1.Guss Maulburg GmbH

Alemannenstr. 25
Maulburg, Baden-Württemberg 79689
Deutschland

Telefon: +49 (0)7622 669166

Hersteller, Lieferant, Dienstleister und Anbieter für Giesserei 1.Guss Maulburg GmbH 79689 Maulburg

Die 1.Guss Maulburg wurde als Giesserei Hesterberg 1937 vom Giessereimeister Werner Hesterberg als Einzelunternehmen in Lörrach gegründet. 1949 erfolgte der Umzug nach Maulburg, wo die Produktionshalle schon bald im Jahre 1956 vergrößert vorstellen musste. Sein Sohn Dipl.- Ing. Udo Hesterberg übernahm 1978 die Geschäftsführung und wandelte das Unternehmen in eine GmbH um. Infolge des Todes von Herrn Udo Hesterberg übernahm im Dezember 2010 der Unternehmensberater Wolfgang Frommann das Unternehmen. Anfang 2011 berief er zusätzlich seinen Sohn den Betriebswirt lic. oec. publ. David Frommann in die Geschäftsführung. Im Zuge der Übernahme erhielt das Unternehmen dann Anfang 2012 seinen heutigen Namen 1.Guss Maulburg GmbH. Ständige Investitionen

ermöglichen eine Optimierung der Qualität und der Produktivität zum Vorteil unseres langjährigen Kundenstamms. SandgussDas Sandgiessverfahren arbeitet mit tongebundenden bzw. kunstharzgebundenen Formsanden. Es gestattet Einzelstücke bis zu den größten in Betracht kommenden Abmessungen sowie kleinere, mittlere und große Serien herzustellen. Es bietet die größte Konstruktionsfreiheit. Die benötigten Modelle sind relativ preiswert, können schnell erstellt und erforderlichenfalls geändert werden. Bei der Formherstellung ist zwischen dem Handformverfahren und dem Maschinenformverfahren zu unterscheiden. Ersteres kommt für kleinere, mittlere bis größte Einzelstücke und kleine Stückzahlen, letzteres für kleinere, mittlere und große Serien infrage. Da beim Maschinenformen die Trennung der Form vom Modell maschinell erfolgt, ergibt sich gegenüber dem Handformen eine etwas größere Genauigkeit. Maschinengeformt werden im allgemeinen kleinere und mittlere Gussstücke. Bei der Handformtechnik werden vielfach maschinelle Hilfsmittel, beispielsweise zur Sandverdichtung, verwendet und gegebenenfalls auch die Modell-/Form-Trennung maschinell bewirkt. Insofern kann heute nicht mehr scharf zwischen beiden Techniken getrennt werden. Maschinell können heute mehr als 200 Formen pro Stunde mit modernen Formanlagen hergestellt werden Durch Anwendung von besonders feinen Formsanden, mit speziellen Tonen und Quellmitteln synthetisch aufbereitet, lassen sich Sandgussstücke mit besonders glatter Oberfläche fertigen. Im Bedarfsfall ist das Kosten-/Nutzen-Verhältnis, das durch den erhöhten Aufwand beeinflusst wird, zu beachten Im allgemeinen werden Sandgussstücke im Schwerkraftgießen produziert. Werden maßgenaue, dünnwandige Bauteile gefordert oder zur Herstellung von Prototypen, wird auch das Niederdruck-Sandgiessverfahren eingesetzt.
 Kokillenguss Kokillenguss ist ein Giessverfahren, was sich besonders für Aluminium, Magnesium und Messing eignet. Als Kokillenwerkstoff dient meistens Gusseisen. Vor

dem Giessen werden die Kokillen geschlichtet, das heißt, mit einer Schicht aus Kaolin, Ruß oder ähnlichem versehen. Für Hinterschneidungen werden beispielsweise Sandkerne eingesetzt, die nach dem Guss zerstört werden. Im Vergleich zu Sandguss sind die Abkühlungsgeschwindigkeiten beim Kokillenguss aufgrund der höheren Wärmeleitfähigkeit von Gusseisen gegenüber Sand deutlich höher. Dadurch entsteht ein relativ feinkörniges und dichtes Gefüge, das bessere mechanische Eigenschaften aufweist als Sandguss aus den gleichen Gusswerkstoffen.

Website besuchen
Anfrage senden
Eintrag weiterleiten

bailaho
[bai:laa:hoo]