



Im Sulzfeld 1
Stühlingen, Baden-Württemberg 79780
Deutschland

Telefon: +49 (0) 77 44 / 93 99-0
Telefax: +49 (0) 77 44 / 93 99-29

Unsere Kunden haben beim Einsatz von Gussteilen aus Aluminium höchste Ansprüche an deren konstruktives wie funktionales Potenzial. Um die Vorteile dieses Werkstoffs beim Sand- und Kokillenguss verfügbar zu machen, ist mehr nötig als die Konzentration auf bestimmte Einzelleistungen wie etwa eine moderne Verfahrenstechnik oder Prozessorganisation. Vielmehr haben wir bei der Wutal AluminiumGuss konsequent alle betrieblichen Funktionen und Abläufe auf die Erfüllung der Kundenanforderungen ausgerichtet. Die extreme Individualisierung und Unterschiedlichkeit von Verbraucher- und Anwenderwünschen ist die alles bestimmende Marktrealität unserer Kunden. Die logischen Folgen daraus waren für uns schon lange absehbar: Der Trend zu immer flexibleren Losgrößen bei

gleichzeitig steigender Variantenvielfalt der Teilegeometrie. Um für unsere Kunden leistungsfähig zu sein, werden vier zentrale Stärken kontinuierlich weiterentwickelt: hohe Flexibilität im Aufbau und Ablauf aller Betriebsvorgänge skalierbare Fertigungskapazitäten bei kurzer Reaktionszeit variable Automatisierungsgrade in der Produktion Erweiterung der Fertigungstiefe bei gleichzeitig hoher Integration von Fremdleistungen.

Verfahrensunterschiede Sandguss Kokillenguss Sandguss gehört zu den Giessverfahren mit so genannten "verlorenen Formen". Das Giessen erfolgt in maschinen- oder handgeformten Formen aus Quarzsand, dem Binder aus Ton die notwendige Festigkeit verleihen. Für Hohlräume werden Kerne eingebracht. Vorteil dieses Verfahrens ist die relativ leichte und kostengünstige Herstellung der Giessmodelle, die zudem schnell verändert werden können. Es eignet sich daher besonders gut für die Prototypenherstellung, komplexe Bauteile und für kleinere und mittlere Serien. Beim Kokillenguss kommen Dauerformen aus Warmarbeitsstahl oder aus Gusseisen mit Lamellengraphit zum Einsatz. Diese Kokillen haben eine hohe Haltbarkeit. Hohlräume und Hinterschnitte werden durch Metallkerne (so genannte Schieber) erzeugt. Es können auch Kerne aus Sand ("Gemischtkokillen") und Formen mit einem Unterteil aus metallischem Werkstoff und einem Oberteil aus Sand ("Halbkokillen") eingesetzt werden. Kokillenguss eignet sich besonders für mittlere bis grössere Auflagen.

Moderne Fertigung heißt örtlich verteilte Leistungserstellung – wer weiß dies besser als unsere Kunden. Deshalb hat die Wutal AluminiumGuss ihr vollstufiges Leistungsangebot in einem effizienten Netzwerk organisiert. Je nach Kundenanforderung sind die Wutal-Alugussteile:

- warmausgehärtet
- komplettbearbeitet
- lackiert
- und montiert.

Strategisch gesprochen bedeutet dies einerseits kontinuierliche Erweiterung der eigenen horizontalen wie vertikalen Fertigungstiefe. Andererseits hohe Prozessintegration von Fremdleistungen wie beispielsweise die Modellierung

von 3D-Volumen-Datensätzen, die Bearbeitung der Gussteile auf CNC-Drehautomaten und -Bearbeitungszentren oder die verschiedenen Oberflächenveredelungen wie pulverbeschichten, anodisieren, verkupfern und versilbern. www.wutal.com

[Website besuchen](#)
[Anfrage senden](#)
[Eintrag weiterleiten](#)