

# TRAPEZGEWINDESPINDELN MUTTERN SONDERGEWINDE FÖRDERSCHNECKEN

made  
in  
Germany

Als **SPEZIALIST** für die **KUNDENSPEZIFISCHE** Fertigung von Gewindeteilen haben wir mehr als 25 Jahre Erfahrung in qualitativ sehr anspruchsvollen Industriezweigen wie der Antriebstechnik, der Medizintechnik, im Nahrungsbereich, in Offshore Applikationen, der Wehrtechnik oder auch im allgemeinen Sondermaschinenbau.

Hier kommen Gewindeteile zur Anwendung die einen sehr hohen **INDIVIDUALISIERUNGSGRAD** aufweisen - genau das ist unsere Stärke, denn bei uns steht der Kunde im Vordergrund nicht die Norm.

Wir realisieren die Fertigung Ihrer Gewindeteile aus jeglichen spanbaren Materialien inklusive aller Dreh- und Fräsarbeiten sowie der anschließenden Endenbearbeitung und Oberflächenveredlung. Auch **SONDERFORMEN** in Gewindetiefe, Form, **STEIGUNG** oder im **FLANKENWINKEL** sind uns willkommen. Fordern Sie uns und schicken Sie uns Ihre Anfrage!

## SPEZIALGEWINDE – ES GIBT KEIN GEWINDE DAS WIR NICHT HERSTELLEN KÖNNEN



Durch unsere eigene Werkzeugherstellung sind wir in der Lage kundenspezifische Gewindeprofile (jegliche Flankenprofile oder Steigungswinkel) herzustellen.



### GEWINDESPINDELN

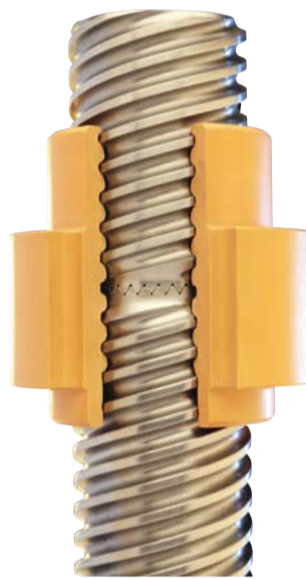
- 1, 2, 3 oder 50 gängig
- Variable Gewindesteigungen
- 10mm bis 20 Meter Länge
- Durchmesser 10 – 300 mm
- Innengewinde bis 2.000 mm
- Komplexe Endenbearbeitung

- **Standard, Vergütungs- und Sonderwerkstoffe** (Alu- und Sonderbronzen, Edelstähle, Aluminium, gehärtete Stähle, Kunststoffe, antimagnetische Stähle...)

- **Wärmebehandlungen bis 8 Meter Länge** (Glühbehandlungen, Härten, Vergüten...)

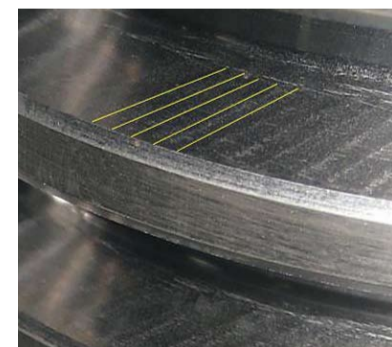
- **Jegliche Beschichtungen / Veredelungen** (Notlauf Beschichtungen, Korrosionsschutz, Galvanisieren, Beizen, Elektropolieren, Phosphatieren...)

- **Prototypenbau, Kleinserien oder Serienfertigung**
- **Kurze Lieferzeiten** (2-3 Wochen)



## AUCH UNTER HOHEN LASTEN KENNEN UNSERE GEWINDE KEINEN STICK-SLIP EFFECT

Die Gewindespindeloberfläche eines 12t Hebebock nach dem Einlaufen der Spindel mit Tragmutter und Schmierfett. Deutlich sichtbar: keine Abplattungen in den Tälern der Schmieraschen wo der Schmierstoff gespeichert wird. Die dadurch erzeugten hervorragenden Schmierstoffeigenschaften sind typisch für das von Bornemann Gewindetechnik angewandte Herstellungsverfahren. Die Oberflächenbeschaffenheit ist einer der wichtigsten Faktoren um den Stick-Slip Effekt zu vermeiden.



**BORNEMANN**  
Gewindetechnik