

SCHMIEDEWERK
STOOSS
BRINGT STAHL IN FORM



Der Schmiedeprozess

Materialprüfung - Sägerei

Materialprüfung

Lager von runden
Blöcken



Vormaterialausführung:

- gewalzt
- gegossen
- stranggegossen
- geschmiedet



Sägerei

Sägen von runden
Blöcken



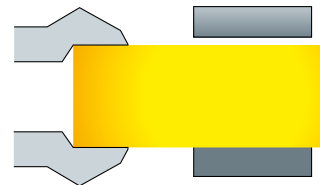
Gewichtskontrolle
Sichtkontrolle



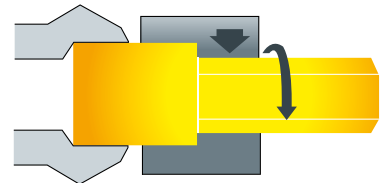
Hammer- und Freiformschmieden

Hammerschmieden

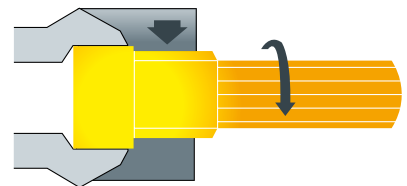
Rohling von Manipulator gehalten



Freiformschmieden

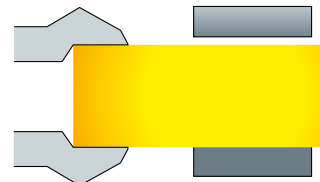


Streckschmieden

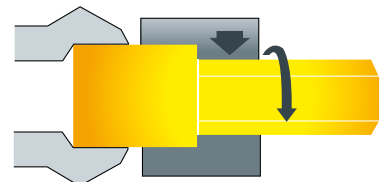


Freiformschmieden

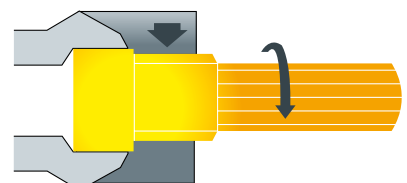
Rohling von Manipulator gehalten



Freiformschmieden

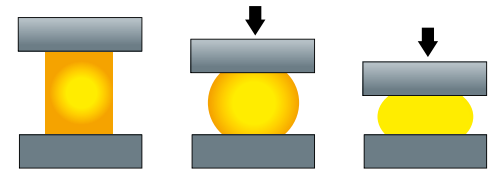


Streckschmieden
Sicht- und Masskontrolle

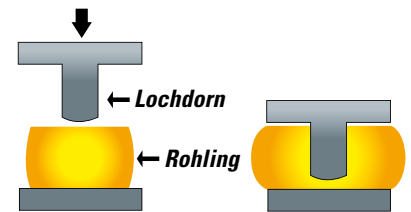


Ringwalzen

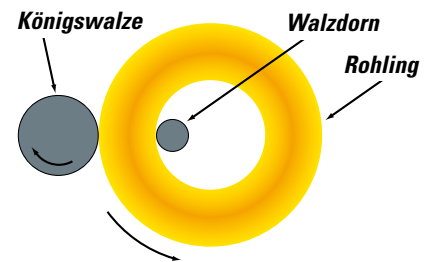
Der Ringwalzprozess beginnt typischerweise mit dem Pressen und Lochen des Rohlings auf einer flachen Schmiededeplatte bei einer Umformtemperatur – im Fall von Material 4340, ungefähr 1250°C.



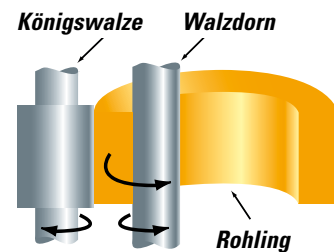
Durch das Durchstossen entsteht ein Loch im heissen Rohling, was eine Verschiebung des Metalls verursacht, wie in der rechten Skizze zu sehen ist.



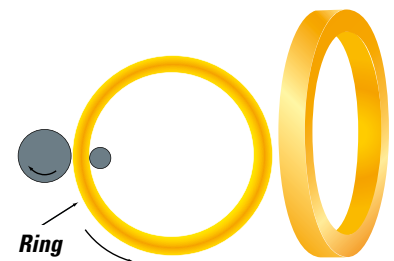
Der ringmässige Rohling wird über den Walzdorn geschoben. Siehe hierzu die Ansicht von «oben».



Eine Seitenansicht des Ringwalzens und des vorgeformten Rohlings, der gegen die Königswalze gepresst wird, was eine Rotation verursacht...



...die eine dünnere Wandstärke und eine entsprechende Vergrößerung des Ringumfangs mit sich bringt.



Nach dem Ringwalzen ist der Ring für die Weiterverarbeitung bereit, wie zum Beispiel Wärmebehandlung und Prüfung.



Sicht- und Masskontrolle

Wärmebehandlung

Zum Beispiel

- Normalisieren
- Vergüten
- Anlassen
- Weichglühen



Abschrecken mit Wasser



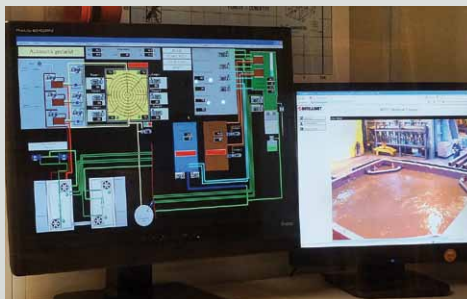
Abschrecken mit Öl



Abschrecken mit Polymer



Datenaufzeichnung

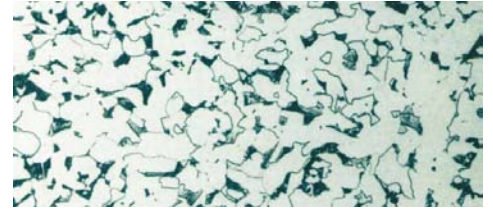
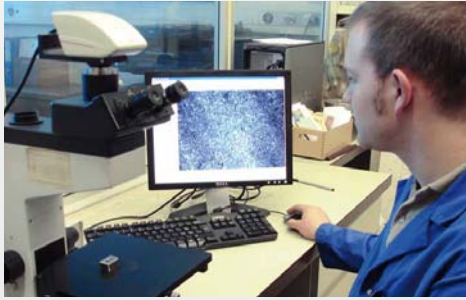


Härtetests (HB)

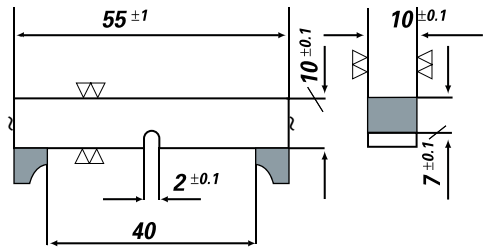


Prüfungen

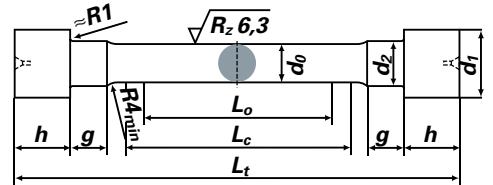
Metallurgische Prüfungen
Korngrösse



Kerbschlag



Zugfestigkeit



UT-Test



Oberflächenrissprüfung



Masskontrolle

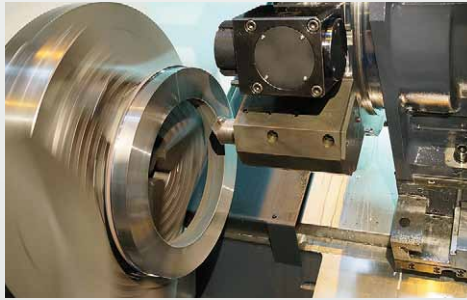


Mechanische Bearbeitung

Brennschneiden
Kugelstrahlen



Vorbearbeitung



Fräsen
Bohren



Fertigbearbeitung



Dokumentation
Versand



SCHMIEDEWERK
STOOSS
BRINGT STAHL IN FORM

SCHMIEDEWERK STOOSS AG

Maienbrunnenstrasse 8

CH-8908 Hedingen

Telefon +41 43 322 62 00

Fax +41 43 322 62 01

info@stooss.com

www.stooss.com

