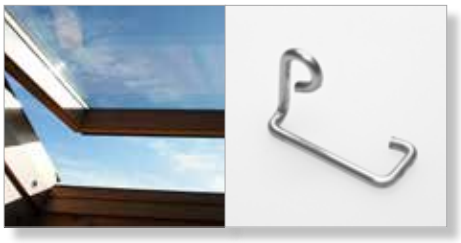
oTRa

Entwickeln - Stanzen - Biegen - Härten - Prüfen

Wir sind Ihr Partner

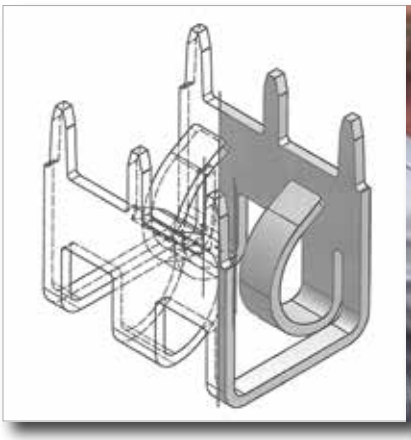


Von der Idee bis zum kontrollierten Endprodukt.

Mit unseren Kunden erarbeiten wir Entwürfe bis konkrete Teile für Muster entstanden sind. Wenige Tage darauf werden Versuchsmuster zum Testen bereitgestellt, damit weiter verbessert werden kann und erneute Versuche stattfinden.

Erst nach Abschluss dieses Prozesses wird mit dem Werkzeugbau begonnen.
Alle diese Aufgaben werden von hochqualifizierten Fachleuten ausgeführt.
Erst mit der Produktionsfreigabe startet der Serienanlauf.

Wenn die Artikel alle Stufen der Produktion durchlaufen haben, führen wir, wenn gefordert, auch Stückprüfungen durch, um dem Kunden ein entsprechendes Protokoll dazu liefern zu können.



Keiner ist zu klein, ein Meister zu sein.

oTRa

Eigener Werkzeug-bau

Stanzen & Biegen

Dem Verkürzen einer Entwicklung dient auch unser Maschinenpark, der für alle Operationen eingerichtet ist und von Fachpersonal bedient wird.
Damit wird nach der Entwicklung die Zeit zum Serienstart verkürzt.

Bainitisches Verfahren

Härterei

Das Bainitisieren (korrekt als Zwischenstufenvergütungsverfahren bezeichnet) verbessert die Eigenschaften der Teile in puncto Federcharakteristik durch ein verfeinertes Gefüge, d.h. längere Einsatzdauer und stabilere Federkraft.

Das Besondere bei diesem Verfahren ist die geringere Differenz zwischen der Ofen- und Anlasstemperatur.

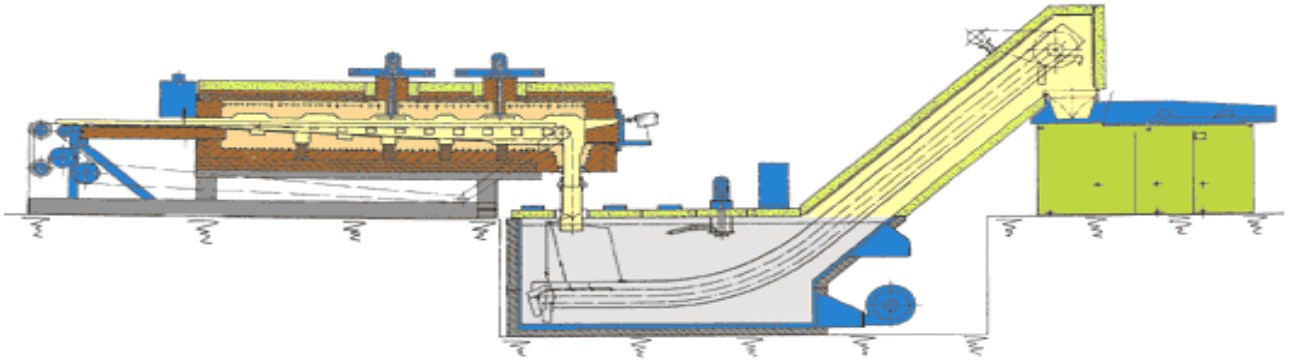
Somit bildet sich im Härtegut ein stark verfeinertes Gefüge und dieses bewirkt dann die Verbesserung der Federeigenschaft durch deutlich weniger Martensitanteile.

Anwendung bei anspruchsvollen und federkraftstabilen Artikeln z.B. Teile für Steuerungen bei hoher Beanspruchungsdauer.

Vorteile des Bainitisierens:

- deutlich geringerer Härteverzug der Teile
- längere Lebensdauer bei hohen Werten
- glatte Oberfläche (keine Oxydationsreste)

Das bainitische Härteverfahren wird bei OTRA laufend optimiert um den Bedürfnissen der Kunden stets besser entsprechen zu können.



Zuführung

Aufheizen
zum Austenit

Abschrecken / Anlassen
Salzbad mit Anlasstemperatur

Waschen mit
Rostschutz

Wir

Von der Idee bis zum fertigen Produkt alles aus einer Hand

...zu Ihren Diensten

Durch langjährige Erfahrung und engen Kundenkontakt wissen wir, worauf es ankommt und haben uns zum Ziel gesetzt, Wünsche der Kunden zur vollen Zufriedenheit umzusetzen.

Zusammen mit den Kunden gestalten wir Teile, die in Form und Funktion, Werkstoff und Abmessung (Stärke 0,05-2,0 mm / Breite bis max. 60mm / Einzug bis max. 220mm) definiert werden.

Egal ob aus Aluminium, Bronze, Kupfer, Kupfer-Beryllium, Messing sowie Stählen – weich, hart bzw. NIRO – entstehen Produkte, vom Team entwickelt in bester Qualität und termingetreu ausgeführt.

Philipp Ostermann von Roth
Geschäftsführer

Günter Kaesz
Konstruktion

Bernhard Benz
Technischer Vertrieb

Gabriele Nägele
Verwaltung

Susanne Hüßner
Buchhaltung

Tobias Lezakov
Qualitätsmanagement-beauftragter

- **Erfahrung**
- **Qualitätsbewusstsein**
- **Innovation**
- **Flexibilität**
- **Engagement**
- **Zuverlässigkeit**
- **Diskretion**

Mit diesem QR-Code gelangen
Sie auf unsere Website
www.otra-salach.de

Dort finden Sie auch unseren
Imagefilm auf der Startseite.

OTRA Umformtechnik GmbH
Burrenstr. 11
D-73084 Salach
Postfach 1163
D-73080 Salach
Tel. +49 (0) 71 62 / 96 00 - 0
Fax +49 (0) 71 62 / 96 00 - 50
hotline@otra-salach.de
www.otra-salach.de