

castingjournal

vonRollcasting

Ausgabe November 2008

«Kundenzufriedenheit»

Thomas Gyr, in der komplexen Welt der Guss Herstellung fühlt er sich wie zu Hause

Caixa Forum Madrid

vonRoll casting liefert Fassadenplatten für den Bau von Herzog & De Meuron

Kundenbetreuung als Erfolgsfaktor

In Zeiten, wo die Verunsicherung verursacht durch die Finanzkrise gross ist, nimmt die Bedeutung einer effizienten und intensiven Kundenbetreuung zu.

Seit einigen Jahren richten wir uns konsequent auf die Kundenbedürfnisse aus, wobei sich jeweils ein Key Account Manager aller Kundenanliegen annimmt – «one face to the customer». Dabei geht es nicht alleine um den Verkauf und Vertrieb unserer Gussteile, sondern vielmehr um eine umfassende Betreuung unserer Kunden. Die angebotenen Dienstleistungen von unserem Engineering Center als Entwicklungspartner spielen an dieser Stelle eine zentrale Rolle.

Entscheidend ist es, einen Nutzen für die Kunden zu generieren und unsere Gesamtleistung auf die Kundenbedürfnisse auszurichten. Um diesem Anspruch gerecht zu werden, bilden wir unsere Key Account Manager in internen und externen Schulungen permanent weiter. Diesen Weg hat auch David Marty erfolgreich durchlaufen. Deshalb haben wir ihm per November 2008 die Leitung der Aussendienst-Abteilung inklusive Key Accounting anvertraut.

vonRoll casting ist nicht nur bekannt für komplexen und kernintensiven Guss – vonRoll casting hat sich auch im Kunstgiessen profiliert. So geschehen am neuen Kulturzentrum der Stiftung Caixa Forum Madrid, das durch das renommierte und international bekannte Architekturbüro Herzog & De Meuron gebaut wurde.

Die kernlosen Fassadenplatten täuschen jedoch darüber hinweg, dass wir in unseren Giessereien eine stetig steigende Tendenz bezüglich Kernintensität feststellen. Während der Sommerferien 2008 wurde deshalb über eine Million Schweizer Franken in die Kernmacherei am Standort Emmenbrücke investiert.

Sie sehen, vonRoll casting konzentriert sich auf die Mitarbeiterentwicklung und investiert in moderne Technologien, um die Kundenbedürfnisse optimal zu befriedigen.



Danilo Fiato,
Vorsitzender der
Geschäftsleitung
vonRoll casting Gruppe

En ces périodes d'insécurité dues à la crise financière, l'importance d'un accompagnement efficace et intense de la clientèle augmente.

Depuis des années, nous allons de manière conséquente au devant des besoins de nos clients. Dans ce contexte, l'Engineering Center joue un rôle essentiel en tant que partenaire au niveau du développement. Il est crucial de susciter un avantage pour les clients. Dans l'optique d'être en phase avec cette exigence, nous soumettons nos Key Account Managers à un perfectionnement continu.

David Marty a également suivi cette voie avec succès. Il reprend, dès novembre 2008, la direction du département «Service externe», y compris le Key Accounting.

Dans nos fonderies, nous constatons une tendance croissant en permanence concernant la densité en noyaux. Cette année, nous avons investi plus d'un million de francs suisses dans le secteur noyautage sur le site d'Emmenbrücke.

Ainsi, vonRoll casting se concentre sur le développement des collaborateurs et procède à des investissements dans des technologies modernes, dans l'optique de répondre de manière optimale aux besoins des clients.

Inhalt

- 3** David Marty mit neuer Verantwortung
- 3** Thomas Gyr – der Kunde im Fokus
- 4** Stopinc AG ist weltweit führender Systemanbieter von Flow-Control-Technologien
- 6** vonRoll casting liefert Fassadenplatten für das Caixa Forum in Madrid
- 8** Investitionen in die Kernmacherei in Emmenbrücke

Impressum

Herausgeber: vonRoll casting
Postadresse: vonRoll casting
(emmenbrücke) ag
rüeggisingerstrasse 2
ch-6020 emmenbrücke
tel. +41 41 269 31 29
fax +41 41 269 31 79
www.vonroll-casting.ch
info@vonroll-casting.ch

Titelbild: Georg Anderhub
Auflage: 2000 Exemplare
Verantwortung: Danilo Fiato
Konzept/Grafik: starfish and coffee gmbh
Lithografie: KRT
Druck: Brunner AG, Kriens

Alle Rechte vorbehalten, einschliesslich derjenigen des auszugsweisen Abdrucks und der elektronischen Wiedergabe.

Kontinuität, Kompetenz und Kapazität

Während der letzten zwei Jahre hat sich David Marty intensiv weitergebildet und sich so auf die Aufgabe als Sales Manager im Bereich «Verkauf Aussendienst» vorbereitet. Die freigewordene Kapazität setzt Christian Stutz, Manager Customer Services, in die Umsetzung der beiden Projekte «Einführung des CRM-Systems» und «Zertifizierung nach ISO TS16949» ein.

Christian Stutz: Wir gratulieren Dir zu Deiner neuen Aufgabe und freuen uns, dass Du diese Herausforderung angenommen hast. Wie lange bist Du schon in der Giesserei-Branche tätig und welche Aufgaben hattest Du bis heute inne?

David Marty: Ich bin schon bald 20 Jahre in der Giessereibranche. Diese Materie begeistert mich nach wie vor. Bis heute durfte ich in den unterschiedlichsten Bereichen wie Modellbau und Arbeitsvorbereitung sowie als Projektmanager und Kundenbetreuer arbeiten.

Welches war Deine wichtigste Erfahrung, seit Du als Kundenbetreuer bei vonRoll casting arbeitest?

Sicher war dies der Sommer 2005 mit dem Jahrhunderthochwasser. Die intensiven Kundenkontakte während dieser Zeit und die unterschiedlichsten Aufgaben waren eine besondere Erfahrung. Die grosse Solidarität unserer Kunden und der hervorragende Einsatz aller Mitarbeitenden waren für mich sehr beeindruckend.

Wo wirst Du die Schwerpunkte in Deiner neuen Aufgabe legen?

Es ist mir ein grosses Anliegen, die Kontinuität in der Kundenbetreuung sicherzustellen und damit die partnerschaftlichen Beziehungen auszubauen. Unsere Kunden sollen uns als innovative, zukunftsorientierte Giesserei wahrnehmen. Wir suchen anspruchsvolle Projekte, stellen uns den Aufgaben und erarbeiten tragfähige Lösungen. Zusammen mit den beiden Key Account Manager Giuseppe Viggiano und Thomas Gyr wird uns diese Herausforderung gelingen.

Wie erholst Du Dich von einer anstrengenden Arbeitswoche?



Seit dem 3. November ist David Marty (rechts) für den Bereich «Verkauf Aussendienst» als Sales Manager verantwortlich. Christian Stutz (links), Manager Customer Services, gratuliert ihm zur neuen Herausforderung.

Depuis le 3 novembre, David Marty (à droite) est responsable pour le secteur – «Ventes Service externe» en tant que Sales Manager. Christian Stutz (à gauche), Manager Customer Services, le félicite pour ce nouveau défi.

Am besten erhole ich mich mit meiner Familie. Meine beiden Söhne sind sehr lebhaft und aktiv. Deshalb unternehmen wir viel gemeinsam in der freien Natur. Sportliche Aktivitäten wie Biken, Skifahren und Wandern begeistern uns. Einen anstrengenden Tag lasse ich gerne bei guter Musik und einem guten Essen ausklingen.

Besten Dank für das Gespräch und weiterhin viel Erfolg, Ausdauer und Energie beim Umsetzen all Deiner Gedanken und Ideen.

Thomas Gyr – der Kunde im Fokus

«Seit Juni dieses Jahres arbeite ich bei vonRoll casting in Emmenbrücke als Key Account Manager.

Als gelernter Modellbauer mit Weiterbildung zum Betriebstechniker HF, der sowohl Erfahrungen im Bereich CAD/CAM als auch in der Giesstechnologie hat, bin ich für die komplexe Welt der Gussteilherstellung bestens vorbereitet. In international agierenden Firmen arbeite ich in der Produktentstehung von automotiven Teilen und hatte in dieser Tätigkeit regen Kontakt mit Kunden.

Kundenzufriedenheit und hoher Kundennutzen sind für mich die wichtigsten Bestandteile meiner täglichen Arbeit. Ich freue mich darauf, gemeinsam mit dem Verkaufsteam unsere Partner zu betreuen und so meinen Beitrag zur Zufriedenheit unserer Kunden zu leisten.

Interessante und vielseitige Tätigkeiten erfordern auch ein hohes Mass an Motivation, Energie und Ausdauer. Meine Frau und ich erholen uns gerne in der Natur und in den Ber-

gen beim Fischen, Biken oder Wandern. Dort tanken wir neue Energie, die in jeder Hinsicht ein wertvolles Gut geworden ist.»

Je travaille depuis le mois de juin de cette année chez vonRoll casting à Emmenbrücke en qualité de Key Account Manager.

En tant que modelleur qualifié, au bénéfice d'une formation complémentaire de technicien d'exploitation HES, disposant aussi bien d'expériences dans le secteur CAD/CAM que dans la technologie de la fonderie, je suis parfaitement préparé aux arcanes du monde complexe de la fabrication des pièces moulées en fonte. Dans des entreprises évoluant au niveau international, j'ai travaillé à la conception de pièces pour l'industrie automobile et, dans le cadre de cette activité, j'ai eu des contacts intenses avec les clients.

La satisfaction des clients constitue pour moi l'élément le plus important de mon travail quotidien. Je me réjouis d'accompagner,



conjointement avec l'équipe de vente, nos partenaires et, ainsi, d'apporter ma contribution à la satisfaction des clients.

Les activités intéressantes et multiples exigent également un degré élevé de motivation, d'énergie et de persévérance. Mon épouse et moi-même, nous nous délassons volontiers dans la nature et dans les montagnes en pêchant, en faisant du VTT ou des promenades. Nous emmagasinons une nouvelle énergie qui, à tout point de vue, est devenue un bien précieux.

Stopinc AG – weltweit führender Systemanbieter von Flow-Control-Technologien

Unter dem Namen «Interstop» verkauft die Stopinc AG, Spezialistin für Verschlussysteme von flüssigem Stahl, ihre Produkte in aller Welt.

Sous le nom «Interstop», la société Stopinc AG, spécialiste des systèmes d'obturation pour acier en fusion, vend ses produits dans le monde entier.

Die Idee war revolutionär: ein unterhalb einer heißen Stahlpfanne angebrachtes einfaches Verschlussystem sollte ein reibungsloses Abfließen des 1600 Grad heißen Stahls garantieren. Wohl wurde diesbezüglich bereits 1886 in den USA ein erstes Patent angemeldet. Aber erst die Stopinc AG konnte der revolutionären Technik ab 1966 zum weltweiten industriellen Durchbruch verhelfen.

Mittlerweile sind die unter dem Namen «Interstop» vermarkteten Systeme für verschiedenste Anwendungen in den Stahlwerken auf der ganzen Welt im Zusammenhang mit dem dotierten Abgießen von flüssigem Stahl nicht mehr wegzudenken. Längst sind die Verschlüsse mit hydraulischen und elektronischen Komponenten vernetzt – die Stopinc mutierte zum weltweit führenden Systemanbieter von Flow-Control-Technologien. Die rasante Entwicklung ist eng verbunden mit der Entwicklung der internationalen Stahlindustrie.

Flow-Control-Technologie weltweit im Einsatz

Die Interstop Flow Control Technology ist mittlerweile in 71 Ländern in über 400 Stahlwerken mit über 6000 Einheiten im Einsatz. Ein erheblicher Teil der weltweiten Stahlproduktion von über 1,1 Mrd. Tonnen wird über die Technologie der Firma aus Hünenberg vergossen.

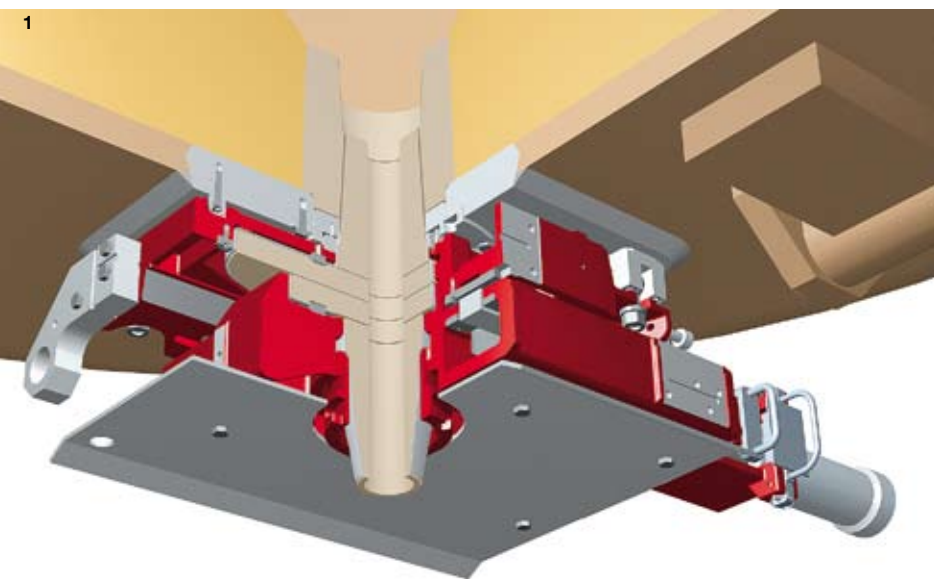
60 Mitarbeiter im Stammhaus in Hünenberg sowie weitere 40 Mitarbeiter in den Tochtergesellschaften in den USA, China sowie den Verkaufs- und Servicebüros in Malaysia und Jakarta sind für Forschung, Entwicklung, Service und Verkauf der Systeme im Einsatz. Mit der vonRoll casting – den Giessereien als auch dem Engineering Center – besteht eine enge Zusammenarbeit, welche in verschiedenen Projekten zu gemeinsamen Erfolgen geführt hat. So zum Beispiel bei der Erhöhung der Temperaturbeständigkeit (beanspruchungs-

gerechte Konstruktion) oder der Senkung der Herstellkosten (optimierter Werkstoff, giessgerechte Konstruktion) von Schiebern.

Bei den Schiebersystemen von Stopinc handelt es sich um ein hochtechnologisches Produkt, das unter härtesten Bedingungen eingesetzt wird. Die hohen Betriebstemperaturen führen dazu, dass sich die mechanischen Eigenschaften verändern und das Werkstoffverhalten eher mit Kunststoff als mit Metall vergleichbar ist. Damit die Herstellkosten niedrig sind und die Lebensdauer möglichst hoch ist, wird die Geometrie der Schieber zusätzlich durch die Giessereispezialisten bei vonRoll casting mittels CAE-Werkzeugen überprüft und optimiert.

Konstruktionsoptimierung mittels FE-Analyse

Die thermische Belastung der Schieber ist im Zentrum des Gussteils sehr hoch und nimmt



gegen aussen ab (siehe Bild 4). Dies führt innerhalb des Bauteils zu einem hohen Temperaturgradienten und zu unterschiedlichen Materialausdehnungen und Spannungen. Das Ziel der Optimierung besteht nun darin, diese Dehnungen möglichst nicht zu behindern, damit sich Spannungen gar nicht oder nur minimal aufbauen können.

Die FE-Analyse von thermischen Beanspruchungen ist in der Regel sehr rechenintensiv, weil mechanische und physikalische Eigenschaften (E-Modul, Wärmeleitfähigkeit, Wärmeausdehnung) temperaturabhängig sind.

Falls bei einer FE-Analyse diese Materialeigenschaften als nicht linear berücksichtigt werden, ist es möglich, eine realitätsnahe Temperatur- und Spannungsverteilung zu berechnen und diese Ergebnisse für die Minimierung der Spannungen bzw. für die Maximierung der Lebensdauer zu nutzen.

Konstruktionsoptimierung mittels virtuellen Giessprozesses

Das Ziel einer giesstechnischen Optimierung ist immer eine giessgerechte Konstruktion, welche insbesondere bezüglich Qualität und Kosten optimiert ist. Um dies effizient erreichen zu können, stehen heute Werkzeuge zur Verfügung, mit denen man virtuell – d.h. am Computer – Prototypen, beispielsweise im Grünsandverfahren, herstellen kann. Mit solchen speziellen Simulationsprogrammen lassen sich innerhalb kürzester Zeit mehrere giesstechnische Varianten berechnen und deren Ergebnisse vergleichen. Das klassische Verfahren nach «Trial and Error» wird somit von der kosten- und zeitintensiven Produktion zu kostengünstigeren und äusserst flexiblen CAE-Systemen verschoben.

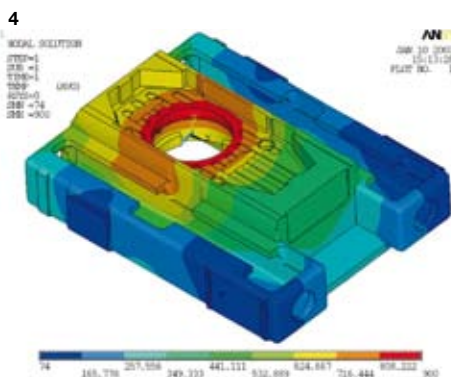
Diese und viele weitere Informationen zu den Themen Werkstoffe und giessgerechtes Konstruieren werden an unseren drei Fach-

tagungen vermittelt, die jedes Jahr stattfinden. Nach der erfolgreichen Durchführung des Werkstoff- und Konstruktionsworkshops am 27. November 2008 findet die nächste Fachtagung am 28. Mai 2009 in Emmenbrücke statt. Es hat noch Plätze frei – melden Sie sich an!

Die weiteren Fachtagungstermine im Jahr 2009 finden Sie nachfolgend.

Nächste Fachtagungen

- Fachtagung am 28.05.2009 in Emmenbrücke
- Journée technique le 24.09.2009 à Rondez
- Workshop am 03.12.2009 in Emmenbrücke



1 Pfannenschieber Typ CS. **2** Pfannenschieber Typ LC. **3** Stopinc Gebäude. **4** Temperaturverteilung in einem Schieber beim Einsatz mit flüssigem Stahl. **5** Darstellung des thermischen Moduls eines Schiebers. Sie zeigt die genaue Lage und Grösse der Wärmezentren (längste Erstarrungszeit) an. **6** Verteilung des Flüssiganteils bei 50% Erstarrung. Mit dieser Information kann das Giess- und Speisungssystem genau dimensioniert werden.

1 Clapet d'obturation pour poche de coulée, type CS. **2** Clapet d'obturation pour poche de coulée, type LC. **3** Bâtiment Stopinc. **4** Répartition de température dans un clapet d'obturation lors du passage d'acier en fusion. **5** Représentation du module thermique d'un clapet d'obturation. Elle montre la position et les dimensions exactes des points chauds (durée de solidification la plus longue). **6** Répartition de la fonte liquide avec 50% de solidification. A l'aide de cette information, il est possible de dimensionner exactement le système de coulée et de masselottage.

vonRoll casting liefert Fassadenplatten für das Caixa Forum Madrid

Letzten Februar hat die Stiftung Caixa Forum auf dem Gelände und im Gebäude eines ehemaligen Elektrizitätswerks, das aus den letzten Jahren des 19. Jahrhunderts stammt, ihr neues Kulturzentrum eröffnet. Dieses neue Forum bietet allen Interessierten auf 10000 m² und 7 Stockwerken die Möglichkeit, kostenlos oder aber zu erschwinglichen Preisen, qualitativ hochstehende kulturelle Veranstaltungen zu besuchen, seien es Konferenzen, Ausstellungen, Konzerte oder andere Events – die Auswahl ist gross.

Au mois de février dernier, la fondation Caixa Forum a ouvert son nouveau Centre culturel sur le terrain et dans le bâtiment d'une ancienne usine électrique datant des dernières années du 19^{ème} siècle. Sur 10000m² et 7 étages, ce nouveau Forum offre à tous les intéressés la possibilité de prendre part à titre gratuit ou à des prix accessibles à des manifestations culturelles de haut niveau sur le plan de la qualité, qu'il s'agisse de conférences, d'expositions, de concerts ou d'autres events – le choix est vaste.



Mit der baulichen Umgestaltung wurde das Schweizer Architekturbüro Herzog & De Meuron betraut. Ziel war, die Ästhetik des Gebäudes zu erhalten. Die Umbaukosten betragen etwa 60 Mio. Euro. So mussten beispielsweise 40000 Originalziegel beschafft – oder aber originalgetreu hergestellt werden. «Das war technisch schwer zu lösen, da sich die funktionellen Erfordernisse eher schlecht an das alte Gebäude angepasst haben», so der Architekt Harry Guggler.

Auf der rechten Seite eines gepflasterten Platzes wurde ein vertikaler Garten angelegt, eine Mauer, auf der 15000 Pflanzen an einem Metallnetz entlang wie ein Teppich nach oben wachsen. Auf der linken Seite ruht die Originalfassade des Elektrizitätswerks auf drei Pfeilern, und darüber erstreckt sich eine riesige Fläche aus orangefarbenen Gussplatten. Von weitem hat man den Eindruck, das Caixa Forum schwebe.

Gusseisen in der Architektur – einmal an vorderster Front

Im Rahmen dieses Mammutprojekts wurde vonRoll casting angefragt, 3600 Gussplatten aus Gusseisen mit Kugelgraphit mit den Abmes-

sungen 1 m x 1 m zu liefern, d.h. 2500 «volle» Platten mit spezifischen Reliefs und einem Gewicht von 65 kg und 1100 mit einem Muster durchbrochene Platten mit 43 kg Gewicht. Die Platten wurden anschliessend bearbeitet und auf eine Stahlträgerkonstruktion montiert. Die Witterungseinflüsse gaben ihnen schliesslich die orangefarbene Farbe, die nichts anderes als Rost ist. Ganze 12 LKW waren notwendig, um die Teile nach Spanien zu bringen.

Schnelles Abkühlen birgt Gefahr

Eine 1 m² grosse und 9 mm dicke Platte zu giessen scheint kein Kunstwerk, in der Gieserei bleibt dies jedoch eine grosse Herausforderung. Das flüssige Eisen kühlt sehr schnell am Ausgang der Anschnitte ab. Die Gefahr eines schlecht ausgelaufenen Gusses oder einer Kaltschweisstelle wird durch die richtige Giessgeschwindigkeit und eine ausreichende Giestemperatur eingeschränkt. Ist die Temperatur jedoch zu hoch, besteht das Risiko des Versinterns und des Verglasens des Sandes, was zu einer schlechten Oberflächenstruktur führt. Der Weg, den das Flüssigeisen bei der perforierten Gussplatte zurücklegen muss, ist

unglaublich, denn das Flüssigeisen muss die Vielzahl der winzig kleinen Öffnungen von 10 mm x 10 mm umfliessen.

Modernste Modellherstellung als entscheidender Teil des Erfolgs

Eine Platte mit so vielen Perforationen herzustellen und es zu schaffen, sie auszupacken, grenzt ebenfalls an ein Wunder. Dieses Wunder wurde möglich, da es sich um ein Modell von höchster Qualität handelt, das auf unserer 5-achsigen Fräsmaschine bearbeitet wurde. Vor allem zum Erfolg beigetragen hat jedoch ein äusserst hochwertiger Formsand, der nur leicht auf unserer Formanlage Alpha 1 verdichtet wurde.

Alle Giesser wissen, dass das Vergiessen einer ebenen Platte ein Albtraum ist. Durch genaues Platzieren der Giesskanäle konnte ein allfälliger Verzug der Platten erfolgreich vermieden werden und unsere «Künstler» in der Putzerei vollendeten die Fassadenplatten zu einem hervorragenden Gussteil.

Wettbewerb: Was glauben Sie, wie viele Öffnungen befinden sich auf der durchbrochenen Gussplatte?

Bitte schicken Sie uns Ihre Antwort per Fax oder per E-Mail mit dem Vermerk «Caixa Forum Madrid». Wir verlosen eine Wochenendreise nach Madrid für zwei Personen.

Einsendeschluss ist der 31. Januar 2009.

Wir wünschen Ihnen viel Glück.



5

1 + 2 Das ehemalige Elektrizitätswerk nach dem Umbau zum Kulturzentrum «Caixa Forum», mit den «rostigen» Fassadenplatten (Copyright: Christian Richters). **3** Die von Roll casting-Fassadenplatten im Gegenlicht der Madrider Sonne. **4** Sicht ins belebte Treppenhaus am Eröffnungstag vom 23. März 2008. **5** 2-D-Ansicht einer durchbrochenen Fassadenplatte.

1 + 2 L'ancienne usine électrique après la transformation en Centre culturel «Caixa Forum», avec les plaques de façade «rouillées» (Copyright: Christian Richters). **3** Les plaques de façade von Roll casting à contre-jour du soleil madrilène. **4** Vue de la cage d'escalier animée le jour d'ouverture du 23 mars 2008. **5** Vue en 2D d'une plaque de façade percée.

Modernisierung und Erweiterung der Kernmacherei in Emmenbrücke

Auf der neuen Kernschliessanlage in Emmenbrücke werden Kerne mit hohen Qualitätsansprüchen und in grossen Stückzahlen gefertigt. Zudem wurde in Zusammenarbeit mit der Firma Lüber GmbH die neue Anlage für die Kernsandmischung und den Kernsandtransport erfolgreich in Betrieb genommen.

Sur la nouvelle machine à noyauter à Emmenbrücke, les noyaux sont fabriqués avec des exigences de qualité élevées et en grande quantité. De plus, en collaboration avec l'entreprise Lüber GmbH, le nouveau malaxeur pour noyautage et le dispositif de transport pneumatique du sable à noyaux ont été mis en service avec succès.

Zusätzliche Kernschliessanlage

Um den stetig steigenden Kernbedarf zu bewältigen, wurde Platz geschaffen, um eine neue, vollautomatische Kernschliessanlage mit 15 Liter Schussvolumen und hohem Ausstoss zu installieren. Aufgrund bisheriger guter Erfahrungen wurde wiederum eine Anlage von Reissaus & Baumberg beschafft. Diese Wahl erhöht auch die Flexibilität beim Einsatz der Mitarbeiter bei der Bedienung der bauähnlichen Anlagen. Auf der Maschine werden nun hauptsächlich Kerne mit hohen Qualitätsansprüchen und in grossen Stückzahlen gefertigt.

Erneuerung Kernsandmischer und Kernsandtransport

Der innerbetriebliche Transport des Kernsandes zwischen Anlieferbunker und Tagessilo verursachte schon seit einiger Zeit Probleme: Leckagen an den Förderleitungen mit dementsprechender grosser Verschmutzung und hohe mechanische Beanspruchung des geförderten Sandes, was zu hohem Staubanteil im Kernsand führte.

Des Weiteren stellte die Steuerung des Kernsandmischer ein Hauptrisiko für einen längeren Betriebsunterbruch dar. Zudem konnten durch den Mischer nur maximal 10 Kernschliessanlagen bedient werden – aus kapazitäts- wie auch steuerungstechnischen Gründen.

Schlussendlich fiel auch der Entscheid, das CO₂-Kernherstellungsverfahren aufzugeben und die Kerne in Zukunft nur noch im Cold-Box-Verfahren zu produzieren.

Diese Gründe führten dazu, dass das Projekt «Erneuerung Kernsandmischer und Kernsandtransport» gestartet wurde.

Inbetriebnahme innert 3 Monaten

Während knapp drei Monaten wurde in Zusammenarbeit mit der Firma Lüber GmbH die Neuanlage konzipiert, gefertigt und erfolgreich in Betrieb genommen. Die Anspannung war bei allen Beteiligten gross, aber beim Arbeitsbeginn nach der grossen Sommerrevision bediente die Anlage mit lediglich drei Stunden Verspätung die Kernschliessmaschinen mit Sand.

Die Mischerleistung der neuen Anlage ist im Vergleich zur alten mehr als doppelt so hoch und schafft bis zu 4,5 Tonnen Kernsand pro Stunde. Diese bietet nun auch die Möglichkeit, zusätzliche Kernschliessmaschinen mit Sand zu versorgen und damit die geplante Erweiterung der Kernmacherei mit zusätzlich benötigten Anlagen zu realisieren. Neben einer genaueren Dosierung des Bindemittels wird die Sandqualität durch den neuen Fluidbett-Heizsichter merklich verbessert, da die Staubanteile aus dem Sand entfernt werden. Eine höhere Qualität des Kernsandes führt letztendlich zu einer höheren Qualität des Gussteils.

Lüber GmbH – ein Bazenheider Unternehmen im Aufwärtstrend

Die Firma Lüber GmbH, ansässig in Bazenheid SG, ist aus der Einzelfirma Werner Lüber, die im Jahre 1972 gegründet wurde, hervorgegangen.

Insbesondere in den letzten 15 Jahren der Firmengeschichte hat sich die Lüber GmbH zu einem international renommierten Unternehmen entwickelt, das sich heute mit seinen Ausrüstungen für Kernmachereien eine führende Position auf dem Weltmarkt erarbeitet hat.



Die Lüber GmbH hat sich auf die Lieferung von Hightech-Kernsandaufbereitungsanlagen für alle gängigen Kernherstellungsverfahren konzentriert.

Neben diesen Ausrüstungen gehören auch Begasungsgeräte zur Aushärtung der Sandkerne mit Katalysator sowie zentrale Binder- und Katalysatorversorgungsanlagen zum Lieferumfang. Dank der Entwicklung eines eigenen Steuerungsbaues mit Software-Entwicklungsabteilung ist die Firma in der Lage, den ständig steigenden Kundenanforderungen an Hightech-Anlagen gerecht zu werden und kurzfristig auf Kundenwünsche zu reagieren.

Die Erfolgsbilanz der Firma kommt unter anderem auch dadurch zum Ausdruck, dass heute die Ausrüstungen der Lüber GmbH in den Giessereien weltweit in ca. 50 Ländern im Einsatz sind. Für die Herstellung der Anlagen, die ausschliesslich in Bazenheid erfolgt, setzt die Lüber GmbH auch auf langjährige Kooperationsbeziehungen mit Firmen aus der Region.

