



Verbundgussrollen: 2 Werkstoffe – 1 Bauteil

Kuhn Edelstahl 
Schafft Vertrauen. Rundum.

**Hüttenindustrie
und Stahlwerke**



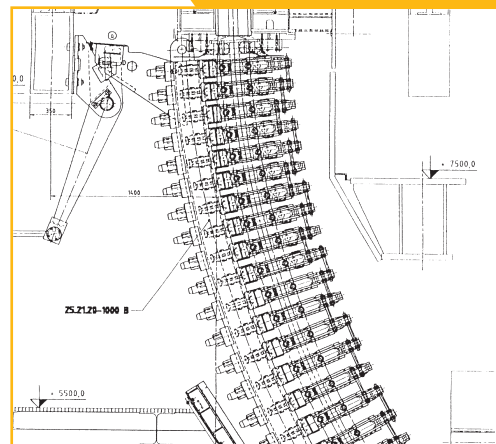
Beam-Blank-Anlage

Hüttenindustrie und Stahlwerke

Unternehmen der Hüttenindustrie und Stahlwerke auf der ganzen Welt verlassen sich seit vielen Jahren auf Rollen und Walzen von Kuhn Edelstahl. So werden in Stranggießanlagen sowohl unsere Monogussrollen (im Fußgerüst) als auch die (ebenfalls im Schleudergussverfahren hergestellten) Verbundgussrollen eingesetzt. Dabei gewährleisten unsere Führungs- bzw. Transportrollen höchste Prozesssicherheit, obgleich sie extremen thermischen und mechanischen Belastungen ausgesetzt sind.

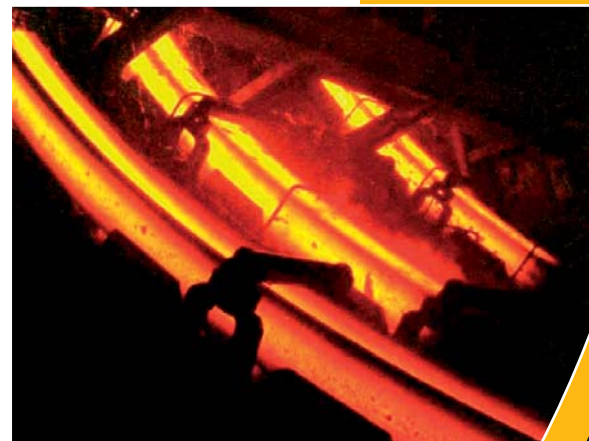
Weitere Einsatzgebiete:

- Kuhn-Rohre als Wickelhülsen für das fertige Band in Warm- und Kaltband-Walzwerken
- spezielle, zum Teil mit und für unsere Kunden entwickelte Legierungen für hohe Widerstandskraft gegen auftretende Belastungen
- komplett bearbeitete Trommeln als Umlenk- oder Führungsrollen mit engsten Präzisionstoleranzen für moderne Bandverzinkungsanlagen
- Schleudergussrohre als verschleißbeständige Rollgangrollen in Walzwerken



Technische Zeichnung Stranggießanlage

Mehrstrang-Blockgießanlage



Unser Know-how für Sie

Sie profitieren u. a. von sehr korrosions- und verschleißbeständigen Legierungen sowie von der optimalen Kombination zweier verschiedener Werkstoffe für die Außen- und Innenschicht einer Stranggussrolle im Verbund-Schleuderguss. Ob Beratung und Entwicklung von Werkstoffen für abrasiven Einsatz auch bei über 1.000 °C oder einbaufertige Bearbeitung auf modernen CNC-Drehmaschinen – wir haben die Kompetenzen und Lösungen für Sie.



Stranggussrollen entstehen bei Kuhn Edelstahl im Verbund-Schleuderguss

Profitieren Sie von unseren Stärken!

- mehr als 45 Jahre Erfahrung im Schleuderguss
- 16 Schleudergießmaschinen und 7 Schmelzöfen im Einsatz
- Sehr umfangreicher Maschinenpark mit über 20 CNC-gesteuerten Großdrehbänken
- zwei UP-Schweißanlagen im Unternehmen im Einsatz



Auf CNC-gesteuerten Großdrehbänken findet die Zerspänung statt

Werkstoffe:

Rost- und säurebeständige Stähle:

Ferrite und Martensite

- Standardlegierungen
- Weichmartensite
- Weichmartensite – ausscheidungshärtbar

Austenite

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

Verschleißbeständige Stähle:

Manganhartstahl

Werkzeugstähle

- Kaltarbeitsstähle
- Warmarbeitsstähle
- Schnellarbeitsstähle

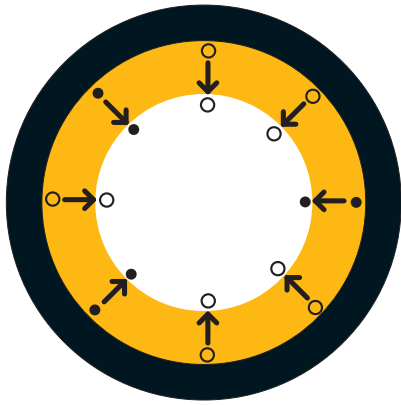
Hitzebeständige Gusslegierungen

Vergütungsstähle

Warmfeststähle

Herstellbare Abmessungsbereiche (außer Verbund):

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.