

Strangguss - Bronze - Aluminiumbronze



Genau. Richtig.

DIN ISO 9002:2015

Bearbeitung und Vertrieb von
Gusseisenprodukten, NE-Metallen
und Stählen

- ✓ **Kundenorientierung**
- ✓ **Erreichbarkeitsgarantie**
- ✓ **Schnelle Angebotserstellung**
- ✓ **Lösungskompetenz**
- ✓ **Kurze termintreue Lieferzeiten**
- ✓ **Größtes Lager in Deutschland**

Als Tochtergesellschaft des größten Strangguss-Herstellers in Deutschland liegt unsere Stärke in der Produktion kleiner und mittlerer Serien und in der mechanischen Bearbeitung.

Wir liefern Ihren Strangguss roh, gesägt, vorbearbeitet oder fertig bearbeitet.



- ✓ **Sägen**
- ✓ **Drehen**
- ✓ **Schälen**
- ✓ **Fräsen**
- ✓ **Bohren**

Lieferprogramm Strangguss

Werkstoff- bezeichnung	 Rund [mm]	 Quadrat [mm]	 Rechteck [mm]	 Rohr [mm]
EN-GJL-250C	20 – 1.000	25 – 800	30 × 30 – 850 × 600	50 – 703
EN-GJS-400-15C	30 – 1.000	30 – 800	30 × 30 – 850 × 600	50 – 703
EN-GJS-500-7C	30 – 1.000	30 – 800	30 × 30 – 850 × 600	50 – 703
EN-GJS-600-3C	35 – 1.000	auf Anfrage	30 × 30 – 850 × 600	50 – 703

Standardlängen:

ca. 3.000 mm, 2.000 mm, 1.000 mm und 500 mm.
Weitere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage.

Abmessungen bis \varnothing 1.003 mm und im Vierkantbereich kurzfristig lieferbar. Abmessungen bis \varnothing 2.500 mm und max. 5.000 kg Stückgewicht lieferbar aus Neuproduktion.

Lieferprogramm Bronze und Aluminiumbronze

Werkstoff- bezeichnung	 Rund [mm]	 Quadrat [mm]	 Rechteck [mm]	 Rohr [mm]
Bronze				
CuSn7Zn4Pb7-C	13 – 500	22 – 203	22 × 7 – 500 × 200	26/14 – 505/395
CuSn12-C	13 – 500	22 – 203	22 × 7 – 500 × 200	26/14 – 505/395
Aluminiumbronze				
CuAl10Ni5Fe5-C	22 – 454	42 – 152	32 × 22 – 384 × 105	32/18 – 213/157

Standardlängen:

ca. 3.000 mm, 2.000 mm, 1.000 mm und 500 mm.
Weitere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage.

Bronze und Aluminiumbronze:

In unseren Gießereien können wir (Flansch-) Rohre jeder Größe mit einem Durchmesser von bis zu 2.500 mm und einer Länge von bis zu 3.000 mm aus allen gängigen Legierungen herstellen.

Ihre Ansprechpartner

Vertriebsaußendienst

Mark Schuchardt

- Tel: +49 (0) 631 / 2011 445
- Mobil: +49 (0) 162 / 203 66 60
- E-Mail: Mark.Schuchardt@havo-strangguss.de

Leiter Vertriebsinnendienst / Einkauf

Tarik Sönmez

- Tel +49 (0) 631 / 2011 441
- E-Mail: Tarik.Soenmez@havo-strangguss.de

Vertriebsinnendienst

Levia Frank

- Tel: +49 (0) 631 / 2011 448
- E-Mail: Levia.Frank@havo-strangguss.de

Julia Klassen-Soroka

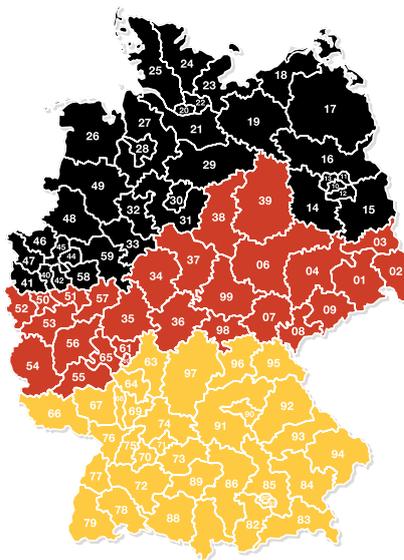
- Tel +49 (0) 631 / 2011 449
- E-Mail: Julia.Klassen-Soroka@havo-strangguss.de

Chiara Schunck

- Tel +49 (0) 631 / 2011 443
- E-Mail: Chiara.Schunck@havo-strangguss.de

Zentrale FAX Nummer

- Fax: +49 (0) 631 / 2011 446



Express Kontakt:

Angebote / Anfragen

- E-Mail: Anfragen@havo-strangguss.de

Bestellungen

- E-Mail: Bestellungen@havo-strangguss.de

Formgussteile mit einem Stückgewicht bis zu 150 kg sowie Werkstücke aus Kupfer, Messing und Rotguss runden unser Liefer- und Leistungsspektrum ab.

Durch die Anbindung an die ACO-Gruppe, dem größten Strangguss-Hersteller in Deutschland, haben wir zusätzlich einen Express-Zugriff auf insgesamt rund **15.000 Tonnen Lagerbestände** unserer Herstellerwerke.



HAVO Strangguss GmbH -

- Am Gusswerk 8, 67663 Kaiserslautern
- Tel: +49 (0) 631 / 2011 440, Fax: +49 (0) 631 / 2011 446
- E-Mail: info@havo-strangguss.de

Die Vorteile von Strangguss

Unser Strangguss zeichnet sich durch die hohe Dichtigkeit gegenüber Flüssigkeiten und Gasen und die saubere, sandfreie Oberfläche aus. Durch das feine, einheitliche Gefüge sorgt Strangguss für deutlich **weniger Werkzeugverschleiß** und wesentlich **kürzere Bearbeitungszeiten**.

Vorteil Strangguss im Vergleich zu Stahl

- Weniger Gewicht
- Schnellere Bearbeitungsgeschwindigkeiten für verbesserte Produktivität
- Längere Werkzeugstandzeit
- Bessere Oberflächenbeschaffenheit
- Kompakte, bleifreie Späne
- Minimierter Entgratung
- Keine Richtungsabhängigkeit der mechanischen Eigenschaften
- Verbesserte Verschleißfestigkeit
- Bessere Schwingungsdämpfung und reduzierter Lärm

Vorteil Strangguss im Vergleich zu Formgussteilen

- Hervorragende Bearbeitbarkeit durch feine, einheitliche Gefügestruktur, frei von Schlacke, Sand und Makroporosität
- Größere Einheitlichkeit der mechanischen Eigenschaften
- Keine Kosten für Formen und weitere Spezialwerkzeuge

Vorteil Strangguss im Vergleich zu Aluminium

- Weitaus steifer mit einem mehr als doppelt so hohen Elastizitätsmodul
- Aluminium mit demselben Festigkeitsgrad erfordert aufwändige Legierung
- Kann weit höheren Drücken standhalten
- Bessere Bearbeitbarkeit beim Bohren
- Kompakte Späne
- Minimierter Entgratung
- Außergewöhnliche Verschleißfestigkeit
- Geringere Kosten



Der Spezialist für bearbeiteten Strangguss

Um unseren Kunden Zeit und Kosten für Vorarbeiten abzunehmen, sägen, drehen, bohren, schälen oder fräsen wir die Werkstücke. Mit bearbeitetem Halbzeug oder einbaufertigen Strangguss-Produkt bieten wir schnelle und hochwertige Produktlösungen für vielfältige Einsatzmöglichkeiten.



Sägen

Auf hochmodernen, elektronisch gesteuerten Bandsägeautomaten können wir sowohl Einzelstücke wie auch Großserien schnell und kostengünstig mit Durchmessern und Seitenlängen von **bis zu 1.000 mm** bereitstellen.



Drehen

Mit konventionellen und CNC-gesteuerten Drehbänken fertigen wir gedrehte Abschnitte, Büchsen und wir bearbeiten alle Arten von rotationsgeometrischen Teilen.



Bohren

Von passgenauen Bohrungen nach Kundenvorgabe in das Werkstück bis zur Fertigung von Büchsen **bis zu einer Länge von 1.200 mm**.



Fräsen

Wir fräsen die Werkstücke toleranzgenau auf das gewünschte Vor- oder Endbearbeitungsmaß. Mit schwenkbaren Fräsköpfen können wie den Strangguss sowohl **4-seitig** als auch **6-seitig** bearbeiten.



Schälen

Wir schälen Durchmesser **von 28-125mm** zur direkten Weiterverarbeitung auch von extrem kleinen Strangguss Dimensionen.



Sonderformate

Wir produzieren Strangguss Sonderformen nach individuellen Kundenvorgaben

Die Oberflächenreinigung und-bearbeitung mittel **Hochdruckstrahl** und die **Lackierung** und **Schutzbeschichtung** der Strangguss-Werkstücke runden das Leistungsspektrum in unserer mechanischen Bearbeitung ab.