



Warmpressen



Automaten-Drehteile



Veredelung und Montage

## Kompetenz im Detail

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



## Die Standorte

Attendorn

Suhl

### Gebr. Bruse KG

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 und Aluminium.

#### Die Leistungsschwerpunkte:

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



Standort Attendorn

### Bruse GmbH

Kompetenz in Drehtechnik

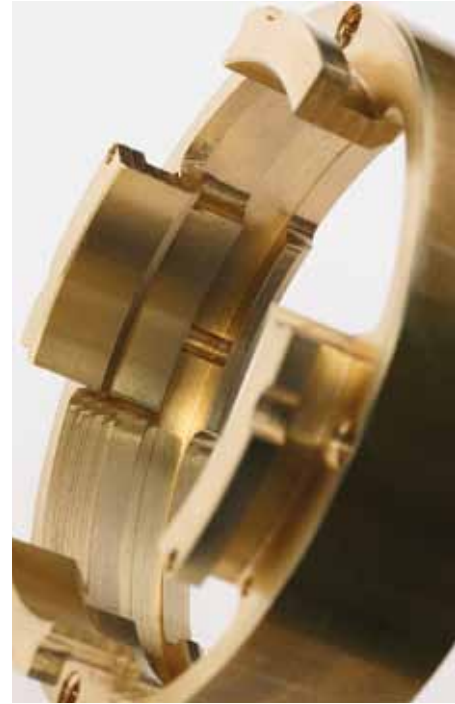
Die Bruse GmbH gilt heute als kompetenter und qualifizierter Partner für die Herstellung von kundenspezifischen Präzisionsdrehteilen. Nicht zuletzt zeichnet sich unser nachhaltiger Unternehmenserfolg seit der Gründung im Jahr 1991 durch stetige Investitionen, hohes Engagement und weitreichende Qualifikationen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

#### Die Leistungsschwerpunkte:

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



Standort Suhl



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. Wasser-aufbereitungs- 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, hochqualifizierte Mitarbeiter und präzise Qualitätsanforderungen garantieren vollste Zufriedenheit.



Durch Gesenkschmieden (Warmpressen) in unserer hauseigenen Warmpresserei werden bei auf den Werkstoff angepassten Schmiedetemperaturen 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 stellen durch ihre hohe Korrosionsbeständigkeit eine Alternative zu Rotguss dar. Hohe Druckdichtigkeit, Festigkeit und eine schleif- und polierfähige Oberfläche zeichnen Pressteile gegenüber Gussteilen aus. 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 hochqualifiziertes 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 und höchste Qualität gewährleistet.



Press- und Ziehprodukte aus Messing



Spanende Bearbeitung von Drehteilen



Drehteile aus Edelstahl

## Galvanische Oberflächenveredelung

Von der Konstruktion bis zum fertigen Produkt - inklusive Highend-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 hauseigenen Galvanik statt.

Weitere Oberflächen werden auf Anfrage angeboten.



Teilespektrum



Schichtsystem Nickel/Chrom



Ansicht Galvanik



## Qualitäts-Standards



Das Team um Rainer und Christian Bruse sieht 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.



Auswertung der Härteprüfung



Qualitätskontrolle an 3D-Messmaschine



Maßkontrolle im Aufrichtverfahren

Ihr Produkt ist unsere Motivation.  
Sie stellen die Aufgabe und definieren  
die Rahmenbedingungen - unser Team  
entwickelt optimale Lösungen und  
produziert Bauteile mit einem Höchst-  
maß an Kundennutzen. Bruse freut sich  
auf neue Herausforderungen.