

Type de revêtement	Passivé	Conforme aux directives - EU 2000/53/CE (véhicules en fin de vie utile) - EU 2002/53/EC (RoHS) - Législation pour équipements électriques (ElektroG)		Non adapté pour le groupe de produits
		oui	non	
<b>galvanisé</b>				
Fe/Zn...c B	couche mince, transparent	x		
Fe/Zn...c C	couche mince, jaune		x	
Fe/ZnNi	transparent	x		clips trempés
Fe/ZnFe	couche épaisse Cr III transparent	x		
Fe/ZnFe...sw vs	couche épaisse Cr III noir et vernis (recommandé)	x		produits qui ont tendance à coller ou à s'agglomérer
Fe/ZnFe	noir Cr VI		x	
<b>mécanique</b>				
Fe/Zn...M	couche épaisse Cr III	x		produits avec filetage et perforation
Fe/Zn...M gelb	couche mince, jaune		x	
<b>organique/anorganique</b>				
Delta Seal	argent	x		produits avec filetage et perforation,
Delta Seal/Deltatone	noir	x		
Deltamagni 565	gris/vert sans Cr VI	x		produits qui ont tendance à coller ou à s'agglomérer
Dacromet			x	
Geomet		x		

**Remarque:**

la possibilité d'un traitement de surface (revêtement) dépend du produit et de la quantité désirée; elle devra être vérifiée le cas échéant sur les plans technique et commercial. La liste des revêtements possibles ne représente qu'un extrait des possibilités.

Norme matériau	Allemagne (DE) DIN	France (FR) AFNOR NF	Grande Bretagne B.S.	Espagne (ES) UNE
1.0402	C22	XC 25	070M20	F.112
1.0503	C45	XC 45	080M46	F.114
1.0715	11SMn30+C	-	230M07	F.2111
1.0718	11SMnPb30+C	S250Pb	-	F.2112
1.3505	100Cr6	100Cr6	25135	F.1310
1.4006	X12Cr13	Z10C13	410C21	F.3401
1.4028	X30Cr13	-	420S45	F.3403
1.4034	X46Cr13	Z44C14	-	F.3405
1.4057	X17CrNi16-2	Z15CN16-02	431S29	F.3427
1.4125	X105CrMo17	Z100CD17	-	-
1.4301	X5CrNi18-10	Z4CN19-10FF	304S17	F.3541
1.4305	X8CrNiS18-9	Z8CNF18-09	303S22	F.3508
1.4401	X5CrNiMo17-12-2	Z6CND17-11	316S17	F.3543
1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	Z6CNDT17-12	320S18	F.3535
1.7225	42CrMo4	42CrMo4	708M40	F.1252
2.0561	CuZn40Al1	-	-	-
2.1030	CuSn8	-	-	-

Norme matériau	Suède (SE)	Italie (IT)	USA	République tchèque (CZ)	
	SS 14	UNI	SAE/AISI	CSN	Type
1.0402	1450	C21	M 1023	41 2024 (1984)	12024
1.0503	1650	C45	Aisi 1043	41 2050 (1976)	12050
1.0715	-	-	-	41 1109 (1974)	11109
1.0718	1914	CF9SMnPb28	12L13	-	-
1.3505	2258	100Cr6	Aisi 52100	41 4109 (1976)	14109
1.4006	2302	X10Cr13	Aisi 410	41 7021 (1980)	17021
1.4028	-	-	-	41 7023 (1976)	17023
1.4034	-	X40Cr14	-	-	-
1.4057	2321	X16CrNi16	Aisi 431	-	-
1.4125	-	-	Aisi 440C	-	-
1.4301	2332	X5CrNi1810	Aisi 304	41 7240 (1972)	17240
1.4305	2346	X10CrNiS1809	Aisi 303	-	-
1.4401	2347	X5CrNiMo1712	Aisi 316	41 7646 (1972)	17346
1.4571	2350	X6CrNiMoTi1712	316Ti	-	-
1.7225	2244	42CrMo4	Aisi 4140	41 5142 (1977)	15142
2.0561	-	-	-	-	-
2.1030	-	-	-	-	-

Equipement de Production/ Secteur	Produits/Processus
LIGNE DE PRODUCTION	Têtes de chape selon DIN 71 752 G 4x8 jusqu'à G 50x96 Têtes de chape selon la norme CETOP Têtes de chape selon plans
LIGNE DE PRODUCTION/ MACHINES SPECIALES	Goujons à clapet et à ressort pour Têtes de chape FKB 4x8 jusqu'à FKB 20x40
LIGNE DE PRODUCTION	Joints à angles selon DIN 71 802 Pivots sphériques selon DIN 71 803 Coussinets sphériques selon DIN 71 805
TOURS AUTOMATIQUES	Monobroche INDEX, TRAUB , STOHM, TORNOS à partir de $\varnothing$ 4 x 15 jusqu'à $\varnothing$ 60 x 150 Machine à percer monobroche – CNC Traitement complexe (contre broche, traitement latéral, outils à entraînement) de $\varnothing$ 4 à $\varnothing$ 42 mm X longueur 150 A broches multiples PITTLER (L) à 6 broches jusqu'à $\varnothing$ 63 à 8 broches jusqu'à $\varnothing$ 32 Longueur sur demande
TOURS DE REPRISE	pour pièces tournées et frappées RORSCHACH FA3 jusqu'à $\varnothing$ 12 x 100 WEILER, BOLEY jusqu'à $\varnothing$ 30 x 100
MATRICE FRAPPE A FROID	Boulons frappés selon DIN 1434, 1435, 1436, 1444, anneau $\varnothing$ 6x15 jusqu'à $\varnothing$ 10 x 100, $\varnothing$ 8x20 jusqu'à $\varnothing$ 14x55 matériaux : 1.0214 et 1.4567 HILGELAND, KUHNE, PELTZER + EHLERS (pression simple et double)
MACHINE A RIVETER PAR FLUAGE RADIAL	Montage automatique ou semi-automatique des boulons et arbres par rivetage
TREMPAGE (EXTERNE)	Trempage par induction Trempe par nitruration et cémentation Cémentation
SURFACE	Conservation/huilage Couchage (externe): <ul style="list-style-type: none"> <li>• bondériser</li> <li>• zingage galvanique /passiver</li> <li>• zingage mécanique /passiver</li> <li>• nickelage chimique</li> <li>• polissage électrique</li> <li>• couchage Delta magni</li> </ul>

Equipement de Production/ Secteur	Produits/Processus
CENTRE DE TRAITEMENT DE SURFACE	Rayonnement de surface (décapage, nettoyage) RÖSLER RDT 100
CENTRE DE PONÇAGE	Ébavurage /ponçage des arrêtes / polissage / conservation RÖSLER , SPALECK, WALTHER-TROWAL incluant le stade de nettoyage présélectionné avec traitement des eaux intégré et séchage des pièces. Dimension des pièces : jusqu'à env. ø 100 x 200.
CENTRE DE NETTOYAGE	Déshuilage/ échar dage/ nettoyage/ conservation STEIMEL HBR 7 DÜRR-ECOCLEAN, équipement de nettoyage totalement automatique à cinq chambres incluant stades intégrés de nettoyage et de distillation avec récupération de chaleur
MACHINES A USINER	Fraisage/ perçage / frottage/ filetage/ tournage/ marquage/ moletage/ estampage/ polissage plat et rond
SOUDAGE	Procédés: <ul style="list-style-type: none"> <li>• gaz de protection</li> <li>• électrodes</li> </ul>
MONTAGE/EMBALLAGE	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Montage</li> <li>• Emballage selon les données du client dans cartons, caisses, également emballages neutres.</li> <li>• Empaquetage/ mise en sachet/ étiquetage/ comptage</li> </ul> Machine automatique à emballer largeur de sachet PE max. 240 mm. Machines à cachetage thermique Balances de comptage à haute précision SARTORIUS ET METTLER-TOLEDO
Versions spéciales	selon les besoins du client