

PERFILAMOS SUS **MUELAS** METTONS VOTRE **MEULE** EN FORME

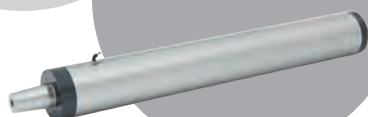
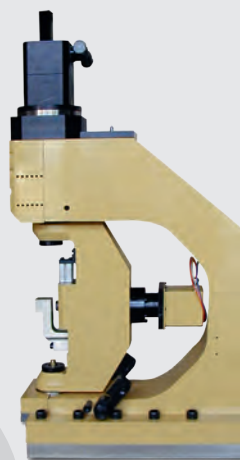
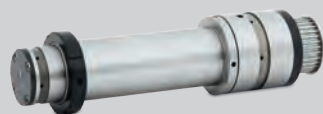
Catálogo 2026 | Catalogue 2026

PRECISIÓN
PRÉCISION

SIN CONCESIONES
SANS COMPROMIS
PERSONALIZADO
SUR MESURE

FLEXIBILIDAD
FLEXIBILITÉ

SIN CONCESIONES
SANS COMPROMIS
PERSONALIZADO
SUR MESURE



¡Aproveche **nuestra**
experiencia!
Profitez de **notre**
savoir-faire!



NUESTRA HISTORIA

En junio de 1967, Alois Steinmetz fundó en la localidad alemana de Großwelzheim la empresa STEINMETZ Schleiftechnik con el objetivo de impulsar un rectificado moderno y económico de los discos abrasivos mediante la técnica de rectificado con rodillos de diamante. Dirigió la empresa durante sus primeros años con inteligencia, energía y competencia.

El 1 de julio de 1990, Michael Steinmetz se hizo cargo de la empresa y aportó, además de su amplia experiencia, un gran dinamismo por su juventud.

Entre noviembre de 1998 y enero de 1999 se proyectó el nuevo edificio de la empresa. Las obras de construcción y urbanización del terreno se prolongaron de marzo a noviembre de 1999. En diciembre de 1999, nos trasladamos a nuestras nuevas instalaciones: 450 m² de oficinas y 450 m² de superficie de fabricación y montaje en un terreno de 2000 m². Así se crearon las condiciones especiales necesarias para el desarrollo y la expansión internacional de la empresa.

Un hito fundamental fue la certificación según la norma DIN EN ISO 9001 el 18 de junio de 2013.

El 1 de abril de 2014, la empresa pasó a denominarse Steinmetz Schleiftechnik GmbH & Co. KG, con Michael Steinmetz como socio.

En enero de 2018, Thomas Rohé se hizo cargo de la empresa. El Sr. Steinmetz sigue al frente de la misma conjuntamente con el Sr. Rohé, para seguir aportando sus décadas de experiencia. A su vez, el Sr. Rohé ofrece ideas propias e innovadoras para contribuir al éxito de la empresa.

Desde 2025, además del sistema de gestión de calidad DIN EN ISO 9001:2015, también contamos con la certificación del sistema de gestión medioambiental DIN EN ISO 14001:2015.



NOTRE HISTOIRE

En juin 1967, Alois Steinmetz fonde à Großwelzheim la société STEINMETZ Schleiftechnik afin de permettre le profilage moderne et économique de meules à l'aide de la technique de dressage à molettes diamantées. Avec habileté, dynamisme et compétence, il mène l'entreprise avec succès pendant ses premières années.

Le 1er juillet 1990, Michael Steinmetz reprend l'entreprise et y apporte, outre son expérience acquise au fil des ans, un dynamisme juvénile.

La conception du nouveau bâtiment de l'entreprise dure de novembre 1998 à janvier 1999; les travaux de construction et l'aménagement du terrain s'étalent de mars à novembre 1999. L'emménagement dans nos nouveaux locaux a lieu en décembre 1999: 450 m² de bureaux et 450 m² d'espace de production et de montage sur une superficie totale de 2000 m². Cela a créé les conditions spatiales nécessaires au développement et à l'implantation mondiale de l'entreprise.

La certification DIN EN ISO 9001 obtenue le 18 juin 2013 constitue une étape importante.

Le 1er avril 2014, la société est rebaptisée Steinmetz Schleiftechnik GmbH & Co. KG, avec Michael Steinmetz comme associé.

M. Thomas Rohe reprend l'entreprise en janvier 2018. M. Steinmetz continue à diriger l'entreprise en tant que directeur général, aux côtés de M. Rohe, et apporte ses décennies d'expérience. En même temps, M. Rohe apporte ses propres idées innovantes pour assurer le succès de l'entreprise.

Depuis 2025, nous sommes certifiés selon le système de gestion de la qualité DIN EN ISO 9001:2015 et selon le système de gestion environnementale DIN EN ISO 14001:2015.



Historia de la compañía L'histoire de l'entreprise

3

PERFILAMOS SUS MUELAS

METTONS VOTRE MEULE EN FORME

Con más de 6000 unidades y husillos de rectificado instalados en todo el mundo, un equipo altamente cualificado y más de 50 años de experiencia en la tecnología de rectificado y pulido, STEINMETZ es capaz de resolver de forma óptima cualquier problema relacionado con el pulido y el rectificado.

Gracias a la motivación y cualificación de nuestros empleados, así como al uso de máquinas de producción de última generación, garantizamos la alta precisión de nuestros productos. Nuestros mandriles de sujeción de rodillos de diamante, dispositivos de rectificado, husillos de rectificado y husillos de pulido se caracterizan por:

- Fabricación con la máxima precisión
- Cojinetes sin holgura radial ni axial
- Concentricidad y alineación en 2 µm
- Lubricación con grasa de larga duración (lubricación con aceite y aire bajo pedido)

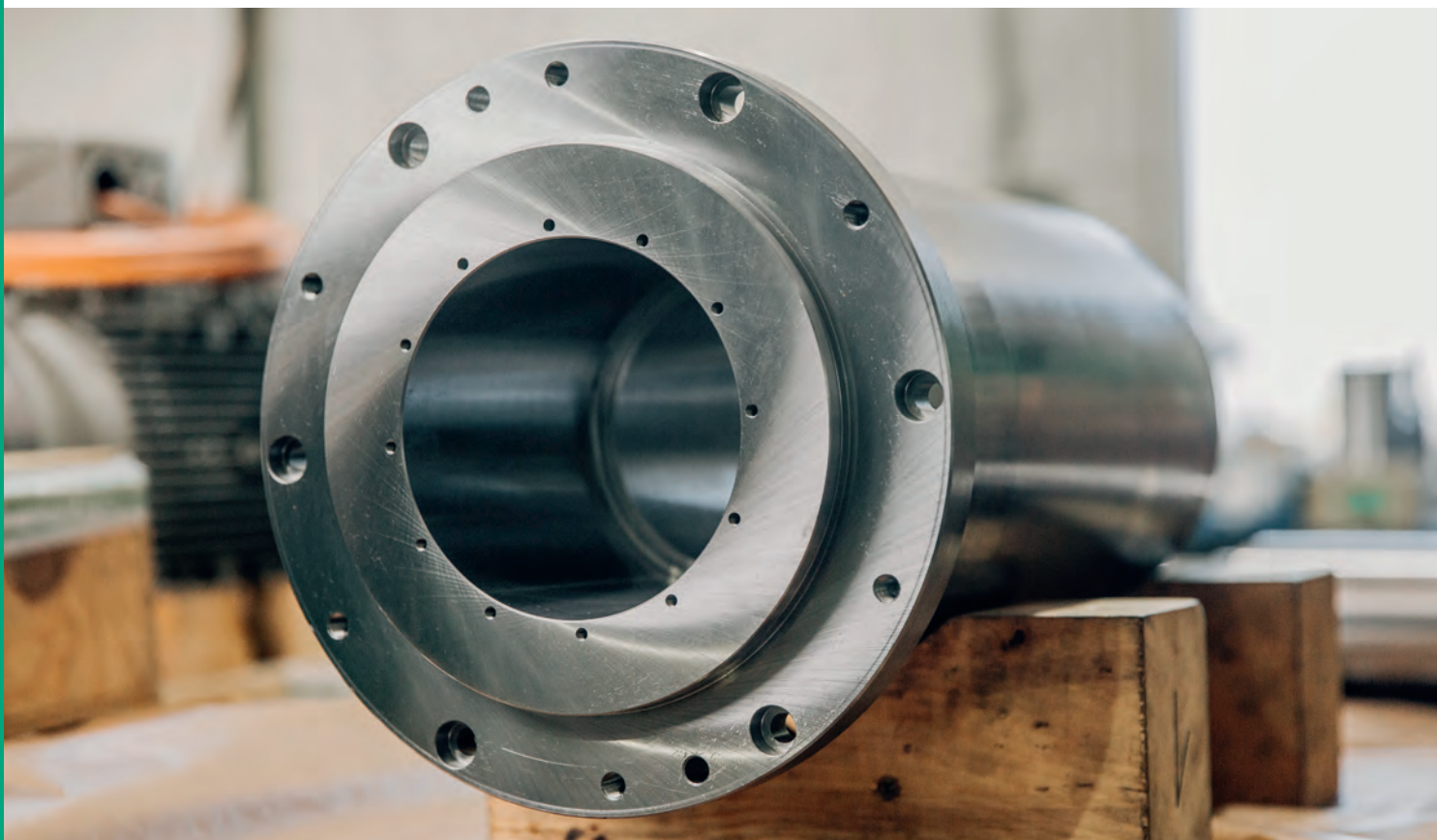
Desarrollamos, fabricamos y suministramos soluciones especialmente adaptadas a sus máquinas. Desde 1967, los productos STEINMETZ se utilizan en todo el mundo en todas las áreas de aplicación de la tecnología de rectificado. Nos centramos principalmente en la tecnología de rectificado con rodillos de diamante, en la que somos reconocidos como un socio competente.

Avec plus de 6000 unités de dressage et de broches de rectification installées dans le monde entier, une équipe hautement qualifiée et plus de 50 ans d'expérience dans la technologie de dressage et de rectification, STEINMETZ est en mesure de résoudre de manière optimale tous les problèmes liés à la rectification et au dressage.

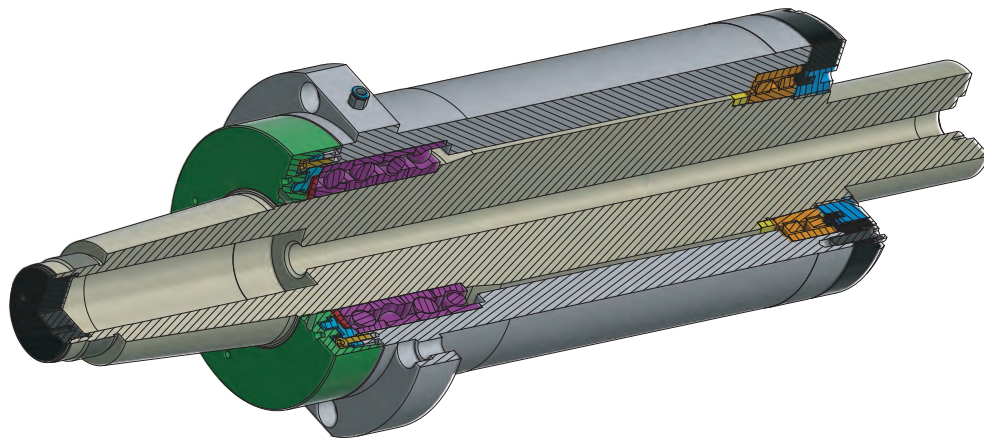
Grâce à la motivation et à la qualification de nos collaborateurs ainsi qu'à l'utilisation de machines de production ultramodernes, nous garantissons la haute précision de nos produits. Nos mandrins de serrage pour molettes diamantées, nos appareils de dressage, nos broches de dressage et nos broches de rectification se distinguent par les caractéristiques suivantes :

- Fabrication de haute précision
- Logement sans jeu radial et axial
- Battement radial et axial inférieur à 2 µm
- Lubrification à vie à la graisse (lubrification oléopneumatique sur demande)

Nous développons, fabriquons et livrons des solutions spécialement adaptées à vos machines. Depuis 1967, les produits STEINMETZ sont utilisés dans le monde entier pour toutes les tâches liées à la rectification. Nous nous concentrons principalement sur la technique de dressage à molettes diamantées, domaine dans lequel nous sommes reconnus comme un partenaire compétent.



DESARROLLO Y CONSTRUCCIÓN LE DÉVELOPPEMENT ET LA CONSTRUCTION

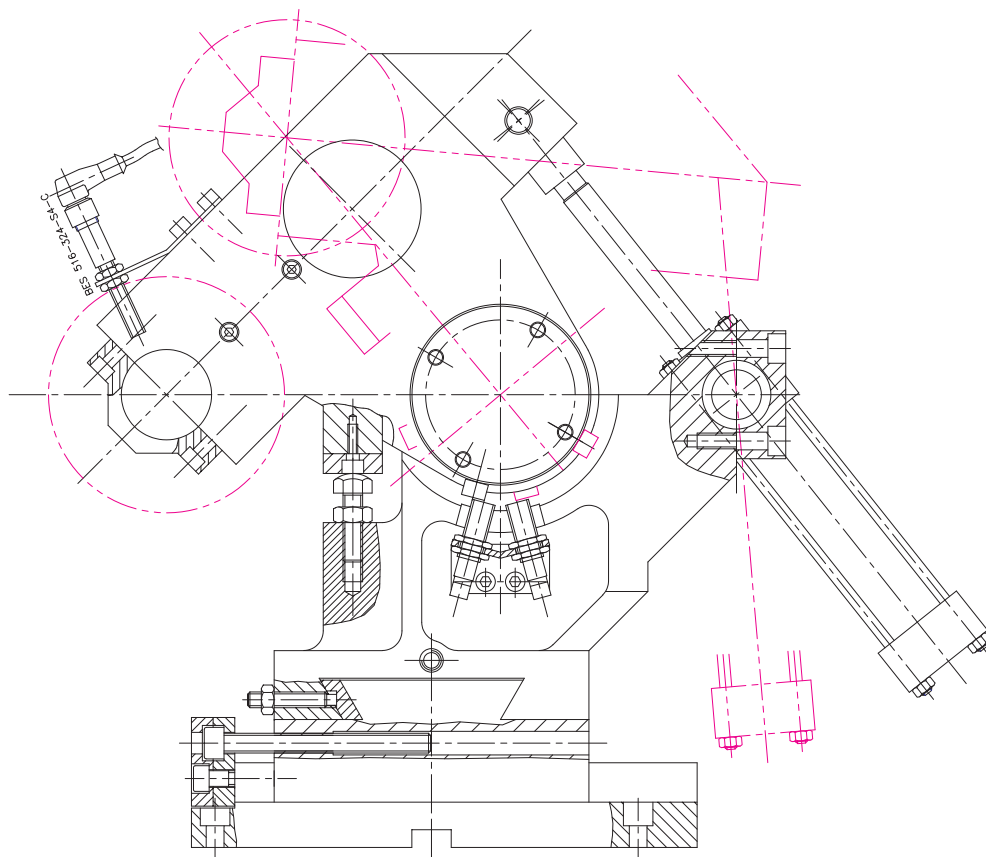


Desde nuestros inicios, nuestro departamento de diseño se ha dedicado a resolver problemas relacionados con la tecnología de rectificado. Destacamos por nuestra dilatada experiencia en el desarrollo de husillos y dispositivos de rectificado.

Desarrollamos, fabricamos y suministramos dispositivos de rectificado de rodillos de diamante y husillos de rectificado especialmente adaptados a sus máquinas.

Depuis nos débuts, notre service de conception se charge de résoudre les problèmes liés à la rectification. Nous nous distinguons par notre longue expérience dans le développement de broches de rectification et d'unités de dressage.

Nous développons, fabriquons et livrons des unités de dressage à molettes diamantées et des broches de rectification, qui sont spécialement adaptées à vos machines.



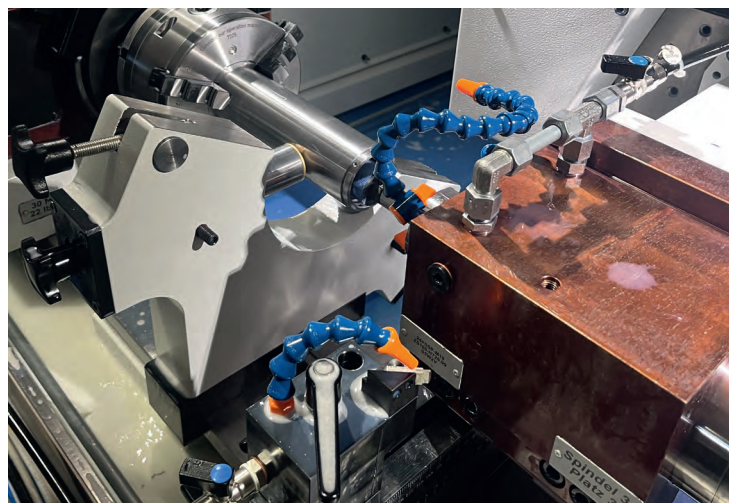
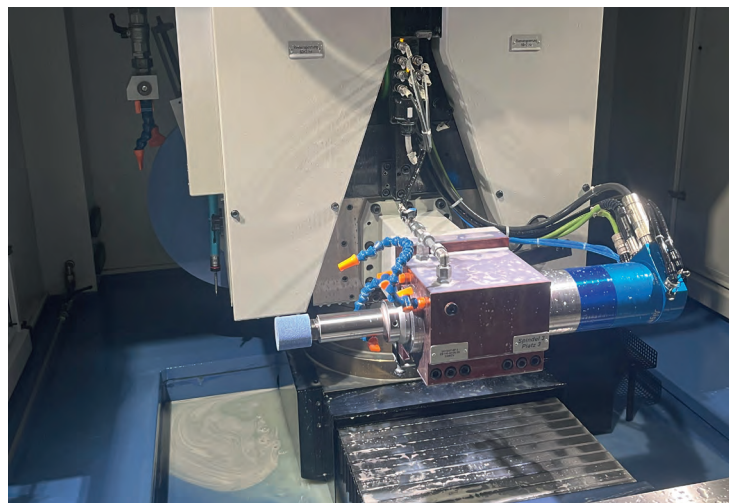
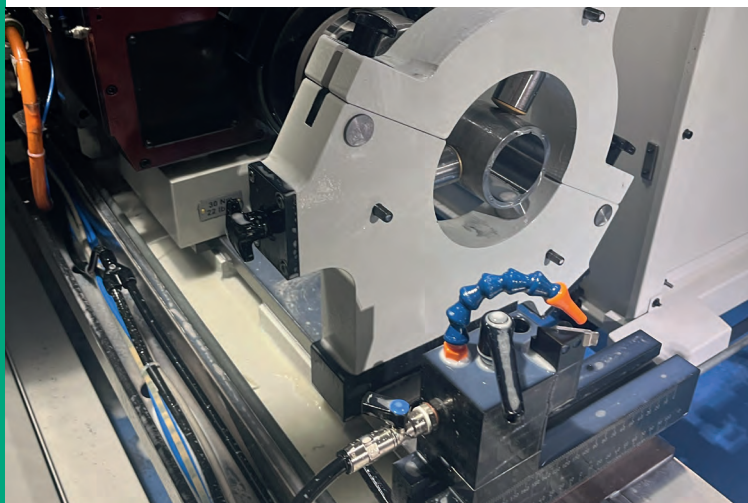
Vestido de tecnología *La technologie de dressage*

5

LA TECHNOLOGIE DE DRESSAGE

PRODUCCIÓN PRODUCTION

- Máquina de pulir del centro Para asegurar los altos requisitos en la precisión del componente, los centros grindeds.
- Pulido redondo del exterior en un buje de la diapositiva
- Pulido redondo interno en una manga del eje
- Pulido redondo interno en un rotor de 20 kilovatios
- Fuera del pulido redondo de una manga de enfriamiento con un estator de 20 kilovatios, encogido en la posición.
- Fuera del pulido redondo del 1:4 de la forma cónica de un eje del eje del motor
- Pulido redondo interno de un buje de desplazamiento de bronce
- El pulido plano de la distancia suena, que es particularmente responsable de la desviación de la concentricidad de nuestros ejes.
- La altura del centro y el paralelismo del eje de la unidad del rodillo del diamante se coordinan durante el pulido plano.
- *Rectifieuse de centrage: pour atteindre les exigences les plus pointues de précision, les centres des pièces à fabri-quer sont meulés*
- *Rectification cylindrique extérieure d'un canon de gui-dage*
- *Rectification cylindrique intérieure de la douille de broche*
- *Rectification cylindrique intérieure d'un rotor de 20 kW*
- *Rectification cylindrique extérieure d'une douille de refroidissement avec un stator contracté de 20 kW*
- *Rectification cylindrique extérieure du cône 1:4 d'un arbre moteur*
- *Rectification cylindrique intérieure d'une douille de guidage en bronze*
- *Rectification plane des bagues d'écartement qui a un effet prépondérant sur la concentricité et le jeu de nos broches*
- *La hauteur des arbres et le parallélisme de l'axe de l'unité de dressage de molette diamantée sont corrigés par rectification plane*





CONTROL DE CALIDAD DE LOS COMPONENTES CONTRÔLE QUALITÉ DES PIÈCES DÉTACHÉES

Todas las piezas se comprueban minuciosamente tras su fabricación para garantizar un montaje sin problemas y la máxima calidad exigida para nuestros productos. El control se realiza con los equipos electrónicos más modernos.

Incluso al adquirir piezas compradas, como cojinetes de husillo, juntas y motores, tampoco renunciamos a la calidad. Utilizamos exclusivamente piezas de fabricantes reconocidos y certificados para garantizar la calidad de nuestros productos.

Après leur fabrication, toutes les pièces sont soigneusement contrôlées afin de garantir un montage sans problème et la qualité optimale requise pour nos produits. Le contrôle est effectué à l'aide d'appareils électroniques ultramodernes.

Nous ne faisons aucun compromis, y compris lors de l'achat de pièces telles que les roulements de broche, les joints et les moteurs. Nous utilisons exclusivement des pièces provenant de fabricants renommés et certifiés, afin de garantir la qualité de nos produits.



Vestido de tecnología La technologie de dressage



Steinmetz Schleiftechnik GmbH & Co. KG
An den Hirtenäckern 2, D-63791 Karlstein

