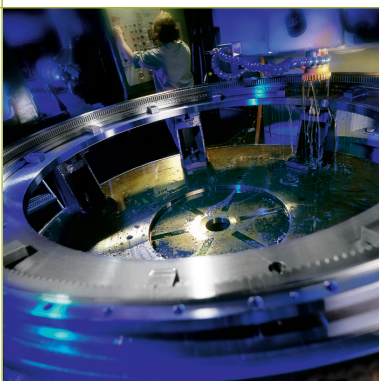




Stirnräder / Schrägzahnräder

– Modul 0,5-40 – größter Durchmesser Ø 3200 mm

Wir stellen Stirnräder im Wälzfräs- oder Wälzstoßverfahren her. Der Modulbereich reicht von Modul 0,5 bis 40. Wir können mit einem Eingriffswinkel von 20 oder 15 Grad verzahnen. Darüber hinaus verfügen wir über zahlreiche Verzahnungswerkzeuge nach englischer oder amerikanischer Norm (DP/CP). Der größte Durchmesser, den wir verzahnen können, beträgt 3200 mm. Nach dem Härten können wir Ihnen das Flankenschleifen der Zahnräder anbieten. Der größte Durchmesser, den wir in diesem Verfahren schleifen können, beträgt 650 mm.



Innenverzahnungen

– größter Durchmesser Ø 2600 mm

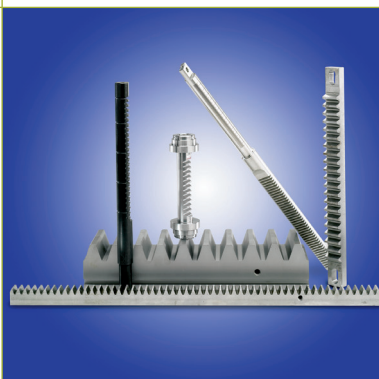
Wir führen Innenverzahnungen im Wälzstoßverfahren bis zu 1500 mm Durchmesser durch. Bei Werkstücken über 1500 mm Durchmesser erfolgt die Verzahnung durch Fräsen im Einzelteilverfahren. Der Modulbereich reicht von Modul 1,0 bis 12 (20). Der größte Durchmesser, den wir in diesem Verfahren verzahnen können, beträgt 2.600 mm.



Schnecken / Schneckenräder

– Modul 1-20

Wir fertigen Schnecken mittels Scheibenfräsen und eventuell nachfolgendem Flankenschleifen. Die Schneckenräder werden abwälzgefräst oder mit Schlagzahn tangentialgefräst. Der Modulbereich reicht von Modul 1,0 bis 20.



Zahnstangen

– Verzahnung bis zu 3000 mm Länge in eine Aufspannung

Wir fräsen Zahnstangen auf einer CNC-Zahnstangenfräse. Die größte Länge, die wir in einer Aufspannung verzahnen können, beträgt 3.000 mm. Wir fertigen Zahnstangen mit geraden Zähnen oder Zähnen mit Schrägungswinkel bis zu 45° rechts oder links. Die größte Zahnbreite ist 240 mm. Der Modulbereich reicht von Modul 1,0 bis 25. Wir sind auch in der Lage, Zahnstangen mit nicht gängigen Teilungen herzustellen.



Wir sind seit 1994 DS/ISO 9001 zertifiziert.
Wir bieten die Durchführung aller Arten von Wärmebehandlung/Oberflächenbehandlung an.
Auf Wunsch führen wir eine dokumentierte Endkontrolle durch.
Wir bieten an, Werkstücke aufzumessen und hiervon CAD-gestützte Zeichnungen anzufertigen.

VILLIAM PETERSEN
TANDHJULSFABRIKEN HORSENS A/S

ISLANDSVEJ 30 · DK-8700 HORSENS · TEL. +45 7562 1622 · FAX +45 7562 1622
INFO@TANDHJULSFABRIKEN.DK WWW.TANDHJULSFABRIKEN.DK





Zahnriemenräder

– Zoll-, Millimeter-, AT- und HTD-Einteilung

Wir stellen Zahnriemenräder im Wälzfräs- oder Wälzstoßverfahren her. Wir haben Verzahnungswerkzeuge in den Teilmengen: mm – Zoll – HTD – AT. Der größte von uns verzahnbare Durchmesser beträgt 3200 mm.



Keilwellen und Keilnaben

– DIN – SAE – BS

Wir stellen Keilwellen und Keilnaben im Wälzfräs- oder Wälzstoßverfahren her. Der Modulbereich bei DIN 5480/5482 reicht von 0,8 bis 8,0. Die Verzahnung erfolgt nach DIN – BS – SIS oder nach Muster. Wir stellen selbst Stoßwerkzeuge zur Innenbearbeitung her. Maximale Länge von Keilwellen beträgt 5000 mm.



*Wir sind seit 1994 DS/ISO 9001 zertifiziert.
Wir bieten die Durchführung aller Arten von Wärmebehandlung/Oberflächenbehandlung an.
Auf Wunsch führen wir eine dokumentierte Endkontrolle durch.
Wir bieten an, Werkstücke aufzumessen und hiervon CAD-gestützte Zeichnungen anzufertigen.*

VILLIAM PETERSEN
TANDHJULSFABRIKEN HORSENS A/S

ISLANDSVEJ 30 · DK-8700 HORSENS · TEL. +45 7562 1622 · FAX +45 7562 1622
INFO@TANDHJULSFABRIKEN.DK WWW.TANDHJULSFABRIKEN.DK





Geradzahn-Kegelräder

– Modul 1-20 – größter Durchmesser Ø 980 mm

Wir fertigen Geradzahn-Kegelräder durch Fräsen oder Hobeln auf WMW-Modul oder Gleason-Maschinen. Der größte Durchmesser, den wir verzahnen können, beträgt 980 mm. Der Modulbereich reicht von Modul 1,0 bis 20. Darüber hinaus verfügen wir über zahlreiche Verzahnungswerkzeuge für Diametral Pitch.



Spiralverzahnte Kegelräder

– Klingelberg-System

Wir fertigen spiralverzahnte Kegelräder nach dem Klingelberg Palloidsystem. Das Fräsen erfolgt als Wälzprozess mit Hilfe eines speziellen kegelförmigen Werkzeugs. Wir besitzen ein Klingelberg-Berechnungsprogramm und können daher in vielen Fällen andere Verzahnungssysteme auf Klingelberg umrechnen. Der Modulbereich reicht von Modul 2,0 bis 6,5. Der größte Durchmesser, den wir in diesem Verfahren verzahnen können, ist 540 mm.



*Wir sind seit 1994 DS/ISO 9001 zertifiziert.
Wir bieten die Durchführung aller Arten von Wärmebehandlung/Oberflächenbehandlung an.
Auf Wunsch führen wir eine dokumentierte Endkontrolle durch.
Wir bieten an, Werkstücke aufzumessen und hiervon CAD-gestützte Zeichnungen anzufertigen.*

VILLIAM PETERSEN
TANDHJULSFABRIKEN HORSENS A/S

ISLANDSVEJ 30 · DK-8700 HORSENS · TEL. +45 7562 1622 · FAX +45 7562 1622
INFO@TANDHJULSFABRIKEN.DK WWW.TANDHJULSFABRIKEN.DK





Kettenräder

Wir stellen allen Typen von Kettenrädern im Wälzfräs- oder Wälzstoßverfahren her. Wir haben Werkzeuge für Teilungen bis zu 4,5" sowie Räder für Zahnketten/Lautlosketten. Der größte Durchmesser, den wir verzahnen können, beträgt 3200 mm. Wir fertigen auch Kettenräder in zweigeteilter Ausführung.



Förderer-Kettenräder

Wir fertigen alle Typen von Förderer-Kettenrädern durch Fräsen im Einzelteilverfahren. Wir haben Verzahnungswerkzeuge für viele verschiedene Teilungen und Rollendurchmesser. Der größte Durchmesser, den wir verzahnen können, beträgt 3200 mm. Wir fertigen auch Förderer-Kettenräder in zweigeteilter Ausführung.



*Wir sind seit 1994 DS/ISO 9001 zertifiziert.
Wir bieten die Durchführung aller Arten von Wärmebehandlung/Oberflächenbehandlung an.
Auf Wunsch führen wir eine dokumentierte Endkontrolle durch.
Wir bieten an, Werkstücke aufzumessen und hiervon CAD-gestützte Zeichnungen anzufertigen.*

VILLIAM PETERSEN
TANDHJULSFABRIKEN HORSENS A/S

ISLANDSVEJ 30 · DK-8700 HORSENS · TEL. +45 7562 1622 · FAX +45 7562 1622
INFO@TANDHJULSFABRIKEN.DK WWW.TANDHJULSFABRIKEN.DK

