



MOTORBLÖCKE FALLSTUDIE

Telefon: +49 8742 9666-0
Email: Info@sterr-eder.de

Contents

- 1 Beschreibung des Gussteiles**
- 2 Zusammenfassung der Prozesse**
- 3 Dienstleistungen**
 - 3.1 Putzen
 - 3.2 Wärmebehandlung
 - 3.2.1 Prozessverfolgung
 - 3.3 Sandstrahlen
 - 3.4 Endkontrolle
- 4 Rohteil - Fertigteil**

1. Beschreibung des Gussteils

- Materialtyp: ENAC 46,000
- Abmessung: 430 mm x 325 mm x 200 mm
- Gewicht: 12,25 kg
- Gießverfahren: Kaltkammer-Druckguss
- Einsatz: Motorblock

2. Zusammenfassung der Prozesse



3. Dienstleistungen

3.1 Putzen

Beim Gussputzen von Hand werden Teilungsgrate, Giessplatinen, sowie Brandrisse vom Giesswerkzeug welche am Gussteil sichtbar sind entfernt.

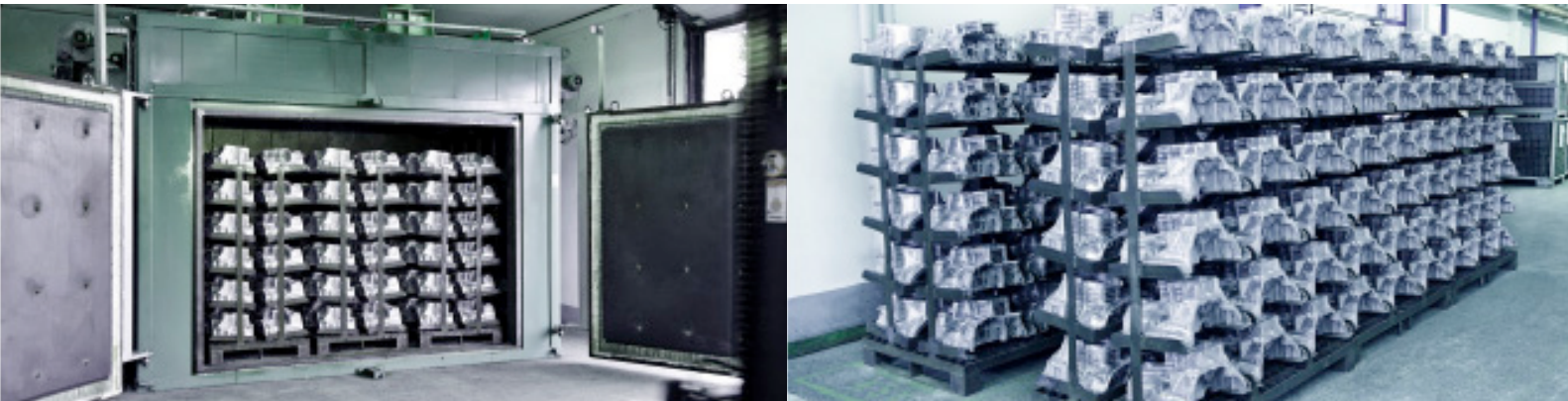


3.2 Wärmebehandlung

Vor einigen Jahren hat sich Sterr & Eder Industrieservice auf die Wärmebehandlung von Aluminiumguss spezialisiert. Mit unserer Ausstattung können wir alle wichtigen Wärmebehandlungen anbieten, wie z. B. T4, T5, T6 und Spannungsarmglühen durchführen.

Wir verfügen über 4 leistungsstarke und präzise arbeitende Wärmebehandlungsöfen führender Hersteller einschließlich Messtechnik, Dokumentation und Härteprüfung. Wir haben eine Jahreskapazität zur Aluminiumguss-Wärmebehandlung von bis zu 5000 Tonnen.

Um genaue reproduzierbare Messergebnisse sicherzustellen, werden regelmäßig Schleppmessungen durch akkreditierte Institute durchgeführt.



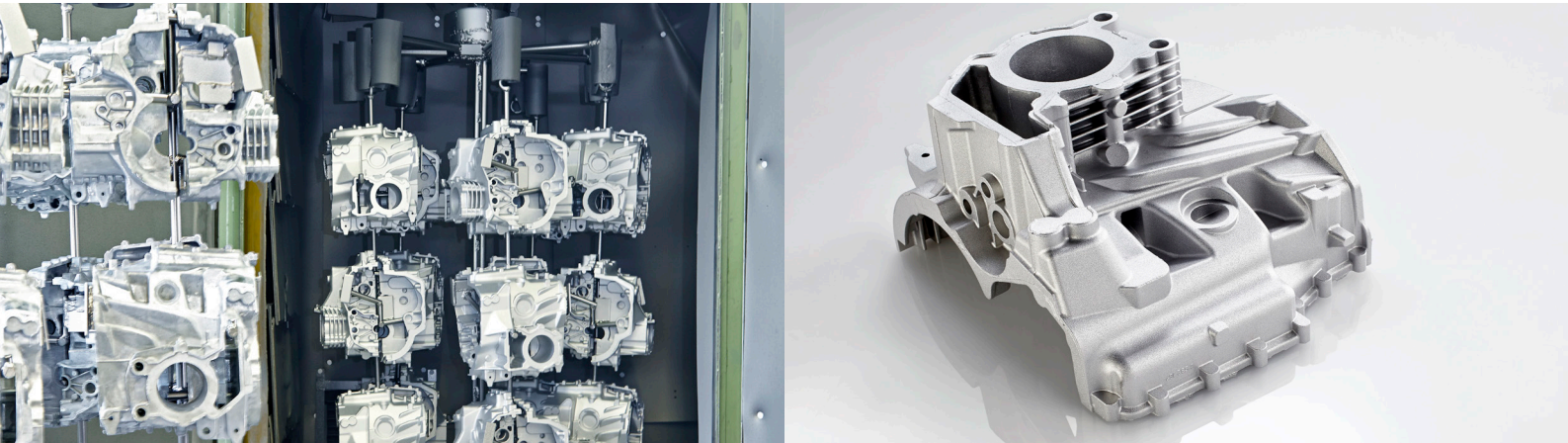
3.2.1 Prozessverfolgung

Nach der Wärmebehandlung werden die Teile per DMC Code eingescannt und per Datenübertragung Prozessparameter und Status direkt an den Kunden weitergeleitet.



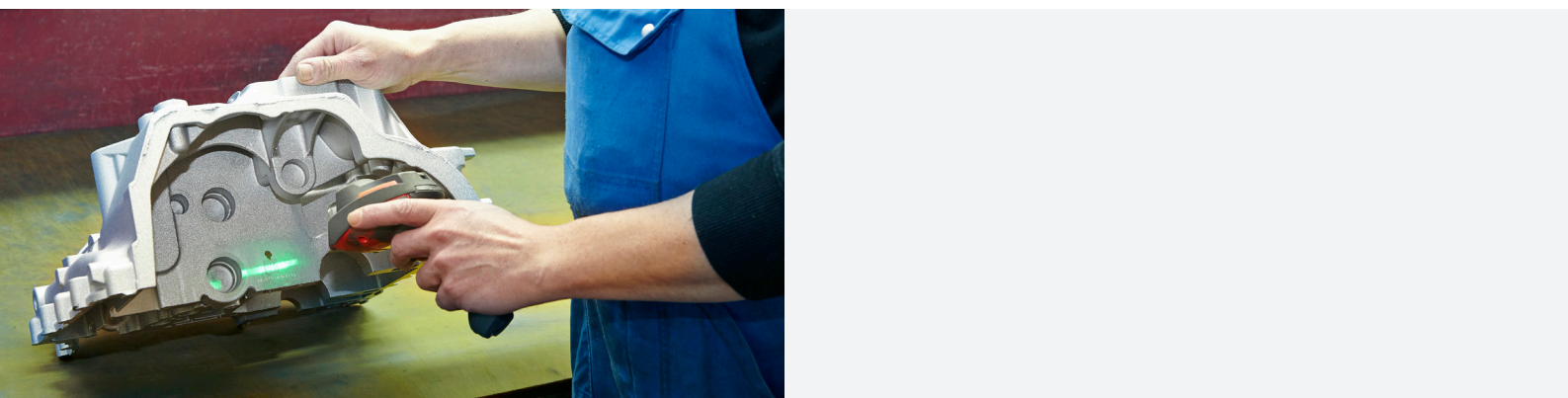
3.3 Strahlen

Strahlen bewirkt eine einzigartige Oberflächenstruktur als Vorbehandlung für z.B.nachfolgende Pulverlackbeschichtungen.



3.4 Endkontrolle

100 % Endkontroll um höchste Qualität zu gewährleisten.



4. Rohteil - Fertigteil

Rohteil Anlieferzustand vom Kunden



Fertigteil mit Musterlackierung : zur Sicherstellung der notwendigen Oberflächengüte bei SEI

