

PIERON GmbH

Seit 1925 entwickeln und fertigen wir als PIERON, ein Familienunternehmen in der 4. Generation, technische Federn für nahezu alle Industriebereiche.

Am Standort Bocholt beschäftigen wir über 260 Mitarbeiter und erwirtschaften einen Umsatz von mehr als 45 Mio. Euro.



PIERON weltweit

Amerika:

Kern-Liebers Pieron Inc.
Farmington Hills
Michigan/USA

Pieron GmbH

Schlavenhorst 41
46395 Bocholt/Germany

Tel.: +49 2871 2121-0
Fax: +49 2871 2121-121
Mail: info@pieron.de

Asien:

Kern-Liebers Pieron
Autoparts Taicang Co., Ltd.
Taicang City/P. R. China

TECHNISCHE FEDERN | TECHNICAL SPRINGS

WIR LIEBEN PRÄZISION

Ring- und Lamellenringe

Drahtdurchmesser 0,2 – 8,0 mm
Außendurchmesser ≤ 120 mm
Alle Drahtprofile möglich



Spannringe aus Rund- und Flachdrähten
Spannringe mit eingepprägter Stufe
Ringe mit definierten Abbiegungen
Gratarme Schnittgeometrie
Nachträgliche Bearbeitung nach Absprache
Spezielle Verpackungen nach Absprache
Kurzfristige Musterfertigung

10 gute Gründe für PIERON:

- Beratungskompetenz
- Entwicklungsteam
- Rapid Prototyping
- Werkzeugkonstruktion
- Werkzeugbau
- Innovative Fertigung
- CAQ
- IATF 16949
- Kundenorientierte Logistik
- Globale Präsenz

PIERON

WWW.PIERON.DE

PIERON



Druckfedern

Drahtdurchmesser 0,2 – 8,0 mm
Außendurchmesser max. 120 mm
Sonderprofile möglich
Federlänge bis 1500 mm
Form der Federn nach Absprache
Dynamisch hochbelastete Druckfedern
Statisch hochbelastete Druckfedern



Kleine Relaxationswerte durch Wärmebehandlung
Vollautomatische Setz- und Kraftprüfung
Kleinste Krafttoleranzen
Konfektionierung und Montage mit anderen Bauteilen
Kurzfristige Musterfertigung



Drehfedern

Drahtdurchmesser 0,3 - 4,5 mm federhart, bis 7,0 mm weich; Verarbeitung aller Federwerkstoffe und Qualitätsstähle mit niedrigen Festigkeiten

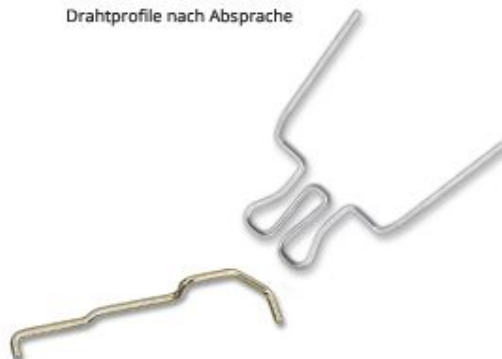


Kleine Drehmomenttoleranzen
Drehfedern mit max. 2 Windungen (Kippfedern)
Alle denkbaren Abbiegungen
Kurzfristige Musterfertigung



Drahtbiegeteile

Drahtdurchmesser 0,3 - 4,5 mm federhart, bis 7,0 mm weich; Teillelänge und vom Runddraht abweichende Drahtprofile nach Absprache



Verarbeitung lackierter Drähte
Partielle spanabhebende Bearbeitung
Prägen
Gewinde schneiden oder rollen
Vollautomatisches Fügen mit anderen Teilen
Kurzfristige Musterfertigung



Stanz-Biegeteile

Abmessungsbereich nach der erforderlichen Stanzkraft (Werkstofffestigkeit, Materialdicke, Teileform)



Vollautomatische Komponentenfertigung und Montage
Vollautomatisches Schweißen
Kontaktfedern mit Kontaktriente
Sonderverpackungen im Blistergurt, in Trays, Magazinen
Hülsen verclinched, verschweißt und offen
Sonderarbeitsgänge wie Gewindeschneiden, Schraubmontage und Nieten möglich

