

# Gut Metallumformung AG

---



Etzelstrasse 37  
Hombrechtikon, Zürich 8634  
Schweiz

Telefon: +41 (0)44 7962288  
Telefax: +41 (0)44 7962289

Als traditionsreiches, innovatives Unternehmen in der Umformung von Metallen, sind wir der richtige Partner, um Ihre Wünsche in Produkte zu überführen.

Metalldrücken  
Metalldrücken 1 Trichter Blech  
Metalldrücken 2 Feuerschale  
Blech  
Metalldrücken 3 Ring Aluminium  
Metalldrücken 4 Kegel  
Aluminium  
Metalldrücken 5 Becher Edelstahl  
Metalldrücken 6 Kelch  
Edelmetall  
Metalldrücken 7 Halbkugel Titan  
Metalldrücken 8 Leuchte  
Stahlblech  
Metalldrücken 9 Pressplatte Edelstahl  
Metalldrücken 10 Kappe  
Aluminium  
Metalldrücken 11 Ring Aluminium  
Metalldrücken 12 Kegel  
Stahlblech  
Metalldrücken 13 Stutzen Aluminium  
Metalldrücken 14 Trichter  
Edelstahl  
Metalldrücken 15 Glocke  
Metalldrücken 16 Einströmdüse  
Metalldrücken 18  
Kelch  
Metalldrücken 18 Trichter  
Metalldrücken 19 Becher  
Metalldrücken 20  
Riesenkelch  
Metalldrücken 21 Deckel  
Nutzen Sie die Möglichkeiten dieses interessanten Verfahrens. Wird das Metalldrücken vom Spezialisten eingesetzt, erreicht kein anderes Umformverfahren besonders bei Einzelstücken oder kleinen

Serien seine Wirtschaftlichkeit.

Der Ursprung des Metalldrückens liegt im Treiben. Es ist besonders für Einzelstücke oder kleine Serien das wirtschaftlichste Umformverfahren; es gehört zur sogenannten spanlosen Formgebung wie das Tiefziehen auch. Neben dem traditionellen Handdrücken kommen auch die Hydraulik- und die CNC-Replay-Technik zum Einsatz. Meistens sind runde, flache Blechscheiben, die Rondellen, das Ausgangsmaterial. Diese werden mit Drückrollen oder -stäben um eine Holz- bzw. Stahlform, die Drückform, gedrückt; bei rotations-symmetrischen Hohlkörpern dreht sich diese Form.

In den meisten Fällen hat das umlaufende Werkzeug die Innenkontur des herzustellenden Produkts, und der Gegendruck greift nur örtlich an. Zur Feinbearbeitung des Werkstücks gehören Schlichten, Kalibrieren, Sicken, Falzen, Bordieren, Einziehen und Beschneiden. Für diese Arbeitsgänge - auch bei den Tiefziehteilen - haben wir spezielle, über 8-Achsen-gesteuerte Beschneidmaschinen entwickelt.

Tiefziehen 1 Hülse Edelstahl  
Tiefziehen 2 Enteislungsrippe Blech  
Tiefziehen 3 Abdeckung Chromstahl  
Tiefziehen 4 Platte Metall  
Tiefziehen 5 Abdeckung Edelstahl  
Tiefziehen 6 Verstärkung Stahlblech  
Tiefziehen 7 Hülse Kupfer  
Tiefziehen 8 Topf Stahlblech  
Tiefziehen 9 Gitter Lochblech  
Tiefziehen 10 Rechaud Stahlblech  
Tiefziehen 11 Winkel Aluminium  
Tiefziehen 12 Trichter Edelstahl  
Tiefziehen 13 Becher Chromstahl  
Tiefziehen 14 Spalttopf Hastelloy  
Tiefziehen 15 Kappe Chromstahl  
Tiefziehen 16 Düse Hastelloy  
Tiefziehen 17 Abdeckung Edelmetall  
Tiefziehen 18 Kanal Aluminium  
Tiefziehen 19 Lautsprecher  
Tiefziehen 20 Feuerschale

Weniger ist oft mehr! Mit den Möglichkeiten des Tiefziehens fertigen wir Ihnen Einzelteile, wo andere Methoden längst auf den Zusammenbau mehrerer Teile angewiesen sind. Nutzen Sie diesen Vorteil mit integrierter Kostenreduktion.

Tiefziehen verwandelt eine Fläche durch Dehnen oder Stauchen in einen

Hohlkörper. Die Blechscheibe wird zwischen Ziehring und Niederhalter eingespannt. Durch den Niederhalter drückt der Ziehstempel auf die Blechscheibe und zieht sie in die Öffnung des Ziehrings. Dabei müssen die verschiedenen Kräfte, Ziehradius und -spalt sowie die Ziehgeschwindigkeit genau aufeinander abgestimmt werden.

Die Grundform kann rund oder eckig sein; durch Tiefziehen entstehen zylindrische Formen, Halbkugeln, Kegelmäntel oder Rechtecke. Als Werkstoffe dienen unter anderem Stahlblech, Aluminium, Kupfer, Messing, rostfreie Edelstähle, Titan und Nickellegierungen.

[Website besuchen](#)

[Anfrage senden](#)

[Eintrag weiterleiten](#)