

DESIGN AND MANUFACTURE OF BROACHES AND RACKS



Przeciagacze okrągłe o długości max. 2000mm i średnicy zewnętrznej max. 200mm:

- przeciagacze śrubowe;
- do wielowypustów;
- krzywkowe;
- kalibrujące;
- kalibrujące z wymiennymi płytkami z węgla spiekane.

Przeciagacze płaskie:

- profilowe;
- segmentowe;
- do rowków;
- do profili cztero- i sześciokątnych;
- do obróbki silników turbin.

Pierścienie przeciagające.

Listwy zębate do obróbki przekładni kierowniczych.

Listwy zębate ROTO-FLOW.

Ponad trzydziestoletnie doświadczenie w produkcji przeciagaczy i listew zębatach oraz ciągłe starania w obszarze badań i rozwoju technologii przeciagania wprowadziły firmę **ebay** do grupy czołowych producentów tego typu narzędzi.

Za pomocą najnowocześniejszych, skomputeryzowanych technologii (CAD) firma **ebay** rozwija projekty narzędzi do przeciagania oraz ich chwytów, listew uzębionych oraz listew ROTO-FLOW dla przemysłu samochodowego oraz przedstawicieli branży ślusarskiej; rzemieślniczej; lotnictwa i urzędów mechanicznych z całego świata.

Na podstawie zapotrzebowania zgłaszanego przez klientów, firma **ebay** projektuje pełny proces przeciagania dla konkretnych detali.

Współpracownicy firmy **ebay** posiadają wysokie kwalifikacje i ogromne doświadczenie, a ciągłe wprowadzanie nowych technologii sprawiło, że **ebay** należy do liderów branży.

Dzięki stosowaniu technologii CAD-CAM oraz maszyn sterowanych numerycznie, a także dzięki dostosowaniu procesu produkcji narzędzi, firma **ebay** dotrzymuje parametrów uzgodnionych z klientem i gwarantuje najwyższą klasę wykonania narzędzi.

Proces obróbki cieplnej jest przygotowywany indywidualnie dla każdego typu produkcji przez firmę TERMEBEK, która zajmuje się procesami hartowania i jest współwłaścicielem w firmie **ebay**.

Na życzenie klienta proponujemy pokrycia narzędzi warstwami TiN; TiCN; TiALN; CrN.

Struktura organizacyjna **ebay**'a jest doskonała poprzez kryterium najwyższej jakości i utrzymanie norm w najdrobniejszych szczegółach.

Wysokie wymagania jakościowe są ważne już na samym początku procesu – przy kontroli materiału do produkcji narzędzi, który na samym wstępie jest certyfikowany przez uznane laboratoria.

Połączenie ciągłej kontroli wewnętrznej przy produkcji, niezawodność i dokładność systemów CNC gwarantują wysoką jakość podczas całego procesu produkcyjnego. Kontrola końcowa odbywa się za pomocą wysoko rozwiniętych urządzeń pomiarowych, również kontrola geometrii i profilu w cyfrowym systemie czytania pozwalają otrzymać wysokiej jakości produkt, który na podstawie wzoru próbnego jest stawiany do dyspozycji klienta i może być przez niego sprawdzony.