

Mechanische Bearbeitung/Fertigungsablauf

1. Rohteil



Auflegen auf das Rohteilband

5. Auswuchten



Wuchtstelle an der Bremsscheibe

Wuchtfräse mit Bremsscheibe

2. Vorbearbeitung



Bremsscheibe nach Arbeitsgang 1 und 2

Arbeitsraum Arbeitsgang 2
Bremsscheibe eingespannt

6. 100% Kontrolle



Fertig bearbeitete Bremsscheibe

Messmaschine

3. Bohren



Bremsscheibe in Bohrmaschine
beim Bohren

Bremsscheibe mit Lochkreis



4. Fertigbearbeitung



Bremsscheibe nach Arbeitsgang 4

Arbeitsraum Arbeitsgang 4
Schleifen

7. Beschriften



Prägung

Bremsscheibe in Prägemaschine

8. Beschichten



Bremsscheibe lackiert mit Zinkstaubfarbe oder Geomet®

Lackierautomat

9. Versandfertige Verpackung



Versandfertiges Verpacken in
Formschalen