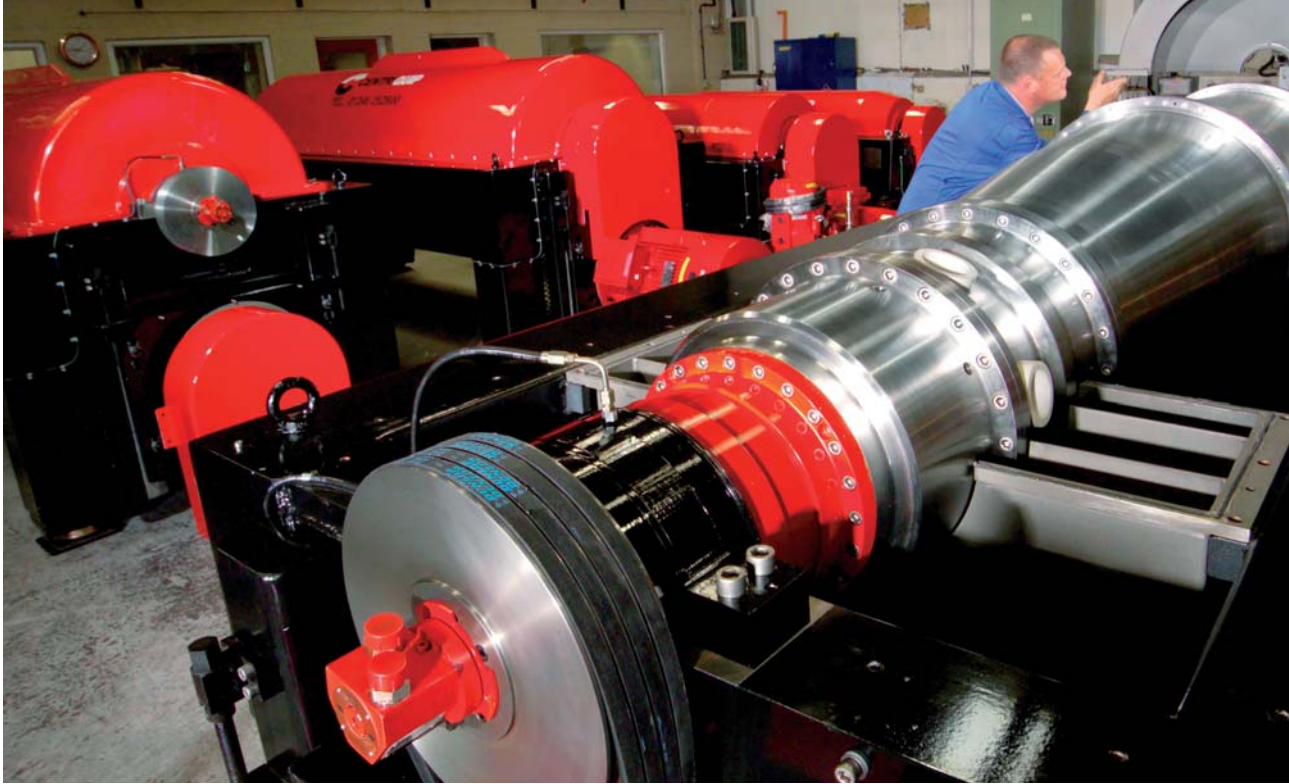




Vorgedrehte Dekanterbauteile

Kuhn Edelstahl 
Schafft Vertrauen. Rundum.

Dekanterbau



Montage eines fertigen Dekanters beim Kunden

Dekanterbau

Ob chemische, pharmazeutische oder biotechnische Industrie, Klärschlamm- oder Lackschlammbehandlung, Kunststoffrecycling oder sogar Schiffbau – der Einsatz von Dekantern weltweit stellt stetig wachsende Ansprüche an Bauart, Material, Präzision und Leistungsstabilität. Ansprüche, denen wir gern gerecht werden mit Dekantern, deren Bauteile aus Edelstahl bei uns im Schleudergussverfahren entstehen und somit über wesentliche Qualitätsvorteile verfügen:

- **optimale Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit des Werkstoffs, dem Einsatzzweck entsprechend, bei kostenbewusster Werkstoff-Auswahl und Beratung**
- **höchste Genauigkeit, Zuverlässigkeit und Effizienz bei einbaufertig bearbeiteten Bauteilen inkl. Konstruktions-Schweißung von schwer zerspanbaren Duplex-Stählen und Austeniten**

Individuelle Lösungen

Bei Kuhn Edelstahl profitieren Sie zugleich von einem der weltweit umfangreichsten, modernsten Maschinenparks einer Schleudergießerei. So sind wir in der Lage, sowohl



Schneckenkörper

Optimale Bearbeitung eines Dekanterbauteils





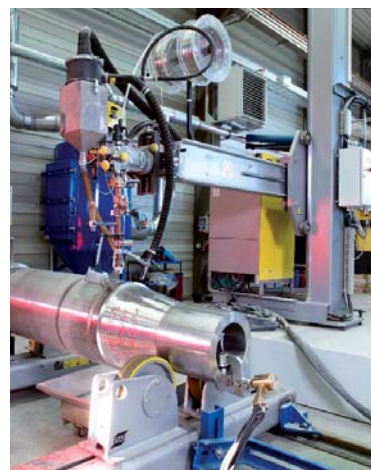
zylindrische als auch konische Trommelmäntel bis zu einem Außendurchmesser von 1.300 mm zu fertigen, entweder als vorgedrehtes Produkt zur weiteren Fertigbearbeitung oder als fertig bearbeitetes Einbauteil. Die Schweiß-, Bohr- und Fräsarbeiten sind inklusive.

Profitieren Sie von unseren Stärken!

- mehr als 45 Jahre Erfahrung im Schleuderguss
- anerkannter Spezialist für das Schleudergussverfahren im Bereich der Edelstähle
- besonderes Know-how beim Schleudergießen von Duplex-Stählen und Austeniten inklusive konsequenter Entwicklung neuer Werkstoffe
- 16 Schleudergießmaschinen und 7 Schmelzöfen im Einsatz
- nach Zeichnung: Bearbeitung von Rohren als Grundkörper für aufzuschweißende Schnecken sowie Fertigung von Dichtungsdeckeln, -trägern oder Buchsen zum Einbau in Zentrifugen und Dekantern
- Einzelstücke oder Kleinserien, auch bei großen Abmessungsbereichen
- Werkstoff-Weiterentwicklung im eigenen Unternehmen, mit anderen Gießereien und Universitäten



Montage eines Trommelmantels im Durchmesser 1.000 mm



UP-Schweißanlage

Werkstoffe:

Rost- und säurebeständige Stähle:

Duplex-Stähle

- Lean-Duplex-Stahl
- Standard-Duplex-Stahl
- High-Carbon-Duplex-Stahl
- Super-Duplex-Stahl

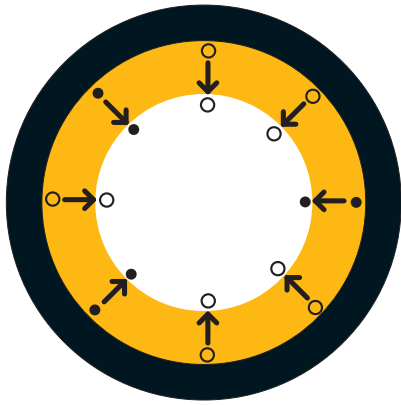
Austenite

- Standardlegierungen mit und ohne Mo
- Austenitische Legierungen mit erhöhtem Si-Gehalt
- Vollaustenitische Sonderlegierungen

Nickelbasislegierungen

Herstellbare Abmessungsbereiche:

Maximaler Außendurchmesser bis 1.100 mm (in Ausnahmefällen bis zu ca. 1.300 mm) und 3,3 to Gießgewicht in Abhängigkeit von der Wandstärke



Klaus Kuhn Edelstahlgießerei GmbH

Postfach 1360
D-42462 Radevormwald

Otto-Hahn-Straße 12-14
D-42477 Radevormwald

Telefon +49(0)2195-671-0
Fax +49(0)2195-671-49

www.kuhn-edelstahl.com
info@kuhn-edelstahl.com

Niederlassung Taiwan

32-3, Szu-Yueh Road,
Tai-Ping Tsuen,
Hou-Li Hsiang
Taichung Hsien
Taiwan R.O.C.

Telefon +886 4 25 58 58 85
Fax +886 4 25 58 57 93
www.rovakuhn.com.tw
rk100@rovakuhn.com.tw

Kuhn Edelstahl 
Schafft Vertrauen. Rundum.

Das Schleudergussverfahren

Unsere Kernkompetenz liegt im Schleudergussverfahren mit anschließender Fertigbearbeitung. Wir beherrschen die Anwendung dieses Produktionsverfahrens für die unterschiedlichsten Edelstähle und Legierungen. Das Spektrum reicht von niedrig legierten Stählen bis zu eisenfreien Legierungen. Bereits in der Entwicklungsphase bringen wir unser Werkstoff-Know-how ein, um am Ende ein perfektes Produkt herzustellen.

Über 70 % unserer Produkte stellen wir nach Zeichnungen unserer Kunden individuell und exakt als Fertigteil her. Auch Einzelstücke und Kleinserien stellen für uns kein Problem dar. Außerdem fertigen wir jeden im Schleudergussverfahren gießbaren Werkstoff und sind gerne bereit, auch Sonderwerkstoffe nach Ihren Vorgaben zuverlässig anzufertigen.

Beim Schleuderguss wird der Stahl durch die Schleuderschleuderachse in eine rotierende Kokille gegossen und erstarrt unter bis zu 120-facher Erdbeschleunigung. Durch diese hohen Rotationskräfte sowie die von außen nach innen gerichtete Erstarrung entsteht ein besonders dichtes und reines Gefüge. Unreinheiten und Gaseinschlüsse werden an die Oberfläche getrieben und können in anschließender Bearbeitung abgetragen werden.

Daher besitzen in diesem Verfahren hergestellte Produkte ausgezeichnete technologische Eigenschaften, die in vielen Bereichen dem konventionellen statischen Guss weit überlegen sind.

Unsere vielfältigen Möglichkeiten der Vor- und Fertigbearbeitung des rotationsverdichteten Edelstahls erfüllen die unterschiedlichsten Kundenanforderungen. Ob Dreh-, Finish- und Poliermaschinen oder unsere CNC-Bearbeitungszentren – als Spezialisten für Schleuderguss ist auch die Fertigbearbeitung unsere große Stärke.