

SUSPA – for Safety and Comfort

# Kolbenstangen

## Präzision und Performance aus einer Hand



Kolbenstange aus Chrom



Kolbenstange aus Edelstahl



Kolbenstange aus Aluminium, hartanodisiert

SUSPA GmbH

Industriestr. 12-14  
90518 Altdorf  
Deutschland

Tel. +49 9187 930 0  
infoindustry@de.suspa.com  
www.suspa.com



SUSPA Kolbenstangen sind für rotatorische und translatorische Bewegungen ausgelegt und bieten eine optimale Kombination aus Verschleißfestigkeit, Maßhaltigkeit und Zuverlässigkeit.

Durch den Einsatz innovativer Beschichtungstechnologien (z. B. Hartchrom, Nickel, PVD) und dank ihrer hervorragenden tribologischen Eigenschaften gewährleisten sie eine minimale Reibung und eine maximale Lebensdauer – selbst bei hohen Lasten, dynamischen Belastungswechseln und extremen Umgebungsbedingungen.

Die Fertigung erfolgt auf hochpräzisen CNC-Anlagen mit enger Toleranzführung. Dadurch können auch komplexe Geometrien und kundenspezifische Anforderungen realisiert werden. Millionenfach bewährt in Automotive-, Maschinenbau- und Industrieranwendungen, stehen SUSPA Kolbenstangen für höchste Qualität, Prozesssicherheit und Wirtschaftlichkeit.

## Ihre Vorteile

### ► Customized Solutions

Ihr Spezialist vom Prototyp bis zur Großserie – maßgeschneiderte Lösungen für Ihre Anforderungen.

### ► Hohe Präzision und Maßhaltigkeit

Für reibungslose Abläufe und eine passgenaue Integration in Ihre Systeme.

### ► Korrosionsbeständig und verschleißfest

Minimiert den Wartungsaufwand und verlängert die Lebensdauer Ihrer Komponenten.

### ► Hochautomatisierte Serienproduktion

Effiziente Fertigung für wirtschaftliche und skalierbare Lösungen.

Mit mehr als 1.900 Mitarbeitern weltweit produziert SUSPA Gasdruckfedern, Dämpfer, Verstellsysteme sowie Crash- und Sicherheitssysteme für viele Branchen von der Möbel- bis zur Automobilindustrie.

[www.suspa.com](http://www.suspa.com)

# Fertigungskompetenzen

## CNC-Zerspanung

- Mehr-Achsen-CNC-Drehmaschinen
- Kurvengesteuerte Drehautomaten
- Tieflochbohren

## Härten

- Induktives Durchlaufhärten

## Schleifen

- Centerless-Durchgangsschleifen

## Polieren

- Trockenpolieren (Centerless und Einstechen)
- Nasspolieren

## Oberflächenbeschichtung

- Hartverchromen (Inhouse)
- Salzbadnitrieren (Tenifer), Brünieren, Verzinken, Eloxieren, Passivieren (mit externen Partnern)
- weitere Oberflächenveredelungen auf Anfrage

# Fertigungsgrenzen

## CNC-Zerspanung

- Ø 4–32 mm
- Länge 30–700 mm
- Tieflochbohren bis 200 mm je Seite
- Ø H7 Bohrung, Länge  $\pm 0,05$  mm

## Härten

- Ø 4–24 mm
- Länge 55–550 mm
- Max. Härtetiefe 1,3 mm
- Toleranz  $\pm 0,3$  mm

## Schleifen / Polieren

- $\geq Ra 0,1 \mu m$  und  $Rt 1,0 \mu m$
- Ø 4–28 mm
- Länge 30–700 mm
- Ø-Toleranz  $-0,02$  bzw. IT8

## Gewinderollen

- M2,5 – M30
- Toleranz H6
- Verzahnungsrollen

## Schweißen

- MAG und Widerstandsschweißen
- Waagrecht-, Rundum- und Punktschweißen

## Materialien

- Stahl: C35, C45, 42CrMo4, 11SMn30, ETG100
- Edelstahl: X14CrMoS17, X5CrNi18-10/X8CrNiS18-9
- Aluminium: AW – 7075 T6
- weitere Materialien auf Anfrage

# Anwendungen



Motorrad



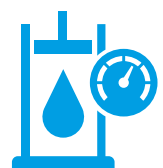
Automobil



Medizin



Fahrwerk



Hydraulik und  
Pneumatik