



Lochtrommel

Kuhn Edelstahl 
Schafft Vertrauen. Rundum.

**Nahrungsmittel-
industrie**



Dünnwandige Büchse

Nahrungsmittelindustrie

Bei gleichwertigen Werkstoffeigenschaften kann Ihnen Kuhn Edelstahl im rotationsverdichteten Schleuderguss eine flexible Alternative zu herkömmlichem Hohlstahl oder Schmiedeteilen anbieten – mit kleinen, auf Ihren Bedarf abgestimmten Losgrößen, in vorgedrehter oder fertigbearbeiteter Ausführung und in allen herstellbaren Gusslegierungen.

Unser Spezial-Wissen für Sie

Gerade für Anwendungen in der Lebens- oder Futtermittelindustrie haben wir zahlreiche Sonderqualitäten, zum Teil in Verbindung mit namhaften Hochschulinstituten, entwickelt. Gilt es doch, bei individuellen Lösungen höchste Ansprüche an die Verschleiß- oder Korrosionsbeständigkeit, die Zähigkeit oder die Bearbeitbarkeit zu erfüllen. Für Anwendungen unter hohen Verschleißbeanspruchungen, bei welchen trotzdem ein zähes Trägermaterial zur kostengünstigeren Materialbearbeitung oder Schweißbarkeit erforderlich ist, bietet sich eine Lösung aus Kuhn-Verbundguss an. Innen oder Außen kann eine höchst verschleißfeste Schicht mit Schichtstärken von > 5 mm eingeschleudert werden, um die Lebensdauer um ein Vielfaches



4-Achs-Drehbank

Fertigbearbeitung auf einer unserer CNC-Maschinen



zu verlängern. Auch hier bieten wir Sonderqualitäten in Härten von 50 bis 65 HRC mit guter Korrosionsbeständigkeit an.

Profitieren Sie von unseren Stärken!

- mehr als 45 Jahre Erfahrung im Schleuderguss
- 16 Schleudergießmaschinen und 7 Schmelzöfen im Einsatz
- großer Maschinenpark an Zerspanungsmaschinen



Lochtrommel im Einsatz

Werkstoffe:

Rost- und säurebeständige Stähle:

Ferrite und Martensite

- Standardlegierungen
- Weichmartensite
- Weichmartensite –
ausscheidungshärtbar

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

Verschleißbeständige Stähle:

Chromhartguss

Austenisch-karbidischer Hartguss

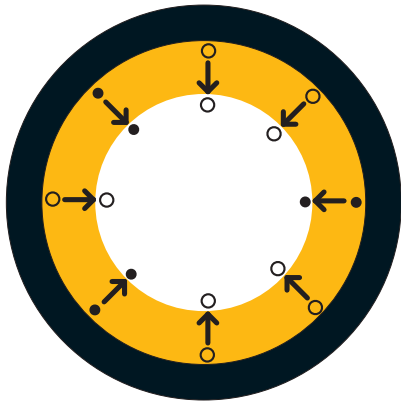
Ferritisch-karbidischer Hartguss

Nickelbasislegierungen

Verbundguss

Herstellbare Abmessungsbereiche:

Maximaler Außendurchmesser
1.100 mm (in Ausnahmefällen bis
zu ca. 1.300 mm) und 3,3 to Gieß-
gewicht 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.