

ESTERER GIESSEREI

Anzahl der Mitarbeiter: 85

Schmelzöfen: 4 Mittelfrequenz-Induktionsöfen mit Schmelzkapazitäten von 500-2.200 kg

Formerei: Hand- und Maschinenformguss im Furanharzverfahren. Rapid Forming

Gussproduktion und Ausbringung: Prototypen und Serien – ca. 2.500 t/Jahr

Beratung

Werkstoffberatung, Konstruktionsberatung (CAD), Formfüllungs-/Erstarrungsanalysen (FEM)

Modellbau

Herstellung, Änderung und Instandhaltung von Dauermodellen aus Holz, Kunststoff und Metall.

Herstellung verlorener Modelle (Lost Foam) aus Polystyrol. 3D-Druck von Formen und Kernen.

Stückgewichte und Kastengrößen

Handformguss: 0,5 kg – ca. 1.600 kg
2.100 mm x 2.100 mm x 1.000 mm

Maschinenformguss: 0,1 kg – ca. 200 kg
1.080 mm x 610 mm x 800 mm
850 mm x 850 mm x 800 mm

Werkstoffe

Allgemeiner Stahlguss (GS), Vergütungsstahlguss (GS), Korrosionsbeständiger Stahlguss (GX), Duplex-Stahlguss (GX), Hitzebeständiger Stahlguss (GX), Ni-Basis-Werkstoffe, Verschleißguss/Hartguss, Grauguss (EN-GJL, GG), Sphäroguss (EN-GJS, GGG), ADI, Ni-Resist Gusseisen, Si-Mo Gusseisen

Nachbehandlung

Wärmebehandlung: Spannungsarmglühen, Normalisieren, Weichglühen, Ferritisieren, Perlitisieren, Luft-, Öl- und Wasservergüten und –härten

Oberflächenbehandlung: Polieren, Grundieren, Galvanisieren, Glasperlstrahlen, Beizen

Mechanische Bearbeitung

Eigene Bearbeitung: CNC-Drehen und –Fräsen, 5-Achs simultan

Externe Bearbeitung: Drehen, Fräsen, Honen, Räumen, Schleifen, Wuchten

Baugruppenmontage

Montage Ihrer Gussteile nach Ihren Konstruktionsplänen und Stücklisten bis zur fertigen Baugruppe.

Qualitätsmanagement

Prüfungen: Spektralanalyse, Gefügeuntersuchung, Ermittlung mech. Werte, Ultraschallprüfung (UT), Magnetpulverprüfung (MT), Farbeindringprüfung (PT), Röntgenprüfung (RT), 3D-Maßprüfung.

- Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001:2015
- DB-Qualifizierung für GJL und GJS gemäß DIN EN 1561 DIN EN 1563
- AD 2000 W0/97/23/EG-Druckgeräterichtlinie