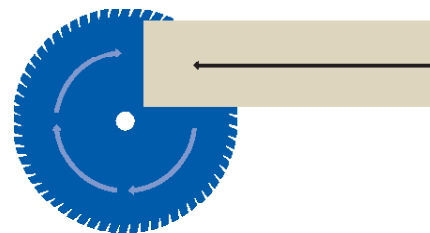


## Гибкость-многофункциональность-окончательное решение к применению.

Заготовки можно подвергать дальнейшей обработке. На наших производственных предприятиях есть все необходимое оборудование для этого.

### Резка пилой

Небольшие блоки и бруски вырезаются под прямым углом и в строгом соответствии с заданным размером. Этот процесс происходит на станках с компьютерным управлением.



### Резка стержней

Диаметр:	3 – 150 mm	20 – 360 mm
Длина:	10 mm (5 mm по запросу)	20 mm
Допуск на длину:	+/- 0,1 mm	+/- 0,5 mm

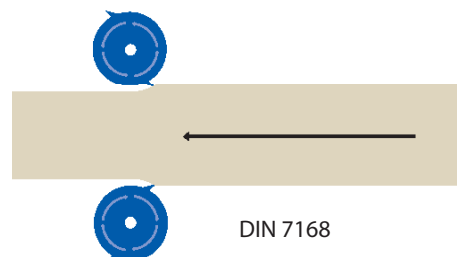
### Резка пластин

Длина:	от 20 – 3200 mm
Ширина:	от 10 – 1200 mm
Толщина:	от 1 – 120 mm

Допуск на материалы ненаполненные: +/- 0,3 mm  
Допуск на материалы наполненные стекловолокном: +/- 0,5 mm

### Обточка

Параллельная обточка выполняется с двух сторон одновременно. Угловая обточка выполняется с 4-х сторон. Очень жесткий допуск и оптимальная обработка достигаются даже с армированными материалами.

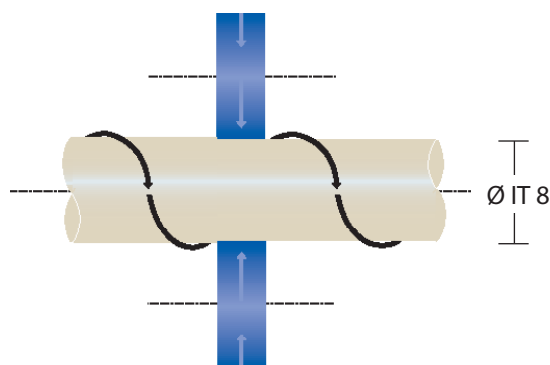


### Шлифование

Стержни, тонкостенные и толстостенные втулки шлифуются до достижения превосходного качества поверхности с очень жесткими допусками. В особенных случаях достигается коэффициент допуска по стандарту IT 8.

Допуск:	до 30 mm Ø	h9
	30 - 50 mm Ø	h11
	51 - 60 mm Ø	h11

Диаметр от 2 - 60 mm  
Макс. чистота обработки поверхности: Ra 1,0



### Профилирование

Даже маленькое количество заготовок можно обработать непосредственно на профильном фрезеровальном станке. Готовое изделие имеет простую форму и высокую формоустойчивость.

