

POLYDEC IN KÜRZE



UNTERNEHMEN

Die 1985 gegründete Firma Polydec SA ist auf hochpräzise Mikrodrehteile spezialisiert. Über 65 % der Produktion wird exportiert.

Das Unternehmen bietet umfassende Lösungen an, die den hohen Qualitätsanforderungen der Kunden entsprechen:

- Machbarkeitsstudie
- Kundenspezifische Entwicklungen
- Materialauswahl
- Prototypenbau
- Einhaltung der Lieferfristen

Schweiz und Europa

Polydec SA

Ch. du Long-Champ 99
CH-2504 Biel/Bienne

T +41 32 344 10 00

F +41 32 344 10 01

polydec@polydec.ch

Amerika und Asien

Polydec International Inc.

150 North Michigan Ave., Suite 2800
Chicago, IL 60601 USA

T +1 (312) 624 7697

F +1 (312) 624 7736

polydec@polydec-inc.com

TÄTIGKEITSBEREICHE

- Automobilindustrie
- Uhrenindustrie
- Elektronik
- Medizinaltechnik

HAUPTTÄTIGKEIT

Die Drehteilfertigungsprozesse von Polydec SA lassen sich in zwei Gruppen unterteilen:

Drehautomaten «Escomatic»

- Teile mit einfacher Geometrie, die oft in grossen Serien gefertigt werden
- Das Rohmaterial liegt in Form von Spulen vor, die Werkzeuge drehen um das Material herum

CNC-Langdrehautomaten mit beweglichem Spindelkopf

- Komplexe Teile kleiner Abmessungen
- Das Rohmaterial liegt in Form von Stangen vor und dreht um sich selbst, die Werkzeuge sind nicht angetrieben

Japan

Mrs Yuko Sakai

Level 14, Hibiya Central Building
1-2-9 Nishi Shimbashi, Minato-Ku
Tokyo 105-0003 Japan

T +81 (3) 5532 8673

F +81 (3) 5532 8674

polydec@polydec.jp

ZERTIFIZIERUNGEN

- ISO 9001
- ISO/TS 16949
- ISO 14001
- OHSAS 18001

SPEZIALISIERUNGEN

- Rändeln
- Polygonaldrehen
- 100 %-Kontrolle der Teile über ein automatisiertes optisches System

ZUSÄTZLICHE BEHANDLUNGEN

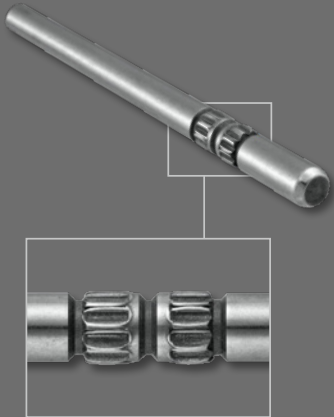
Polydec SA bietet ein umfassendes Angebot an zusätzlichen Behandlungen an, die im eigenen Betrieb oder von zertifizierten Partnern durchgeführt werden:

- Polieren
- Thermische Behandlung
- Galvanische Behandlung (Vernickelung, Vergoldung usw.)
- Fertigbearbeitung (Sonnenschliff, Hochglanzpolieren usw.)



AUTOMOBILINDUSTRIE

Beispiel einer Schrittmotorachse für Instrumententafeln



Originalgröße:

Durchmesser 1.10 mm
Länge 22.00 mm



UHRENINDUSTRIE

Beispiel eines verzahnten Bestandteils für die Luxusuhrenindustrie



Originalgröße:

Durchmesser 1.65 mm
Länge 2.55 mm



ELEKTRONIK

Beispiel einer Prüfspitze zum Prüfen von Halbleitern und Leiterplatten



Originalgröße:

Durchmesser 0.28 mm
Länge 2.80 mm



MEDIZINALTECHNIK

Beispiel einer Mikrokomponente für die Medizinaltechnik



Originalgröße:

Durchmesser 2.10 mm
Länge 4.31 mm

MASCHINENPARK

- Tornos CNC DECO 2000, EVO und Nano
- Escomatic D2, kurven- und CNC-gesteuert
- Tsugami CNC

TOLERANZEN

Einhaltung von Toleranzbereichen von ± 0.002 mm, je nach Material und Form des Werkstücks

MATERIALIEN (MEISTVERWENDETE)

Automatenweichstahl

- 1213, 12L14

Härtbarer Automatenstahl

- 1095
- Sandvik 20AP

Baustahl

- 52100

Martensitischer rostfreier Stahl

- 420F
- Sandvik 4C27A

Austenitischer rostfreier Stahl

- 303
- 316
- 316L
- 316LVM

Kupferlegierungen

- C17300 CuBe
- C38500 Messing
- Neusilber N09, NM2
- Bronze

Edelmetalle

- Palladiumlegierung
- Gold

Titan

ABMESSUNGEN

Durchmesser

- min. 0.05 mm
- max. 4.00 mm

Länge

- max. 50.00 mm