



Extrem hohe Materialhärten gegen abrasiven Verschleiß

Kuhn Edelstahl 
Schafft Vertrauen. Rundum.

**Verschleiß- und
Lagertechnik**



Wir fertigen Rohre mit einem Durchmesser von bis zu 1.100 mm

Verschleiß- und Lagertechnik

Auch bei von Kuhn Edelstahl gefertigten Bauteilen für die Verschleiß- und Lagertechnik können Sie sicher sein, dass höchste Anforderungen an die Produkte erfüllt werden. Von uns gefertigte Edelstahl-Bauteile werden mit engsten Toleranzen bearbeitet und in Härten bis über 65 HRC einbaufertig geliefert. Sie verfügen somit über eine Materialhärte, wie sie beispielsweise bei Transportrollen in Strahlanlagen erforderlich ist, die einer ständigen Bestrahlung durch das jeweilige Strahlmittel ausgesetzt sind. Bei den Edelstahl-Bauteilen sind alle Abmessungen bis zu einem Durchmesser von 1.100 mm aus einer Hand herstellbar. Besonders verschleißfeste Sonderwerkstoffe gegen abrasiven Verschleiß sind eine unserer Stärken. Dazu kommt eine hohe Kompetenz für verzugarmes Härten in der Wärmebehandlung.

Ihre Know-how-Adresse!

Kunden von Kuhn Edelstahl profitieren von dem sehr großen Know-how im Schleuderguss, und zwar im gesamten Abmessungsbereich bis zu einem Durchmesser von 1.100 mm. Die einbaufertige Bearbeitung von



Kugelmühle

Strahlanlage



Bauteilen mit höchsten Härten findet in einem der modernsten Maschinenparks statt. Kuhn Edelstahl verfügt über umfangreiche Möglichkeiten – besonders im Bereich der korrosions- und verschleißfesten Legierungen, die wir Ihren Wünschen und Anforderungen entsprechend entwickeln.



Bearbeitungszentrum

Profitieren Sie von unseren Stärken!

- mehr als 45 Jahre Erfahrung im Schleuderguss
- 16 Schleudergießmaschinen und 7 Schmelzöfen im Einsatz
- Spezialist für die Einzel- und Kleinserienfertigung auch bei großen Abmessungen bis 1.100 mm
- großer Maschinenpark an Zerspanungsmaschinen besonders in der Wohlenberg-Linie



Verschleißteile in der Fertigung

Werkstoffe:

Verschleißbeständige Stähle:

Manganhartstahl

Werkzeugstähle

- Kaltarbeitsstähle
- Warmarbeitsstähle
- Schnellarbeitsstähle

Chromhartguss

Austenitisch-karbidischer

Hartguss

Ferritisch-karbidischer Hartguss

Rost- und säurebeständige Stähle:

Ferrite und Martensite

- Standardlegierungen
- Weichmartensite
- Weichmartensite – ausscheidungshärtbar

Duplex-Stähle

- Lean-Duplex-Stahl
- Low-Carbon-Stahl
- High-Carbon-Stahl
- Super-Duplex-Stahl

Austenite

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

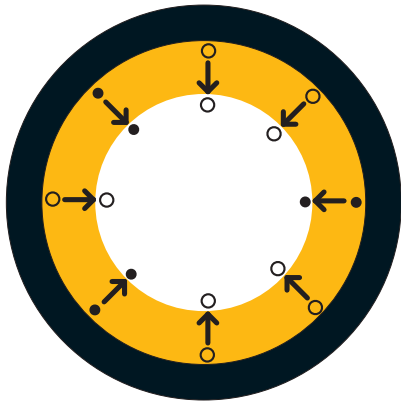
Gusseisen:

Legiertes Gusseisen

Austenitisches Gusseisen

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.