

Gut Metallumformung AG



Etzelstrasse 37
Hombrechtikon, Zürich 8634
Schweiz

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

Metalldrücken | Tiefziehen | Lösungen

Die Gut Metallumformung AG steht für das Umformen von Blechen ab einer Dicke von wenigen Zehntels Millimeter bis zu mehreren Millimetern. Das industrielle Umformen von Metallen und Legierungen durch Tiefziehen und Metalldrücken erfordert viel Erfahrung im traditionellen Handwerk, vertiefte Werkstoffkenntnisse, moderne Konstruktionssysteme und einen gut ausgestatteten Maschinenpark. Das eigentliche Kapital steckt in unseren fähigen Mitarbeitenden, die sich engagiert und mit viel Feingefühl und Sorgfalt Ihren Teilen widmen.

Metalldrücken Ein industrielles Fertigungsverfahren mit handwerklicher Tradition. Metalldrücken ist ein spanloses, kaltes Umformverfahren, bei dem meist kreisrunde Scheiben (Rondellen) durch Rotation und gezieltem Krafteinfluss via Rollen und Stäbe an eine Form (Werkzeug) "getrieben" wird. Wird Metalldrücken vom Spezialisten ausgeführt, erreicht kaum ein anderes Umformverfahren die Wirtschaftlichkeit von Metalldrücken - insbesondere bei Einzelstücken oder kleinen Serien! Nutzen Sie die Möglichkeiten dieses interessanten Verfahrens.

Die Vorteile von Metalldrücken: Geringe Werkzeugkosten Einfaches (günstiges) Ausgangsmaterial Verschiedene Materialien Erzielen gewünschter

Materialeigenschaften Hochwertige Bauteile

Der Ursprung des Metalldrückens liegt im Treiben des Metalls. Durch die Kaltverformung, kombiniert mit einem metallischen Fließprozess (ähnlich dem Scheibentöpfeln mit Ton) lassen sich Materialeigenschaften erzielen, die für die Funktion und den Einsatzbereich des fertigen Bauteils von grossem Vorteil sein können.

Tiefziehen Ein industrielles Fertigungsverfahren mit unübertrefflicher

Wirtschaftlichkeit. 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.

Die Vorteile von Tiefziehen: Reproduzierbare Formgebung in einem

Arbeitsgang Einfaches (günstiges) Ausgangsmaterial Verschiedene

Materialien Erzielen gewünschter Materialeigenschaften

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.

Vom der Expertise bis zum fertigen Bauteil Im Idealfall integrieren Sie unser

Knowhow bereits in der Machbarkeitsphase Ihres Projekts - so profitieren die am besten von unserer Erfahrung. Nicht selten durften durch unsere Herstellungs-

Expertise andere, einfachere und oft wirtschaftlichere Lösungen entstehen. In den Werkzeugen für das Metalleindrücken und das Tiefziehen steckt viel Knowhow. Also nur logisch, dass wir auch hierfür kompetente Services anbieten. Nach dem Metalleindrücken oder Tiefziehen sind die Teile in den meisten Fällen noch nicht direkt einsetzbar - Es bedarf an weiteren Operationen. Oft lassen sich diese direkt während oder nach dem Drück- / Tiefziehprozess am effizientesten erledigen. Löcher für Schrauben, Kabeldurchführungen, Lüftungsgitter, Einpressmutter oder Einpressgewindebolzen Bolzen oder Gewinde zum Arretieren, Bajonettverschluss oder zur Montage einer Klemme Verbindung mehrerer Teile miteinander Vertiefungen, Versteifungen, Rippen oder Prägungen Spezifische Anforderungen an die Oberfläche, wie z.B. blank / kratzfrei, geschliffen, beschichtet oder eloxiert Kanten beschnitten oder entgratet Mechanische Nachbearbeitungen durch Drehen von Nuten und Facetten, Fräsen von Taschen oder Bohren von Löchern

[Website besuchen](#)
[Anfrage senden](#)
[Eintrag weiterleiten](#)