stossen (z.B. 6-kant & Torx), Reiben
- Entgraten durch Strahlen (z.B. mit Messingstaub und Keramik)
- Gleitschleifen, Trowalisieren bzw. Tellerfliehkraftpolieren
- Polieren und Elektropolieren
- Spannungsarm Glühen, Härten von CuBe-Legierungen
- alle Wärmebehandlungsarten (extern)
- alle Oberflächenveredlungen (extern)
- Ultraschallreinigung