



*Ventilsitzringe aus Schleuderguss garantieren höchste
Reinheit und einen optimalen Gefügeaufbau*

Kuhn Edelstahl 
Schafft Vertrauen. Rundum.

Dieselmotorenbau



E.R. Schifffahrt®

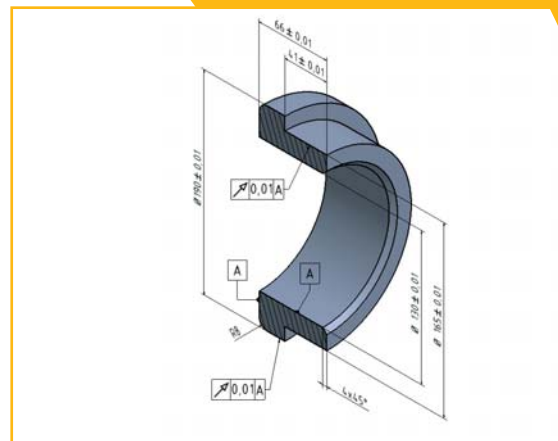
Containerschiff

Dieselmotorenbau

Ob Ozeanriesen oder stationäre Kraftwerke, ob kraftstrotzende 2- oder 4-Takt-Motoren – auch am Bau großer Dieselmotoren ist Kuhn Edelstahl mit der Lieferung von Ventilsitzringen maßgeblich beteiligt. Die dafür gefertigten Innendurchmesser beginnen bei ca. 30 mm und decken den gesamten Bereich nach oben hin ab. Für unsere Ventilsitzringe ergibt sich im Einsatz unter hohen Temperaturen eine Kombination aus abrasivem und korrosivem Verschleiß, weshalb hier von uns gefertigte Sonderlegierungen Anwendung finden.

Unser Know-how für Sie

Kuhn-Ventilsitzringe reichen von hoch legierten Graugussgütern bis hin zu reinen, eisenfreien Chrom-Nickel- oder Kobaltbasislegierungen. Durch das Schleudergussverfahren können wir höchste Reinheit und einen optimalen Gefügebau garantieren, der in dieser Form durch kein anderes Gießverfahren erreicht werden kann.



Zeichnung Ventilsitzring

4-Achs-Drehmaschine





Ihr zusätzlicher Nutzen:

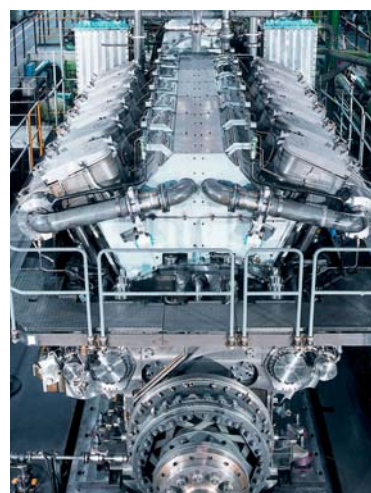
- optional Ventilsitzringe in vorgedrehter oder komplett fertiggearbeiteter Form – inklusive engster Passmaße und Formtoleranzen
- Werkstoffprogramm für alle Anforderungen an herstellbaren Gusslegierungen – sei es gemäß bestehender Normen oder nach individueller Kundennorm.



Wärmebehandlung

Profitieren Sie von unseren Stärken!

- mehr als 45 Jahre Erfahrung im Schleuderguss
- 16 Schleudergießmaschinen und 7 Schmelzöfen im Einsatz
- sichere Herstellung hoch legierter Chrom-Nickel-Legierungen oder Graugusslegierungen inkl. kostenoptimierter Werkstoff-Auswahl
- Beratung und Entwicklung von Werkstoffen für abrasiven Einsatz auch unter Temperaturen bis über 1.000 °C
- genaueste Bearbeitung auf modernsten und effizienten 4-Achs-Drehmaschinen



Großdieselmotor

Werkstoffe:

Verschleißbeständige Stähle:

Werkzeugstähle

- Kaltarbeitsstähle
- Warmarbeitsstähle
- Schnellarbeitsstähle

Gusseisen:

- Legiertes Gusseisen
- Austenitisches Gusseisen
- Chromhartguss
- Ferritisch-karbidischer Hartguss

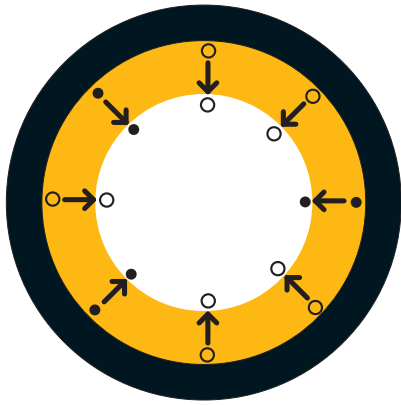
Nickelbasislegierungen

Kobaltbasislegierungen

Herstellbare Abmessungsbereiche:

Maximaler Außendurchmesser
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.