

Warmpressen



Drehen



Gießen



Veredelung und Montage

BRUSE

in bestform

Kompetenz im Detail

Bruse - Ihr Partner für die Herstellung von Präzisionsdreh- und Warmpressteilen





BRUSE JUBILÄUM

Auf solidem Fundament stetig gewachsen



BRUSE
in bestform

130 JAHRE

Bruse GmbH & Co. KG
seit 1886



BRUSE
DREHTECHNIK

25 JAHRE

Bruse GmbH
seit 1991

Die Standorte

Attendorn

Suhl

Standort Attendorn

Auf solidem Fundament stetig gewachsen

Mit der Gründung des Familienunternehmens im Jahre 1886 wurde der Grundstein für eine kontinuierliche und positive Unternehmensentwicklung gelegt. Durch unsere permanente Bereitschaft, Herausforderungen anzunehmen und unsere Innovationen zu leben, haben wir uns einen Namen gemacht. Heute zählen wir zu den führenden Herstellern von Warmpressteilen aus Messing. Hochwertige Werkstoffe wie Kupferlegierungen, Aluminium und Edelstähle werden, unter anderem, von uns verarbeitet.

Die Leistungsschwerpunkte:

- Warmpressteile
- spanende Bearbeitung von Warmpress- und Gussteilen
- Oberflächenveredelung
- Bauteilfertigung nach Kundenwunsch
- kundengerechte Baugruppen-Endmontage



Standort Suhl

Kompetenz in Drehtechnik

Die Bruse GmbH gilt heute als kompetenter und qualifizierter Partner für die Herstellung von kundenspezifischen Präzisionsdrehteilen aus einer Vielzahl an Werkstoffen. Nicht zuletzt zeichnet sich unser nachhaltiger Unternehmenserfolg seit der Gründung im Jahr 1991 durch stetige Investitionen, hohes Engagement und weitreichende Qualifikationen unserer Mitarbeiter sowie umfassenden Service aus.

Die Leistungsschwerpunkte:

- Präzisionsdrehteile
- Oberflächenveredelung
- Bauteilfertigung nach Kundenwunsch
- kundengerechte Baugruppen-Endmontage





Mit unserem umfassenden Service bieten wir für jede Herausforderung professionelle Lösungen, die über die Entwicklung Ihres Produktes hinausgehen:

- Planung
- Konstruktion
- Gesenkschmieden
- spanende Bearbeitung
- Baugruppenmontage
- strukturierte Warenwirtschaft

Umweltschutz ist für uns ein wichtiges Thema. Die von Bruse verarbeiteten Kupfer-Zink-Legierungen sind zu 100% recyclebar und damit ressourcenschonend. Wasseraufbereitungs- und Absaugtechniken in unserer Galvanik und Warmpresserei gewährleisten optimalen Schutz der Umwelt.



Ansicht Hochregallager

Warmpressteile



Bei der Herstellung von Warmpressteilen kommen wir höchsten Kundenansprüchen nach. Modernste Maschinen, qualifizierte Mitarbeiter und präzise Qualitätsanforderungen garantieren vollste Zufriedenheit.



Durch Gesenkschmieden (Warmpressen) in unserer Warmpresserei werden bei auf den Werkstoff angepassten Schmiedetemperaturer Voll- und Hohlpressteile bis zu einem Stückgewicht von ca. 5.000 g hergestellt. Verarbeitet werden unterschiedliche Kupfer-Zink-Legierungen (Messing), entzinkungsarme sowie moderne, bleifreie Messinglegierungen nach DIN 50930-6.

Diese Werkstoffe zeichnen sich durch eine hohe Korrosionsbeständigkeit aus.

Hohe Druckdichtigkeit, Festigkeit und eine schleif- und polierfähige Oberfläche begünstigen Pressteile gegenüber Gussteilen. Die spanende Weiterverarbeitung der Pressteile erfolgt auf modernen Rundtakt-Mehrwegeautomaten oder bauteilabhängig auf flexiblen CNC-Bearbeitungszentren.



Pressbutzen im Gesenk



Wirtschaftlichkeit durch den Einsatz moderner Gesenkschmiedeautomaten



Minimierung des Einsatzgewichtes durch das Hohlpressverfahren

Drehteile



Die Produktion von Drehteilen nach kundenspezifischen Zeichnungen und genau definierten Qualitätsanforderungen des Auftraggebers sind die täglichen Herausforderungen für unser Team in der Drehtechnik.

Verarbeitet werden bei Bruse unterschiedliche Messinglegierungen, entzinkungsbeständiges und bleifreies Messing, Rotguss, Automatenstähle, Edelstahl und Aluminium.

- Drehteilfertigung aus gezogenen Stangen bis \varnothing 65 mm
- Fertigung aus Stangenabschnitten bzw. Gesenkschmiedeteilen aus Messing oder Aluminium (max. \varnothing 250 mm, 500 mm Länge und 6.000 g Gewicht)
- Baugruppenmontage gemäß Kundenanforderung
- Fittings für Gasanwendungen

Optimierte Einsatzgewichte bilden die Basis des jeweiligen Fertigungs- und Bearbeitungsprozesses, wobei unsere Mehr-/Einspindel- und CNC-Drehtechnologie eingesetzt wird, was höchste Qualität gewährleistet.



Press- und Ziehprodukte aus Messing



Spanende Bearbeitung von Drehteilen



Drehteile aus Edelstahl

Gussteile

Gussteile eröffnen uns Möglichkeiten, komplexe Konturen mit unterschiedlichen Materialien funktional auszubilden.



Seit über 130 Jahren steht der Name Bruse für Qualität aus Pressmessing in höchster Qualität. Gussteile, hergestellt im Sand- und Kokillenguss-Verfahren, erweitern unser Angebotsspektrum im Sinne von Wirtschaftlichkeit und steigenden Kundenanforderungen.

Als Gusswerkstoffe kommen verschiedenste Bronze-, Messing- und Aluminiumlegierungen zum Einsatz. Unser Produktdesign- und Mitarbeitererteam erarbeitet Komplettlösungen nach Ihren Vorgaben - vom Konzept bis zum fertigen Produkt - von der Produktidee bis zu den Produktionsbedingungen. Wir begleiten unsere Kunden umfassend während des gesamten „Design to manufacture - Prozess“. Vom guss- und fertigungsgerechten, gewichtsoptimierten, visualisierten 3D-Prototypen über den Formenbau und die Erstellung der Kernkästen, bis hin zu einem schlanken, kosteneffizienten, spanenden Fertigungsprozess in der Klein- und Großserienfertigung.



Formkasten mit Ventilkontur



maximale Materialersparnis durch formgenaue Sandkerne



Ansicht Schmelzofen

Galvanische Oberflächenveredelung

Von der Konstruktion bis zum fertigen Produkt - inklusive Oberflächen-Finish



Unser Team bietet Ihnen den ganzheitlichen Service, der Sie entlastet. Gemäß Ihren Wünschen führen wir mechanische Oberflächenveredelungen wie Schleifen und Polieren aus.

Das Vernickeln von Gestell- oder Trommelware, das Verchromen sowie das Verzinnen und Verkupfern von Bauteilen findet in unserer Galvanik statt.

Weitere Oberflächen werden auf Anfrage angeboten.



Ansicht Galvanik



Schichtsystem Nickel/Chrom



Teilespektrum

Qualitäts-Standards



Unsere Mitarbeiter sehen in jedem Kundenauftrag mehr als die reine Produktion von Dreh- und Warmpressteilen. Beide Fertigungsstätten, Attendorn und Suhl, sind nach DIN EN ISO 9001:2008 zertifiziert. Im Produktionsbereich befindliche Messstationen erfassen täglich qualitätsrelevante Ist-Daten,

um mit statistischen Methoden ausgewertet zu werden - CAQ-System. CAQ (computer aided quality assurance) steht für computergestützte Qualitätssicherung. CAQ-Systeme analysieren, dokumentieren und archivieren qualitätsrelevante Daten zu Fertigungsprozessen.



optische Vermessung
mit digitalen Messprojektoren



Qualitätskontrolle an 3D-Messmaschine



Prüfung mittels Konturograph



Ihr Produkt ist unsere Motivation.
Sie stellen die Aufgabe und definieren die Rahmenbedingungen.

Unser Team entwickelt optimale Lösungen und
produziert Bauteile mit einem Höchstmaß an Kundennutzen.

Bruse freut sich auf Ihre Herausforderungen.

BRUSE GMBH & CO. KG

Benzstraße 19 | D-57439 Attendorn | www.bruse.de

BRUSE GMBH

Am Mittelrain 12 | D-98529 Suhl | www.bruse-gmbh.de

