



Werkstoffe und Verfahren	Wir verwenden grundsätzlich nur Roheisen und Blechpakete, GJL und GJS werden über Mittelfrequenzinduktions-Tiegelöfen geschmolzen. Die Sandaufbereitung erfolgt über einen Wirbelmischer. Die Formen entstehen über eine Luftpulsformanlage modernster Bauart, die Kerne mittels Resol-CO ₂ Verfahren. Ergebnis sind in Form und Homogenität höchst präzise Gussteile.
Wirtschaftlich geformt	Nach Ihren Zeichnungen oder CAD-Daten fertigen wir die Modelle aus den am besten geeigneten Werkstoffen und Verfahren. Klassisch-manuelle Modelle aus Holz, Kunstharz oder spezifischen Werkstoffen.
Einfache oder komplexe Teile	Von einfachen über komplizierte bis zu hochanspruchsvollen und komplexen Teilen – wir beherrschen den Guss.
Komplett bearbeitet	Wir übernehmen alle gewünschten Nachbearbeitungen. Ob Säubern und Entgraten, Wärmebehandlung, Oberflächenvergütung, Lackierung oder zusätzliche zerspanende Bearbeitung – wir liefern Ihre Gussteile komplett fertig zum Einbau.
Losgrößen von 1 bis zur Serie	Durch unsere hochautomatisierte und flexible Fertigung produzieren wir wirtschaftlich Losgrößen bis zur Stückzahl 1. Der Schwerpunkt unserer Serienproduktion liegt bei Losgrößen von 50 bis 20.000 Stück.
Schnell und flexibel	Die schnelle Erstellung von Prototypen ist unsere Stärke. Hier wissen wir, worauf es ankommt und stellen uns flexibel auf Ihre Anforderungen ein. In steter Abstimmung mit Ihren Fachkräften entstehen Prototypen in kürzester Zeit. Dies garantiert Ihnen eine hohe Geschwindigkeit in Entwicklung und Konstruktion.
Fachwissen für die Gussqualität	Unsere Erfahrungen und unser Wissen fließen in Ihre Anforderungen mit ein. Nutzen Sie unser Know-how für die konstruktive Optimierung Ihrer Teile – zum Beispiel hinsichtlich Gewichtsreduzierung oder erhöhter Stabilität.
Unser Einsatz	Vom ersten Kontakt an verfolgen wir kundenorientierte Lösungen. In allen Phasen Ihres Projekts stehen Ihnen kompetente Ansprechpartner mit Rat und Tat zur Seite. Persönlicher Einsatz und effiziente Technologie sichern die zuverlässige und termingerechte Auftragsabwicklung.

Know-How und Erfahrung

Bis in das Jahr 1707 lassen sich die Anfänge der Friedrichshütte zurückverfolgen – ein Standort mit Tradition und Geschichtsbewusstsein.
Über drei Jahrhunderte stellen wir uns nun den stetig gestiegenen Anforderungen an Gussprodukte. Gesammeltes Fachwissen verbunden mit langjähriger Erfahrung macht uns zu dem kompetenten Partner für die Prototypenfertigung.



Teilespektrum	Werkstoffe	Grauguss EN-GJL-250 unlegiert bis niedriglegiert; Sphäroguss EN-GJS 400 bis 700, EN-GJS-X SiMo 5-1 und EN-GJSA-XNiCr 20-2
	Produktion Teilespektrum	1.200 t per anno im 1-Schicht Betrieb Gasarmaturengehäuse, Anbauteile für Nutzfahrzeugmotoren, Schienenfahrzeuge und allgemeinen Fahrzeugbau sowie den allgemeinen Maschinenbau
	Teilegewichte	0,1 bis 25 Kg
	Kastengröße	780 x 580 x 220/220 mm mit 1/2 und 1/4 Platten
Schmelzbetrieb	Öfen Einsatzstoffe GJS-Behandlung Behandlungsgröße	2 Mittelfrequenz-Induktionstiegelöfen á 3,0 t und 1 x 0,5 t Inhalt Roheisen/Blechpakete/Kreislauf Überschüttverfahren 350 kg
Formerei	Formmaschine Leistung Sandaufbereitung	Luftpulsformanlage Nennleistung 75 Kasten/Stunde Wirbelmischer 25 t/Stunde
Kernmacherei	Kernschießmaschine Kernverfahren	20 Liter halbautomatisch, 5 l Bandableger vollautomatisch Resol-CO ₂
Putzerei	Strahlanlage Trennen Putzen	Muldenbandstrahlanlage Trennrinne mit Hydrauliktrennkeil Greif-Schleifböcke 60 m/s und 80 m/s, Bandschleifer
Modellbau	Eigene Werkstatt Zuliefermodellbau	Alle Einrichtungen zur Fertigung von Modellen nach Zeichnung Erstellen von EMPB (Erstmusterprüfberichten) Fertigung nach 3D-CAD-Daten
Oberflächenbehandlung	Verfahren Wärmebehandlung	Grundieren, Lackieren, Chromatieren, Phosphatieren, Kathodische Tauchlackierung (KTL) über Zulieferer Glühofen für Ferritisieren und Spannungsarmglühen (ohne Schutzgas)
Qualitätssicherung	Zertifizierungen Prüfeinrichtungen	TÜV Rheinland; DIN EN ISO 9001:2008 Zulassung der Klassifikationsgesellschaft Germanischer Lloyd HB (Härte/Brinell), Ultraschall, Farbeindringverfahren, Metallografie, thermische Analyse (Zerreißprüfung und Kerbschlagzähigkeit extern), Spektrometer Analysenvollautomat

Gussteile für die Automobilindustrie

Wir produzieren einbaufertige, montierte Komponenten für namhafte Automobilhersteller und deren Zulieferer.



Gussteile für Armaturen

Ein Schwerpunkt unserer Arbeit liegt in der Herstellung kern-intensiver, gas- sowie druckdichter Armaturen und Gehäuse.



Gussteile für den Maschinenbau

Wir fertigen Bauteile unterschiedlicher Form und Funktion für das komplette Einsatzspektrum des Maschinenbaus.



Unser Einsatz

für Ihren Erfolg



Grau- und Sphäroguss

komplex und bearbeitet



FRIEDRICHSHÜTTE

Grau- und Sphäroguss – komplex und bearbeitet

Friedrichshütte GmbH
Friedrichshütte 11-13
35321 Laubach
Germany
Tel.: +49 (0) 6405 / 826-0
Fax: +49 (0) 6405 / 826-260
E-Mail: info@friedrichshuette.com
www.friedrichshuette.com



ROEMHELD
HILMA ■ STARK

Eingebunden in die ROEMHELD-Gruppe können wir im Dialog mit unseren Partnerunternehmen ein großes Potential von Synergien nutzen:

Werkstück-Spannelemente
Römheld GmbH Friedrichshütte
www.roemheld.de

Werkstück-Spanntechnik
Hilma-Römheld GmbH
www.hilma.de

Nullpunkt Spannsysteme
Stark Spannsysteme GmbH
www.stark-inc.com