

KUPFERLEGIERUNGEN GIEßEREI

Wir bieten technische und wirtschaftliche Lösungen für die Realisierung von irgendeinem Stück aus Messing und Bronze Gießerei.



Ausrüstung

Unsere Ausstattung erlaubt es uns, mittlere und große Serien komplexer und kernformierter Teile zu produzieren:

- elektrische Öfen
- Kerngussmaschinen, heiß- oder kalt Prozess
- halbautomatische Sandformanlage

Verarbeitete Materialien

Bronze (Ue5Pb3, Ue5Pb5) und Messing (CB752S, CB753S)

Gußteile sind anschließend entgratet (durch Sandstrahlen, Kugelstrahlen), gefertigt und getestet (Abdichtung). Auf Anfrage der Kunden kann auf den Produkten eine Imprägnierungsverarbeitung durchgeführt werden, um Porositätsprobleme zu vermeiden.

VERBINDUNGEN

Basierend auf unsere verschiedene Produkte führen wir alle Arten von manuellen und automatisierten Montagen und Verbindungen durch Schrauben, Crimpen und Kleben. Wir führen alle Tests und Kontrollen, die für die Qualitätsanforderungen der Kunden notwendig sind.



UNSERE KUNDEN

- Gasarmaturen- und Hydraulikindustrie
- Ventile für den Brandschutz, Kälte- und medizinische Gase...
- Schweißanlagen
- Klimaanlage, Fußbodenheizung
- Brand Material
- Wasserenthärtung
- Elektrizitätsmaterial

VISCOBEL

Rue des Cyclistes Frontière, 16 - ZI Nord
B-4600 Visé • Belgique
Tél +32 4 377 07 75 • Fax +32 4 379 34 87
info@viscobel.be • www.viscobel.be

VISCOBEL

Ihr bevorzugter Partner

Drehen, Stanzen, Gießerei und Verbindung



VISCOBEL arbeitet seit 1996 in seinem Betriebsbereich und bietet verschiedene Lösungen für den ganzen Sektor der flüssigen Körper.

VISCOBEL bedient im Wesentlichen die Nische kleinerer und mittlerer Fertigungsserien, bei denen es um Flexibilität, Qualität und hohen Mehrwert geht.

Da wir unseren Sektor gut kennen, erfassen wir die Ziele unserer Kunden im Bereich der Entwicklungs- und Qualitätserfordernisse.

Rue des Cyclistes Frontière, 16 - ZI Nord
B-4600 Visé • Belgique
Tél +32 4 377 07 75 • Fax +32 4 379 34 87
info@viscobel.be • www.viscobel.be

DREHEN



Bearbeitungstechnik bei Materialsabschliff der Stäbe. Die Teile werden in kleinen, mittleren und großen Serien auf konventionellen Drehautomaten oder CNC gedreht. Sie werden in dem Stab bearbeitet, um hohe Produktivität und Präzision zu erreichen.

Ausrüstung

- Einzel- und Mehrspindeldrehautomaten für die Bearbeitung von Stäben von \varnothing 1 mm bis 65 mm
- CNC Drehautomaten, die die Bearbeitung von Stäben zwischen 5 und 90 mm und von Stücken bis 220 mm erlauben.
- Horizontale und vertikale Bearbeitungszentren für die Realisierung von komplexen Teilen und Bearbeitung von gestanzten Rohteilen und Gießereiteilen.



Verarbeitete Materialien

- Verschiedene Messingsorten : CW614N, CW602N...
- Stähle : S300Pb, S250Pb, St37, C45...
- Edelstahl : AISI303, AISI304, AISI304L, AISI316, AISI316L, AISI 316Ti, AISI430F...
- PTFE
- Kunststoff
- Aluminium

Vorteile

- Gute mechanische Eigenschaften
- Hochpräzise Teile
- Bearbeitung von allen Materialien
- Durchlaufende Arbeit durch automatischen Stäbenstieber



STANZEN



Es kommt auf das Schmieden eines Stückes Messing, zuvor bei einer Temperatur von 600 bis 750 °C beheizt, je nach Art des Messings. Dieser Vorgang erfolgt auf einer Presse, ausgestattet mit einem Werkzeug, gefertigt nach der allgemeinen Form des Stückes zu erhalten. Dann kann das Schmiedestück, um das gewünschte Teil zu bekommen, bearbeitet werden.

Verarbeitet Materialien

Verschiedene Messingsorten :

CuZn40Pb2 (CW617N), CuZn36Pb2As (CW602N), CuZn40 (CW509L) sowie auf Anfrage nach andere Sorten

Vorteile

- Gute mechanische Eigenschaften.
- Beste Qualität des Materials, ohne Porosität, für eine gewährleistetete Dichtigkeit
- Guter Oberflächezustand für das Polieren und die Behandlungen wie Verchromung, Vernickelung und viele andere
- Wirtschaftliche Methode für die Realisierung von mittleren und großen Serien von einfachen bis zu komplexen teilen

