

NB
PARTS

Aufarbeitung



Service erhältlich bei:



STAHLGRUBER

IMMER MOBIL

Unikate pflegen

Aufarbeitung und Neuanfertigung
von Bremsen Ersatzteilen



Aufarbeitung und Spezialanfertigung

Nicht mehr erhältliche Bremsen-Ersatzteile können bei NB PARTS fachgerecht aufgearbeitet werden. Sollten Gebrauchtteile einen zu hohen Verschleiß und gravierende Mängel aufweisen, empfiehlt sich eine originalgetreue Neuanfertigung.



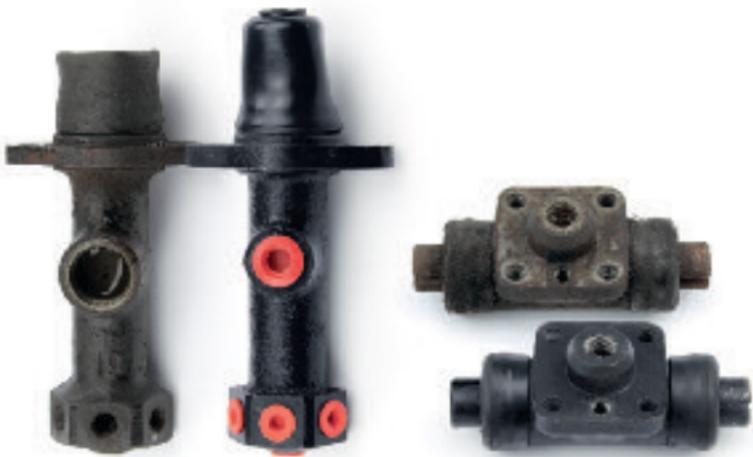
Fertigung von bremshydraulischen Zylindern

- 1) Vermessung (Radbremszylinder, Hauptbremszylinder, Kupplungszylinder, Betätigungszyylinder, Bremskraftverstärker)
- 2) Bestimmung von Material und Dichtmanschetten, Erstellung der CAD Zeichnung
- 3) Herstellung mittels CNC Fertigung, Drehtechnik, Bohren und Honen unter Berücksichtigung von:
 - a) Kolbenanzahl, -durchmesser, -material (Beschichtung)
 - b) Laufflächen-Maße
 - c) Hub /Volumen
 - d) Anschlüssen für Bremsleitungen/Entlüfter
 - e) Befestigungslöcher
- 4) Oberflächenbehandlung (KTL Beschichtung, farbig eloxiert)
- 5) Montage
- 6) Endkontrolle



Anfertigung von Bremssätteln

- 1) Vermessung, Bestimmung von Material, Dichtmanschetten, Bremsflüssigkeit bzw Mineralöl
- 2) Erstellung der CAD Zeichnung unter Berücksichtigung von:
 - a) Kolbenanzahl, -durchmesser, -material (Beschichtung),
 - b) Laufläche-Maßen,
 - c) Hub/Volumen,
 - d) Bremsscheibenstärke,
 - e) Anschlüssen für Bremsleitungen/Entlüfter,
 - f) Befestigungslöchern
- 3) Herstellung mittels CNC Fertigung, Drehtechnik, Bohren und Honen
- 4) Oberflächenbehandlung (KTL Beschichtung, farbig eloxiert), Montage der Einzelteile
- 5) Endkontrolle



Erneuerung von hydraulischen Bremszylindern

- 1) Prüfung des Zustandes, Demontage, Reinigung
- 2) Aushonen des Bremszylinders und Testen von Gehäuse, Flansch und Gewinde
- 3) Montage des Zylinders mit neuen Manschetten, ggf. Anfertigung neuer Kolben
- 4) Lackierung und Montage
- 5) Endkontrolle

Überholung von Radbremszylindern, Hauptbremszylindern und Kupplungszylindern möglich

Ergänzend dazu:

- 1) Fertigung von einzelnen Manschetten und Dichtelementen für bremshydraulische Zylinder
- 2) Spezifische Kolbenfertigung an CNC Fräs- und Drehmaschinen
- 3) Fertigung von Bremsschläuchen
- 4) Fertigung von Bowdenzügen, Schaltzügen, Gaszügen, Kupplungsseilen, Bremsseilen, Betätigungszüge auf Zug und Druck



Fertigung von Trägerbacken

- 1) Vermessung der Bremsbacke, Ermittlung des Trägermaterials und Erstellung der CAD Zeichnung
- 2) Fertigung der Einzelteile mittels Laserschnitt, CNC Stanzung
- 3) Entgraten, Bohren, Runden und Biegen
- 4) Schweißen mittels MAG oder Laser-Schweißtechnik
- 5) Prägungen
- 6) Endkontrolle



Erstellung von Bremsbändern

- 1) Vermessung, Ermittlung des Trägermaterials und Erstellung der CAD Zeichnung
- 2) Fertigung der Einzelteile mittels Laserschnitt, CNC Stanzung, mit anschließendem Entgraten
- 3) Runden, Biegen, Umformen, Bohren und Nieten
- 4) Schweißen mittels MAG oder Laser-Schweißtechnik
- 5) Prägen des Bremsband-Trägers
- 6) Endkontrolle



Anfertigung von Bremstrommeln

- 1) Vermessung der Bremstrommel, Material-Bestimmung (z.B. perlitischer Grauguss: Werkstoff GG 25 nach DIN 1691)
- 2) Erstellung der CAD Zeichnung unter Berücksichtigung von:
 - a) Härte
 - b) Konservierung
 - c) Paß- und Montagefähigkeit
(Nabenpassung, Bremsflächendurchmesser, Bohrbild, Radnabensitzfläche, Mittenversatz, Oberflächenrauheit)
- 3) Fertigung des Gusswerkzeuges bei Gussverfahren oder Zuschnitt aus Rohmaterial
- 4) Drehen und Bohren mittels modernster CNC-Fertigung
- 5) Endkontrolle



Anfertigung von Bremsscheiben

- 1) Vermessung der innenbelüfteten bzw. vollen Bremsscheiben
- 2) Bestimmung des Materials C45, C55, GG15, GG25
- 3) Erstellung der CAD Zeichnung
- 4) Fertigung des Gusswerkzeuges bei Gussverfahren oder Zuschnitt aus Rohmaterial
- 5) Drehen und Bohren mittels modernster CNC-Fertigung
- 6) Endkontrolle



Belagerneuerung von Brumsbacken

- 1) Analyse des Zustandes, Vermessung, Materialbestimmung
- 2) Anfertigung des neuen Reibbelages und abschließende Veredelungsverfahren (Anfasen, Nietlöcher, Markierungen)
- 3) Entfernung des bisherigen Reibbelages, Reinigung der Träger-Backe (Sandstrahlen)
- 4) Reibbelag-Aufbringung wahlweise:
 - a) Vernietung mit der Trägerbacke oder
 - b) Verklebung mit der Trägerbacke und anschließendes Verpressen und Aushärten im Ofen (Aufvulkanisierung)
- 5) Lackierung
- 6) Endkontrolle



Anfertigung von Bremsklötzen

- 1) Vermessung des Bremsklotzes, Erstellung der CAD Zeichnung
- 2) Fertigung der Rückenträgerplatte anhand von Laserschnitt oder CNC Stanzung
- 3) Ermittlung des Reibmaterials anhand von Zweck und Einsatz
- 4) Kleben und Verpressen der Rückenträgerplatte mit dem Reibmaterial, Aushärten im Ofen
- 5) Schleifung des Reibmaterials auf die Gesamtstärke des Bremsklotzes
- 6) Lackierung und Beschriftung
- 7) Endkontrolle



Anfertigung von Trommelbremsbelägen

- 1) Vermessung und Material-Bestimmung, Erstellung der CAD Zeichnung unter Berücksichtigung von:
 - a) mittlerem dyn. Reibwert μ (Öl- oder Trockenlauf)
 - b) Temperaturbereich
 - c) Dichte
 - d) Verschleiß
 - e) Zugfestigkeit
 - f) Beanspruchungs- und Einsatzbereich
(z.B. Vernietung oder Verklebung)
- 2) Werkzeugfertigung für Rohteil-Herstellung oder Zuschnitt auf Maß aus Vormaterialien
- 3) Schleifen auf inneren/äußeren Radius, Anfasen der Enden, Bohren/Versenken von Nietlöchern
- 4) Härten auf Radius, abschließende Beschriftung
- 5) Endkontrolle



Anfertigung von Ring- und Kupplungsbelägen

- 1) Bestimmung des Reibbelag-Materials unter Berücksichtigung von:
 - a) mittlerem dyn. Reibwert μ (Trocken- oder Nass-Lauf)
 - b) Temperaturbereich
 - c) Einsatz- und Beanspruchungsbereich
 - d) Dichte
 - e) Verschleiß
 - f) Zugfestigkeit
- 2) Vermessung des Ringbelages, Erstellung der CAD Zeichnung
- 3) Fertigung mittels Wasserstrahl-, Dreh- oder Stanz-Technik
- 4) Bohren und Versenken der Nietlöcher
- 5) Endkontrolle

Aufarbeitungsantrag

auch als e-Formular auf: www.nb-parts.de/aufarbeitung_index.html

Stk.

Bremsbacke

Stk.

Bremszylinder

Bremsband

Gasfeder

Bremssattel

Ring-/Kupplungsbelag

Bremsscheibe

Scheibenbremsbelag

Bremsschlauch

Seilzug / Bowdenzug

Bremstrommel

Trommelbremsbelag

Fahrzeug-Angaben:

<input type="text"/>

Auftragserteilung

Standard-Versand +6,00 €

Kostenvoranschlag

Express-Versand +13,00 €

Kunden-Angaben:

Name:

Adresse:

Tel.:

E-Mail:

Ort, Datum

Unterschrift



Anfertigung von Gasfedern (von 50 bis 10.000 Newton)

- 1) Vermessung der Gasfeder und Berechnung der Kraft (Nm)
- 2) Fertigung von Gehäuse und Kolbenstange
- 3) Montage
- 4) Befüllung mit Gasölgemisch bzw. Öl
- 5) Endprüfung

Neuanfertigung von Gasdruckfedern, Gaszugfedern, blockierbaren Gasfedern, Doppelhubgasfedern, Ölbremse und Anschlüssen (z.B. Auge, Gabelkopf, Winkelgelenk usw.)

Während der Aufarbeitungsprozesse werden die Ersatzteile auf ordnungsgemäße Funktionsabläufe, Materialzuverlässigkeit und Sicherheit geprüft, entsprechend demontiert und fachgerecht nach Erstausrüster-Richtlinien generalüberholt.

Herstellung, Regenerierung und Vertrieb von Bremsbelägen, reibtechnischen Teilen, Hydraulikzylindern sowie Komponenten für Brems- und Antriebssysteme erfolgt nach ISO 9001:2008 zertifiziertem Qualitätsmanagementsystem und ist von TÜV SÜD Management Service GmbH bescheinigt.

NB PARTS GmbH

Höchstadter Straße 34

D-91325 Adelsdorf

Telefon 09195 92 19 50

Telefax 09195 92 19 520

E-Mail info@nb-parts.de

erreichbar montags bis freitags

08.00-12.00 / 13.00-17.00 Uhr

**NB
PARTS**



Aufarbeitung

