

Pressemitteilung 04-2010

Anwenderbericht

Krafthubzylinder – Kraftpaket für den Gießereibereich

Das Druckgießen ist für die Fertigung komplexer, dünnwandiger Leichtbauteile ein Verfahren, das aufgrund seiner hohen Produktivität entscheidende wirtschaftliche Vorteile in der Massenfertigung hat. Gut ein Drittel des gesamten Aluminiumverbrauchs entfällt inzwischen auf Motoren- und Getriebeteile, die im Druckgießverfahren hergestellt werden, knapp ein Viertel auf die Fertigung von Fahrwerks- und Karosseriekomponenten.

In dieser Branche hat sich die Firma Ritter Leichtmetallguss in den letzten sechs Jahrzehnten aufgrund seiner innovativen Produktionsmethoden einen guten Namen gemacht. Mit modernsten Anlagen und mit den neuesten Verfahren werden in Weinstadt-Strümpfelbach im Remstal Leichtmetallgussteile in höchster Qualität für Kunden aus allen Industriezweigen gefertigt.

Hydraulikzylinder sind beim Prozess des Druckgießens wichtige Funktionskomponenten. Sie arbeiten unter höchster Beanspruchung bei extremen Einsatzbedingungen wie beengten Platzverhältnissen und hoher Schmutz- und Wärmebelastung. Nur sehr robuste, qualitativ hochwertige und meist noch maßgeschneiderte Hydraulikzylinder werden diesen Anforderungen dauerhaft gerecht.

Ritter Leichtmetallguss setzt Hydraulikzylinder der Firma HYDROPNEU für verschiedene Funktionen ein. Im Bereich der Mehrfach-Druckgussformen wird dabei ein HYDROPNEU-Zylinder besonders geschätzt. Es handelt sich um Krafthubzylinder, die speziell für diesen Zweck und nach den Vorgaben des Kunden gefertigt wurden. „Das Aluminium wird an dieser Maschine auf 670 °C erhitzt und mit hohem Druck in eine Achtfach-Druckgussform gepresst. Nach dem Erkalten hängen die Teile in der Regel an den Kernen fest. Mit einem Zylinder werden je zwei Kerne gezogen. Die Kraft unserer „alten“ Zylinder reichte jedoch hierzu oft nicht aus. Aufgrund der Verhältnisse an der Maschine konnten wir jedoch auch nicht entsprechend groß dimensionierte Zylinder einsetzen“, beschreibt Robert Idler, der seit 43 Jahren im Bereich Werkzeugbau bei Ritter tätig ist, das Problem. „Seit dem Einbau der vier Krafthubzylinder von HYDROPNEU läuft der Kernzugvorgang reibungslos“.

Der für diesen Zweck konstruierte Zylinder kann für einen kurzen Weg hohe Kräfte aufbringen, die zum Lösen der Kerne benötigt werden. Nachdem die Kerne gelöst sind, werden keine großen Kräfte

Pressekontakt:

HYDROPNEU GmbH
Sudetenstr. 1
D-73760 Ostfildern

Tel.: 0711/34 29 99-0
Fax: 0711/34 29 99-1

E-Mail: presse@hydropneu.de
Internet: www.hydropneu.de

mehr benötigt; der größte Teil des Hubs wird dann vom auf Geschwindigkeit und Energieersparnis optimierten Teil des Zylinders bewältigt. Es muss also nur über eine kurze Zeit eine hohe Energie aufgewendet werden und nicht wie bei einem „großen“ Zylinder für den gesamten Laufweg. Neben der Energieeinsparung kommt dies durch das zusätzliche schnelle Einfahren des Zylinders der Zykluszeit beim Gießen zugute.

„Wir setzen unsere jahrzehntelangen Erfahrungen im Gießereibereich konsequent in die Entwicklungen unserer Produkte um. Bei der Konstruktion wird nicht nur der Zylinder mit seiner Funktion betrachtet, sondern gemeinsam mit unseren Kunden sorgfältig das Umfeld abgeklärt“, sagt Rüdiger Hellstern, langjähriger Geschäftsführer von HYDROPNEU. „Unsere Kunden bei der Lösung ihrer hydraulischen Aufgabenstellungen nachhaltig zu unterstützen, ist unser primäres Ziel“.

Pressekontakt:

HYDROPNEU GmbH
Sudetenstr. 1
D-73760 Ostfildern

Tel.: 0711/34 29 99-0
Fax: 0711/34 29 99-1

E-Mail: presse@hydropneu.de
Internet: www.hydropneu.de