

MOELLMANN - Feingußtechnik

Allgemeine Informationen

Verfahrensart:	Feinguss nach dem Wachsausschmelzverfahren	
Verarbeitbare Werkstoffe:	Rost- und säurebeständige Edelstähle z. B. : 1) 1.4301 G-X 6 Cr Ni 18 9 AISI 304 2) 1.4404 G-k 6 Cr Ni Mo 18 10 AISI 316 3) 1.4057 X 20 Cr Ni 17 2 AISI 431 4) 1.4112 X 90 Cr Mo V 18 AISI 440 B (auf 56 HRC härtbar) 5) 1.4125 X 105 Cr Mo 17 AISI 440 C (auf 60 HRC härtbar)	
	Andere Edelstahl und Stahlsorten auf Anfrage	
Stückgewichte:	ca. 0,001 kg bis über 7,5 kg Klein-, Mittel- und Großserien (ab ca. 1.000 bis über 1.000.000 Stück pro anno Wirtschaftliche Stückzahl ist abhängig vom Stückgewicht und Schwierigkeitsgrad der Formgebung	
Toleranzen:	nach VDG-Norm P 690-D1/D2 bzw. GTA 13/5 nach DIN 1680 Teil 2 ,	
Oberflächengüte:	Rz =- Rt = 6,3 - 32 ym, Ra = 1,β - 6,3 ym (entspricht N7 bis N9)	
Mechanische Nachbearbeitungsmöglichkeiten:	Fräsen Drehen Bohren	Gewindeschneiden Reiben Räumen
Oberflächenbehandlung:	Glaskugelstrahlen, Sandstrahlen, Edelstahlkugelstrahlen, Trovalisieren, Schleifen, matt gebürstet (satin finish Polieren, Elektropolieren, Gravuren und Schriftzüge	
Oberflächenbeschichtung:	KTL-Beschichtung, PVD-Beschichtung, Hartverchromen, farbliches Absetzen von Gravuren oder Schriftzügen, andere Beschichtungsarten auf Anfrage	
Sonstiges:	Produktion von einbaufertigen Teilen, Schweißen und Montage von Baugruppen, Wärmebehandlung (Härten, Vergüten, Weichglühen u.a.)	
Prüfverfahren:	Spektralanalyse, Zugversuch, Metallographie, 3-D Koordinaten-CNC-Meßmaschine, weitere Prüfverfahren je nach Erfordernis	
OS-System:	DIN EN ISO 9001:2000	
Verarbeitbare CAD-Daten:	Für 2-D Zeichnungen:	*.dxf, *.dwg
	Für 3-D Zeichnungen:	*.igs (IGES-FILES)
Email-Adresse:	info@moellmannbeschlaege.com	