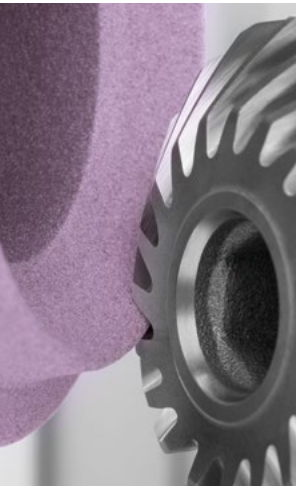


Verzahnstechnologie für Kegelhäder



CNC-Kegelradfräsmaschinen

|                 | Max. Werkstück-<br>durchmesser, mm | Zahnbreite,<br>mm | Maximaler Modul,<br>mm |
|-----------------|------------------------------------|-------------------|------------------------|
| Phoenix® 280C▪  | 280**                              | 55                | 10                     |
| Phoenix® 280CX▪ | 280**                              | 55                | 10                     |
| Phoenix® 500C▪  | 500**                              | 110               | 15                     |
| Phoenix® 600HC▪ | 600**                              | 110               | 15                     |
| Phoenix® 1000HC | 1000                               | 115               | 17                     |

▪ mit Coniflex®-Option Fräsen  
\*\* maximale Werkstückdurchmesserangabe nicht gültig für die Option Coniflex®-Geradverzahnung

CNC-Kegelrad-Schleifmaschinen

|                | Max. Werkstück-<br>durchmesser, mm | Max. Schleifscheiben-<br>durchmesser, mm | Maximaler Modul,<br>mm |
|----------------|------------------------------------|------------------------------------------|------------------------|
| Phoenix® 280G▪ | 280**                              | 228                                      | 10                     |
| Phoenix® 600G▪ | 600**                              | 508                                      | 15                     |
| Phoenix® 800G  | 762                                | 600                                      | 17                     |

▪ mit Coniflex®-Option Schleifen  
\*\* maximale Werkstückdurchmesserangabe nicht gültig für die Option Coniflex®-Geradverzahnung

Curvic® Coupling-Schleifmaschinen

|     | Max. Werkstück-<br>durchmesser, mm | Schleifscheiben-<br>Durchmesserbereich,<br>mm | Max. Schleifscheiben-<br>geschwindigkeit,<br>min <sup>-1</sup> |
|-----|------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|
| 887 | 914                                | 164 - 546                                     | 3.000                                                          |
| 888 | 610                                | 115 - 530                                     | 3.000                                                          |

Kegelrad-Laufprüfmaschinen (Weich und Hart)

|        | Max. Werkstück-<br>durchmesser, mm | Achswinkel-<br>bereich, Grad | Achsversatz,<br>mm |
|--------|------------------------------------|------------------------------|--------------------|
| 360T   | 450                                | 90 (65 - 185)*               | +/- 150            |
| 600HTT | 600                                | 90                           | +/- 76             |
| 1000T  | 1.050                              | 45 - 180                     | +/- 115            |
| 2000T  | 2.000                              | 30 - 135                     | +/- 210            |
| 2500T  | 2.500                              | 30 - 135                     | +/- 275            |

\* optional

Für Anforderungsprofile außerhalb der angegebenen Grenzwerte wenden Sie sich bitte an unsere Abteilung Anwendungstechnik. Technische Änderungen jederzeit vorbehalten.

Kegelrad-Läppmaschine

|        | Max. Werkstück-<br>durchmesser, mm | Achswinkel,<br>Grad | Achsversatz,<br>mm |
|--------|------------------------------------|---------------------|--------------------|
| 600HTL | 600                                | 90                  | 76,2               |

PMC Härtepresse

|      | Max. Werkstück-<br>durchmesser, mm | Gesamt-<br>Druckkraft, kN | Inhalt Härteöltank,<br>(l) |
|------|------------------------------------|---------------------------|----------------------------|
| 685Q | 685                                | 259                       | 1.856                      |

Messerkopf- und Stabmesser-Profilerschleifmaschinen

|     | Stabmesser für Fräs-<br>kopfdurchmesser | Schleifspindel-<br>antrieb, kW | Schleifspindeldrehzahl<br>min <sup>-1</sup> |
|-----|-----------------------------------------|--------------------------------|---------------------------------------------|
| BPG | 38-457 mm<br>1,5" - 18"                 | 20                             | 10.000                                      |

|        | Maximaler Fräs-<br>kopfdurchmesser | Max. Neigungs-<br>winkel, Grad | Indexbereich |
|--------|------------------------------------|--------------------------------|--------------|
| NCG125 | 1,1" - 12"                         | + 40                           | 1 - 99       |
| NCG205 | 2" - 25"                           | + 40                           | 1 - 99       |

Stabmesser-Messgeräte

|     | Anwendung                                       | Arbeitsbereich             |
|-----|-------------------------------------------------|----------------------------|
| GBX | Messtaster – alle Messer                        | Stabmesserbreite bis 35 mm |
| BIM | Optisch, automatische<br>Beladung – alle Messer | Stabmesserbreite bis 35 mm |

Messerkopf-Montage- und Prüfmaschinen

|       | Anwendung                                 | Arbeitsbereich                                                                |
|-------|-------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|
| CCB   | Coniflex® Plus                            | 4,25" - 9" - 15" Außendurchmesser                                             |
|       | Revacycle®                                | 16" und 21" Außendurchmesser                                                  |
|       | Pentac® Slimline                          | Bis zu 15" Außendurchmesser                                                   |
|       | Curvic® Couplings Inspection              | Bis zu 550 mm max. Außendurchmesser,<br>Stapelhöhe 305 mm                     |
| CB    | Alle verfügbaren<br>Stabmesserkopfsysteme | Face Milling 1,5" - 21" (Durchmesser)<br>Face Hobbing 16,5 - 210 mm (Radius)  |
| 500CB | Alle verfügbaren<br>Stabmesserkopfsysteme | Face Milling 2,75" - 21" (Durchmesser)<br>Face Hobbing 16,5 - 210 mm (Radius) |







Gleason-Heller 5-Achs-Bearbeitungszentren für große Kegel- und Zylinderräder

|                                                                                                      | Max. Werkstück-<br>durchmesser, mm | Max.Schaft-<br>länge Ritzel, mm | Tisch-/Palettengröße<br>mm |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|---------------------------------|----------------------------|
| FP Baureihe 5-Achs-Bearbeitungszentren mit Palettenwechsel                                           |                                    |                                 |                            |
| FP6000                                                                                               | 1.000                              | -                               | 630 x 630                  |
| FP8000                                                                                               | 1.250                              | -                               | 800 x 800                  |
| FP10000                                                                                              | 1.400                              | 1.350                           | 1.000 x 1.000              |
| FP14000                                                                                              | 1.400                              | 1.550                           | 1.000 x 1.000              |
| FP16000                                                                                              | 2.000                              | -                               | 1.250 x 1.600              |
| FT Baureihe 5-Achs-Bearbeitungszentren mit Tischbeladung                                             |                                    |                                 |                            |
| FT6000                                                                                               | 1.580                              | 1.200                           | Ø 1.000                    |
| FT8000                                                                                               | 1.810                              | 1.500                           | Ø 1.200                    |
| FT16000                                                                                              | 2.500                              | 2.000                           | Ø 1.300                    |
| CP Baureihe 5-Achs-Bearbeitungszentren mit Hochgeschwindigkeitstisch zum Drehen mit Palettenwechsler |                                    |                                 |                            |
| CP6000                                                                                               | 1.000                              | -                               | 630 x 630                  |
| CP8000                                                                                               | 1.250                              | -                               | 800 x 800                  |
| CP10000                                                                                              | 1.400                              | 1.350                           | 1.000 x 1.000              |
| CT Baureihe 5-Achs-Bearbeitungszentren mit Hochgeschwindigkeitstisch zum Drehen mit Tischbeladung    |                                    |                                 |                            |
| CT6000                                                                                               | 1.580                              | 1.200                           | Ø 1.000                    |
| CT8000                                                                                               | 1.810                              | 1.500                           | Ø 1.200                    |



AR-Baureihe – Adaptierbares und flexibles Robotersystem zur Materialhandhabung

|        | Nutzlast, max., kg | Teilegewicht, max., kg |
|--------|--------------------|------------------------|
| 70AR   | 7                  | 4,9                    |
| 120AR  | 12                 | 8,4                    |
| 250AR  | 25                 | 18                     |
| 700AR  | 70                 | 49                     |
| 2700AR | 270                | 150                    |



ARC-Baureihe – Vielseitige Automatisierungstechnik für Beschickungswagen mit größerer Kapazität

|        | Paletten-/Korb-<br>größe, max., mm | Nutzlast,<br>max., kg | Teilegewicht,<br>max., kg |
|--------|------------------------------------|-----------------------|---------------------------|
| 70ARC  | 500 x 700                          | 7                     | 4,9                       |
| 120ARC | 500 x 700                          | 12                    | 8,4                       |
| 250ARC | 500 x 700                          | 25                    | 18                        |



ARD-Baureihe – Kompakte, schnelle und effiziente Schubladenautomatisierung

|        | Schubladen-<br>größe, max., mm | Nutzlast, max.,<br>kg | Teilegewicht, max.,<br>kg |
|--------|--------------------------------|-----------------------|---------------------------|
| 70ARD  | 600 x 600                      | 7                     | 4,9                       |
| 120ARD | 600 x 600                      | 12                    | 8,4                       |

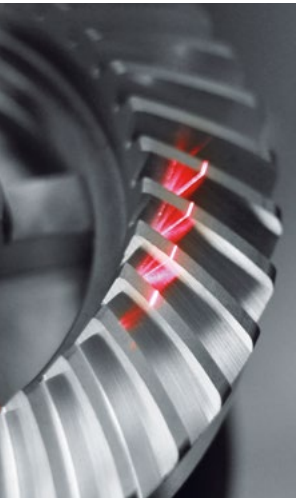
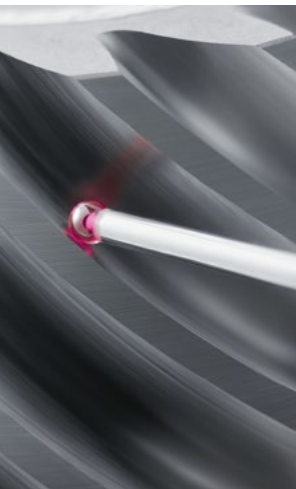
ARP-Baureihe – Automatisierung der Palettenbeladung und -Entladung

|        | Schubladen-<br>größe, max., mm | Nutzlast,<br>max., kg | Teilegewicht,<br>max., kg | Schubladen-<br>gewicht, max., kg |
|--------|--------------------------------|-----------------------|---------------------------|----------------------------------|
| 70ARP  | 500 x 700                      | 7                     | 4,9                       | 49                               |
| 120ARP | 500 x 700                      | 12                    | 8,4                       | 49                               |



Vor- und nachgelagerten Prozesse können bei allen Modelle optional integriert werden, zum Beispiel Polieren, Montage, Waschen, Prüfen oder Markieren.

Größere Teilehandlungssysteme sind auf Anfrage erhältlich.  
Sonderlösungen sind auf Anfrage erhältlich.



Verzahnungsmesszentren

|                | Werkstück-Außen-<br>durchmesser, mm | Modulebereich,<br>mm | Spitzenabstand,<br>mm | Verfahrweg<br>Z-Achse, mm |
|----------------|-------------------------------------|----------------------|-----------------------|---------------------------|
| 175GMS®        | 175                                 | 0.2° / 0.4 - 6.35    | 380                   | 305                       |
| 300GMS® nano   | 300                                 | 0.2° / 0.4 - 18      | 500*                  | 450*                      |
| 300GMSP® nano* | 300                                 | 0.2° / 0.4 - 18      | 500*                  | 450*                      |
| 350GMS®        | 350                                 | 0,3 - 18             | 650*                  | 450*                      |
| 475GMS®        | 475                                 | 0,4 - 18             | 650*                  | 450*                      |
| 475GMSP®*      | 475                                 | 0,4 - 18             | 650*                  | 450*                      |
| 650GMS®        | 650                                 | 0,5 - 22             | 1.000*                | 600*                      |
| 850GMS®        | 850                                 | 0,5 - 22             | 1.300*                | 1.000*                    |
| 1000GMS®       | 1.000                               | 0,5 - 22             | 1.300*                | 1.000*                    |
| 1300GMS®       | 1.300                               | 0,5 - 22             | 1.300*                | 1.300*                    |
| 1500GMS®       | 1.500                               | 0,5 - 32             | 1.300*                | 1.000*                    |
| 2000GMS®       | 2.000                               | 0,8 - 32             | 2.000*                | 1.200*                    |
| 3000GMS®       | 3.000                               | 0,8 - 32             | 2.000*                | 1.200*                    |

- P-Version für die Produktionsumgebung
- optional
- \* andere Abmessungen auf Anfrage

Verzahnungsmesszentren mit Lasertechnologie

|         | Werkstück-Außen-<br>durchmesser, mm | Modulebereich,<br>mm | Spitzen-<br>abstand*, mm | Verfahrweg<br>Z-Achse*, mm |
|---------|-------------------------------------|----------------------|--------------------------|----------------------------|
| 300GMSL | 300                                 | 0,2° / 0,4 - 18      | 500                      | 450                        |
| 500GMSL | 500                                 | 0,2° / 0,4 - 12      | 1.000                    | 600                        |

\* andere Abmessungen auf Anfrage      • optional  
Für Lasermessungen an größeren Maschinen wenden Sie sich bitte an das Werk.



Closed Loop

Der Closed Loop von Gleason ermöglicht die direkte Übertragung der Mess- und Korrekturdaten von der Messmaschine an die Produktionsmaschine. Der Closed Loop gehört zum Standardrepertoire der Gleason Messmaschinen.



**Pentac® Plus Messerkopfsystem**  
Für das kontinuierliche sowie Einzelteilverfahren, unter optimalen Vorschubgeschwindigkeiten einsetzbares Messerkopfsystem auf den neuesten CNC Bearbeitungsmaschinen.



**Pentac® Plus RT – Radial einstellbares Messerkopfsystem**  
Die heutige ideale Lösung für das Verzahn im kontinuierlichen sowie Einzelteilverfahren.



**Pentac® Ecoblade RT**  
Für deutlich reduzierte Rohlings Querschnitte mit speziell entwickelten und patentierten radialen Distanzplatten für höchste Produktivität und Wirtschaftlichkeit.



**Pentac® Slimline Messerkopfsystem**  
Ein flacher Messerkopf mit am Umfang angeordneten Stabmessern, reduziert die axiale Materialstärke signifikant, welche normalerweise für die einzelnen Klemmschrauben und Klemmblocke benötigt wird.



**TRI-AC® kontinuierliches Messerkopfsystem**  
Rechtwinkelige Stabmesser zum kontinuierlichen Fertigverzahn.



**RSR® Messerkopfsystem**  
Rechtwinkeliges Stabmessersystem mit auf der Schneide ausgelegten Spanwinkel. Wird im Einzelteilverfahren beim Schrappen und Fertigverzahn eingesetzt.

**Spiroform™ Messerkopfsystem**  
Verwendet das Pentac® Plus-Design zur Duplizierung der Flankengeometrie, die vormals mit Spiroflex-Messerköpfen hergestellt wurden und drei Klingen pro Messergruppe erfordert hatten.



**Cyclocut™ Messerkopfsystem**  
Kombiniert die Vorteile der klassischen Verzahnmethode mit einem außergewöhnlich steifen Fräskopfdesign und den Vorzügen des Pentac® Plus-Systems.



**Coniflex® Plus Messerkopfsystem**  
Die produktivste Lösung zur Herstellung von geradzahn Kegelrädern.



**Universalfräsprozess Unimill™**  
Universeller Prozess für die flexible Herstellung einzelner Kegelradsätze oder kleiner Losgrößen auf Gleason Phoenix®-Verzahnmaschinen.



**Konventionelle Werkzeugsysteme**

- Coniflex®
- Revacycle® Flo-Cut™
- Hardac® III
- Solid
- Crown Cut™
- RIDG-AC® Schrappwerkzeug
- Helixform® Schlichtwerkzeug

**Schleifscheiben und Abrichtwerkzeuge**  
Zum Schleifen von Kegelrädern auf modernen Maschinen, für schnellere Zykluszeiten und höhere Bauteil Qualität.



**Werkzeug-Wiederaufbereitung**  
Gleason bietet das umfangreichste Programm zur Wiederaufbereitung von allen Arten von Kegelradwerkzeugen und Stabmessern. Scannen Sie den e-Ticket-Code für Online-Werkzeugbestellungen.





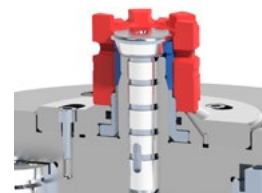
**Spannzangen-Vorrichtungen**  
Spannzangensystem zum Spannen an einem Lagersitz des Wellen- oder Tellerad-Schaftdurchmessers.



**Vers-Grip® Doppelspannung**  
Spannsystem zum gleichzeitigen Zentrieren und Spannen an zwei Lagersitzen für eine simultane Zentrierung.



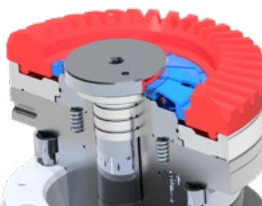
**Spreizbuchsen-Vorrichtungen**  
Spannsystem mit Spreizspannhülse zum Zentrieren und Spannen an einem Durchmesser.



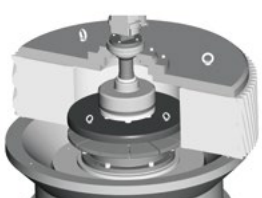
**Doppelspann-Spreizbuchsen**  
Spannzangensystem zum Zentrieren und Spannen auf einem Ritzel- oder Getriebe-lagerdurchmesser.



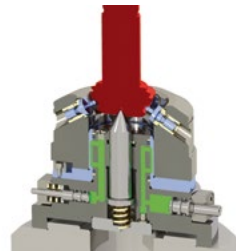
**Segmentspreizbuchsen**  
Ein standardisiertes Spannsystem für Räder mit Spanndurchmesser von 18-100 mm. Größere Spanndurchmesser bis 400 mm möglich.



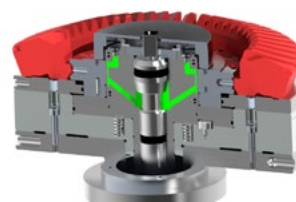
**Uni-Spand® Spannaufnahmen für kleine bis mittelgroße Verzahnungen**  
Spannsystem mit Zentrierspannscheibe für kleine bis mittelgroße Kegel- und Zylinderrad-anwendungen.



**X-Pandisk® Spannsystem für große Zahnräder**  
Für mittlere bis große Kegelrad- und Zylindrische Verzahnungen. Das Design des Spannsystems garantiert immer eine korrekte Anlage Ihrer Werkstücke und kann auch für Automatische Beladung ausgelegt werden.



**Teilkreis-Spannaufnahmen**  
Spannaufnahme zur Zentrierung eines Tellerrades bzw. Ritzels im Teilkreis für die Bearbeitung der Axial- und Radiallagerflächen. (Wird üblicherweise zur Bearbeitung von Werkstücken nach der Wärmebehandlung eingesetzt).



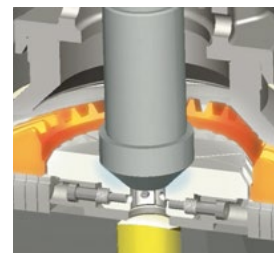
**Hydraulische Spannvorrichtungen**  
Hydraulisch expandierende und kontrahierende Spannsysteme können als Alternative zu herkömmlichen mechanischen Spannvorrichtungen verwendet werden.



**Flex-Spand™ für Tellerräder**  
Das universelle Spannsystem ist mit auswechselbaren Segmenten ausgestattet, um Werkstücke in der Bohrung von 108 mm bis 203 mm spannen zu können. Das Spannsystem wurde speziell für die Prototypenentwicklung sowie Kleinserien entwickelt.



**Flex-Grip® für Antriebskegelräder**  
Das universelle Spannzangen Spannsystem verwendet auswechselbare Komponenten zum Zentrieren und Spannen von Schaftdurchmessern im Bereich von 35 mm bis 55 mm. Dieses Spannsystem ist für die Entwicklung von Ritzeln oder für Anwendungen mit geringen Stückzahlen ausgelegt.



**Härtevorrichtungen**  
Härtevorrichtungen werden verwendet, um beim Härteprozess und anschließendem Abschrecken mittels Öl, ein Verformen der Werkstücke zu verhindern.

## KISSsoft Designsoftware für Verzahnungen und Getriebe-Elemente

KISSsoft® führt rasch genaue Festigkeitsberechnungen durch und erstellt detaillierte Dokumentationen mit Sicherheitsfaktoren und Lebensdauerwerten. KISSsoft wird abgerundet durch Schnittstellen zu allen gängigen CAD-Programmen und Verknüpfungen zu FEM-Berechnungen.

Die KISSsoft AG entwickelt Berechnungssoftware für Ingenieure und Konstrukteure in den unterschiedlichsten Anwendungen wie in

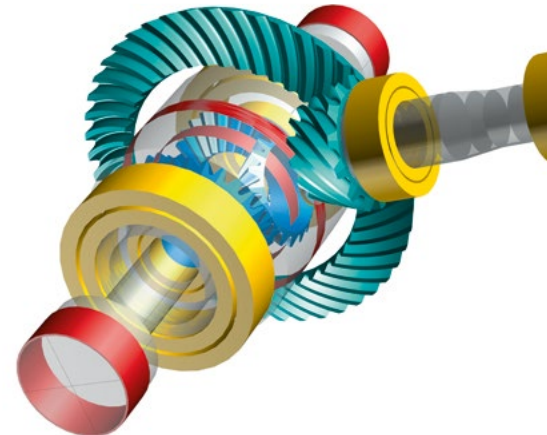
Seilbahnsystemen, Getrieben für Baumaschinen, Formel-1-Rennwagengetrieben oder Kleinstzahnradern im Mars-Rover. KISSsoft dient in Übereinstimmung mit gültigen Normen (DIN, ISO, AGMA) als schnelles und hochwertiges Werkzeug zur Dimensionierung von Übertragungselementen, zur Überprüfung von Berechnungen, zur Bestimmung der Bauteilfestigkeit sowie zur Dokumentation von Sicherheitsfaktoren und Lebensdauerwerten.



## KISSsys Getriebeauslegung und -simulation

Mit KISSsys® werden komplette Getriebe und Antriebsstränge modelliert. KISSsys® kombiniert kinematische Analyse, 3D-Grafiken, benutzerdefinierte Tabellen und Dialoge. Diese Funktionalitäten ermöglichen es dem Anwender, Auswertungen auf Systemebene in nur einem Arbeitsgang durchzuführen und

dabei die wechselseitigen Auswirkungen jeder einzelnen Komponente des Getriebes zu berücksichtigen. Systemzuverlässigkeit, Lastkollektivberechnung, Effizienz- und Wärmebilanzauswertung, Modalanalyse und weitere Aspekte werden dabei abgedeckt.

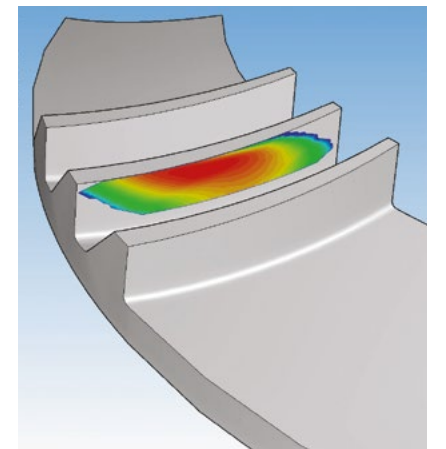


## Nahtlose Konnektivität zum GEMS Auslegungs- und Fertigungssystem

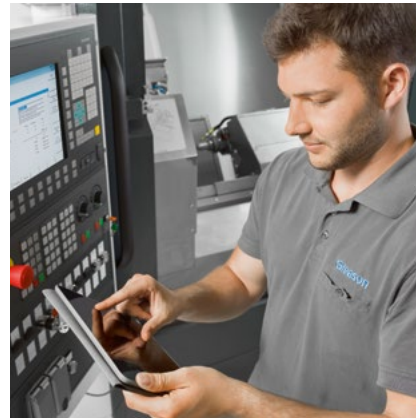
KISSsys® und GEMS® sind über eine direkte Schnittstelle miteinander verbunden, um Zahngeometrien und Systemauslegungsdaten auszutauschen. Nach der Getriebeauslegung mit KISSsys werden die Spiral- und Hypoidkegelräder mit Hilfe von GEMS berechnet und produziert. Die Auslegungen können im Vorfeld wesentlich präziser simuliert und dann über ein „Closed Loop“-System zusätzlich optimiert werden.

Zusätzlich leistungsstarke Gleason Software-Module:

- G-AGE® Korrekturprogramm
- Summary Manager für Kegelradfräsen, Schleifen, Messerschärfen BPG
- UMC™ (Ultimate Motion Concept)
- FEA (Finite Elemente-Analyse)
- GABE™ Automatische Messeranalyse
- Berechnung von Geradverzahnungen und Curvic® Couplings







## Serviceprogramme

Unser Anspruch ist es, Ihre Maschinen in einem optimalen Leistungsbereich zu halten, so dass unvorhergesehene Maschinenausfälle vermieden werden können. Unsere Servicefachkräfte führen die passenden Serviceleistungen gewissenhaft und termingerecht aus – von der einfachen Basisinspektion bis hin zu umfangreichen Modernisierungsprogrammen.

## Originalersatzteile für optimale Leistungen

Gleason-Ersatzteile bieten geprüfte Qualität und hohe Zuverlässigkeit. Wir können mehr als 100.000 verschiedene Ersatzteile aus unseren Ersatzteillagern liefern, die rund um den Globus zu finden sind.

## Gleason Academy – Schulungen zur Verzahnstechnologie

Unsere Schulungen decken die Bereiche Kegel- und Zylinderradfertigung, Automation, Messtechnik sowie Zahnrad- und Getriebedesign ab. Zusätzlich bieten wir Seminare, Webinare und virtuelle Schulungen über die Gleason eAcademy an.

## Modernisierungsprogramme

Gleason Services bietet modulare Lösungen für die Maschinenmodernisierung. Überholung mechanischer Komponenten, Aktualisierung der Automation, Steuerungsumbauten oder eine Überholung der kompletten Maschine.

## e-Ticket Maschinendienste

Nutzen Sie die e-Ticket Machine Services für Online-Serviceanfragen zu Gleason-Maschinen. Sie profitieren von sofortiger und effektiver Unterstützung, da alle relevanten Daten verfügbar sind.



## Originalzubehör

Originalzubehör umfasst Geometrie-Prüfmittel, Mobile Rüstwagen, Digitalisierung mit der Gleason Connect® Box und Gleason Connect+ – das erweiterte Fernservice-Kommunikationspaket.

## Gleason Fingerprint

Die Daten des Gleason Fingerprint schaffen die Grundlage für Zustandsanalysen und die Möglichkeit Maschinenstillstände frühzeitig zu erkennen und zu vermeiden.

## Produktionsunterstützung

Unsere Spezialisten unterstützen bei der Auslegung und Konstruktion von Verzahnungen, empfehlen Fertigungsprozesse und Prüfverfahren und helfen beim Produktionsanlauf vor Ort. Prototypen und Vorserien können durch unsere interne Lohnfertigung abgedeckt werden, damit die Kunden sich auf die Großserie konzentrieren können.

## gTools-Software

Die gTools-Software ermöglicht eine nahtlose Kommunikation zwischen Werkzeugen, Maschinen und der Wiederaufbereitungsanlage - für die intelligente Werkzeugverwaltung im Kundenwerk. gTools reduziert die Einrichtzeit und minimiert Bedienfehler. Die Software bietet Daten und Methoden zur Verfolgung und Optimierung des gesamten Lebenszyklus von Werkzeugen während der Nutzung, Lagerung und Wiederaufbereitung.



## Gleason Plastic Gears – Präzision nimmt Form an

Wir entwerfen, konstruieren und fertigen spritzgegossene Verzahnungslösungen je nach Kundenanforderung auf Basis der bekannten KISSsoft® Auslegungsssoftware - für den perfekten Eingriff, geräuscharm und mit höchster Laufruhe.

## Maßgeschneiderte Lösungen

Zahnformen sind auf die entsprechende Anwendung speziell ausgelegt, für extreme Hitzebeständigkeit, hohes Drehmoment, Geräuscharme oder minimales Spiel.

## Materialwahl

Unsere Designleistungen beeinflussen die Auswahl des richtigen Materials für die spezifische Anwendung, natürlich auch unter Berücksichtigung der Fertigungsmöglichkeiten.

## Wechsel von Metall zu Kunststoff

Viele Anwendungen lassen sich durch Kunststoffzahnradern effizienter und einfacher gestalten. Wir helfen bei der Transformation.

## Qualitätszahnradern

Moderne Messverfahren ermöglichen es uns, Qualitätszahnradern in höchster Präzision zu fertigen und zu prüfen:

- Verzahnungsprüfung mit taktilem Messen und Laserscannen.
- Zweiflankenwälzprüfung.
- Zweiflanken-Rolltesten, Prüfen auf Prüfvorrichtungen und Produkt-Audits.
- Präzise, optische Messungen zur Ergänzung anderer Messverfahren.
- Nachweisbare Qualität  
Wir legen Ihre Kunststoffzahnradern nach den gängigen Qualitätsstandards für Verzahnungen aus.

## Molding Solutions

Gleason Plastic Gears bietet unterschiedliche Verfahren zum Spritzgießen von Verzahnungen an: Kleinserienwerkzeuge mit einfacher Kavität und Serienwerkzeuge mit mehreren Kavitäten.

## Stabilere Zahnradern mit längerer Lebensdauer

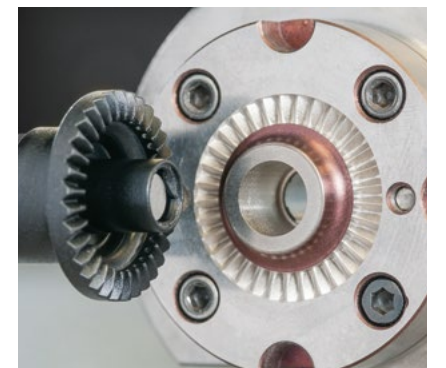
Unsere proprietäre, nahtlose Spritzgusstechnologie resultiert in Zahnradern, die stabiler und haltbarer sind als vergleichbare Lösungen - für Anwendungen, die das Beste fordern, das Kunststoffzahnradern zu bieten haben.

## Einzelne Verzahnungen oder komplette Getriebe

Bei uns erhalten Sie ein einzelnes Zahnrad oder auch eine komplette Getriebegruppe – als Prototyp oder in Serie.

## Lösungen für hohe Ansprüche

Unsere Lösungen finden sich in vielen, unterschiedlichen Industriefeldern und Anwendungen, zum Beispiel in Elektroantrieben, Automobil-Stellgetrieben, Handwerkzeugen, Drohnen, Robotern und Elektronikartikeln sowie angetriebenen, medizinischen Geräten.



# Komplettlösungen aus einer Hand



## Gleason

info@gleason.com  
www.gleason.com



G 724 20220502 de  
© Gleason Corporation  
1000 University Ave, Rochester, NY, USA  
Alle Rechte vorbehalten.

Gleason, Phoenix, Coniflex, Revacycle, Pentac, TRI-AC, RSR, Hardac, RIDG-AC, Helixform, Curvic, GMS, LeCount, Vers Grip, Uni-Spand, X-Pandisk, Iso-Spand, Flex-Grip, GEMS, G-AGE und Gleason Connect sind eingetragene Warenzeichen von Gleason in den USA und anderen Ländern. Spiroform, Cyclocut, Unimill, Crown Cut, UMC, GABE und Flex-Spand sind Warenzeichen von Gleason. KISSsoft und KISSsys sind eingetragene Warenzeichen der KISSsoft AG in der Schweiz und anderen Ländern. Alle anderen Warenzeichen sind Eigentum der jeweiligen Besitzer.