



DAS UNTERNEHMEN

BRÄNDLE PRÄZISIONSTEILE GMBH



Seit über 50 Jahren setzt die Brändle Präzisionsteile GmbH Maßstäbe im Bereich der zerspanenden Fertigungstechniken. Gegründet von Werner Brändle 1959 in Esslingen Berkheim, steht der Name des schwäbischen Traditionsunternehmens von Beginn an für qualitativ hochwertige Lösungen in den Bereichen Honen und Tieflochbohren von Einzelteilen, Kleinserien und Prototypen. Um auch höchsten Ansprüchen gerecht zu werden, wurden mit dem gewerblichen Neubau im Jahre 1999 schließlich die Weichen für einen reibungslosen Betriebsablauf gestellt.

Bei der Brändle Präzisionsteile GmbH arbeiten langjährige Erfahrung, Qualität, Zuverlässigkeit und technisches Verständnis Hand in Hand.

Dieser Anspruch wird täglich gelebt: Alle Fertigungsabläufe werden von den Mitarbeitern genauestens dokumentiert und über eine transparente

Prozessplanung, darunter Arbeitspläne, Messmittel und Prüfvorschriften, gesteuert. Die Qualitätssicherung erfolgt auf der Basis von Kundenvereinbarungen, bei denen eine hundertprozentige Maßprüfung und Stichproben bei der erzeugten Oberfläche garantiert werden.

Die Brändle Präzisionsteile GmbH ist in den Bereichen Honen und Tieflochbohren der Lohnfertigung spezialisiert. Dank kurzer Wege innerhalb des Unternehmens können Aufträge schnell und flexibel abgewickelt werden.

Die Themen Umwelt- und Arbeiterschutz werden dabei stets ernst genommen und so leistet das Unternehmen seinen Beitrag dazu, indem es sich dafür einsetzt, die Auswirkungen auf Mensch und Umwelt so gering wie möglich zu halten, bspw. indem es mittlerweile komplett auf LED Beleuchtung umgestiegen ist und in Absprache mit den Kunden Rechnungen in digitaler Form versendet.

Die Brändle Präzisionsteile GmbH ist seit ihrer Gründung in Familienhand. Inzwischen ist mit Marcus Brändle und Nico Wittig schon die dritte Generation im Betrieb tätig.

Die traditionellen Grundwerte, kundenorientierte Kompetenz in Beratung, Technik und Flexibilität zu leisten, bilden ein starkes Fundament. Bis heute stehen Qualität und Liefertreue an oberster Stelle. Besonderes Anliegen dabei ist ein offener, aufrichtiger und wertschätzender Dialog mit den Kunden im Inland und angrenzenden Ausland.

Die Stimmen auf Kundenseite sprechen für sich: In den Bewertungen wird das Unternehmen Brändle Präzisionsteile GmbH als A-Lieferant eingestuft.



HONEN



Das Honen ist ein zerspanendes Feinbearbeitungsverfahren und kann für nahezu alle industriell genutzten Werkstoffe zum Einsatz kommen. In der Produktionskette stellt es den letzten Fertigungsprozess dar mit dem Ziel, die Maß- und Formgenauigkeit von Bohrungen zu verbessern. Darüber hinaus wird das Honen auch für die Behandlung von Oberflächen eingesetzt, um die tribologischen Eigenschaften (Reibung) zu verbessern. Das Honen ist eine Methode, um Bohrungen in nahezu allen Materialien zu bearbeiten. Dank garantierter Bohrungsgeometrie kann damit mit höchster Genauigkeit nahezu jede gewünschte Oberfläche erzielt werden.

Das Honen kommt vorzugsweise in der metallverarbeitenden Industrie zum Einsatz, darunter schwerpunktmäßig in den Bereichen Automobil- und Fahrzeugbau, Werkzeug- und Werkzeugmaschinenbau, in der Hydraulik- und Pneumatikindustrie sowie in der Flugzeugindustrie. Der steigende Anspruch der industriellen Fertigung an die Qualität der Bauteile und die engen Fertigungstoleranzen führen dazu, dass das Honverfahren auch zunehmend über die traditionellen Einsatzgebiete hinaus Anwendung findet.

vertikale und horizontale Honmaschinen	✓
∅ 1,20 mm - ∅ 280 mm x 1.800 mm Länge	✓
Stückgewicht bis zu 1.000 kg	✓
jede Formgebung (rund und prismatisch)	✓
Wir verarbeiten alle bekannten gehärteten und beschichteten Werkstoffe:	✓
unlegierter und legierter Stahl	
NE-Metalle	✓
Kunststoffe	✓
Keramik	✓
Hartmetalle	✓
Inconel	✓

TIEFLOCHBOHREN



Das Tieflochbohren ist ein spanabhebendes Fertigungsverfahren für fast alle metallischen Werkstoffe und Verbundstoffe. Dabei wird ein sehr großes Verhältnis zwischen der Bohrtiefe und dem Bohrdurchmesser erzielt. Vorteil beim Tieflochbohren ist es, verschiedenste Materialien kostengünstig zu bearbeiten und Bohrungen in höchster Präzision durchzuführen.

∅ 1,20 mm - ∅ 280 mm x 1.800 mm Länge	✓
Stückgewicht bis zu 1.000 kg	✓
jede Formgebung (rund und prismatisch)	✓
Wir verarbeiten alle bekannten gehärteten und beschichteten Werkstoffe:	✓
unlegierter und legierter Stahl	
NE-Metalle	✓
Kunststoffe	✓
Sonderwerkstoffe	✓

WIR FREUEN UNS AUF SIE



Marcus Brändle
Geschäftsführer

Telefon: +49 711 3461745
Fax: +49 711 3461673

E-Mail: m.braendle@braendle-honen.de



Nico Wittig
Geschäftsführer

Telefon: +49 711 3461745
Fax: +49 711 3461673

E-Mail: n.wittig@braendle-honen.de



Ulrich Brändle
Geschäftsführer

Telefon: +49 711 3461745
Fax: +49 711 3461673

E-Mail: u.braendle@braendle-honen.de



Brändle Präzisionsteile GmbH

Rechbergstraße 54
73770 Denkendorf

Telefon: +49 711 3461745
Fax: +49 711 3461673

info@braendle-honen.de
www.braendle-honen.de



Brändle Präzisionsteile GmbH

Rechbergstraße 54
73770 Denkendorf

Telefon: +49 711 3461745

Fax: +49 711 3461673

info@braendle-honen.de
www.braendle-honen.de