

BRONZE

**GIESSEN.
DREHEN.
SÄGEN.**

EIGENE GIESSEREI

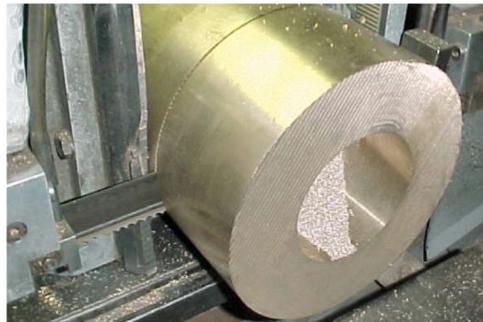
In Rotterdam haben wir unsere eigene DNV zertifizierte Schleuderguss-Gießerei. Dank moderner Induktionsschmelzöfen und verschiedenen Schleudergussmaschinen können wir Buchsen mit Abmessungen von Ø 200 bis zu Ø 1250 mm und einem maximalen Gießgewicht von 2,5 Tonnen gleichermaßen schnell und qualitativ hochwertig fertigen.

Durch ein eigenes Labor, in dem wir chemische Analysen, Druckprüfungen sowie Härte- und Farbeindringprüfungen vornehmen, kontrollieren wir alle Arbeitsschritte und -ergebnisse bis ins kleinste Detail und können so maximale Qualität garantieren. Für unseren gesteigerten Anspruch an Qualität steht im Übrigen auch die DNV-Zulassung unserer Gießerei in Rotterdam, auf die wir überaus stolz sind.



SÄGEN

Neben dieser hochmodernen Art Ringe zu sägen, verfügen wir auch über diverse Bandsägen zum Schneiden von Buchsen, Scheiben, Blöcken und Platten.



**ZWEI UNTERNEHMEN – EINE GRUPPE
STARK IN GUSSEISEN UND BRONZE**

MTT
METALL TECHNIK TAUBER GmbH



MTT Metall Technik Tauber GmbH
Dittwarer Straße 3 · D-97941 Tauberbischofsheim
T: +49 (0) 9341-848382 · F: +49 (0) 9341-848380
E: mtt@mtt-tauber.de · W: www.mtt-tauber.de

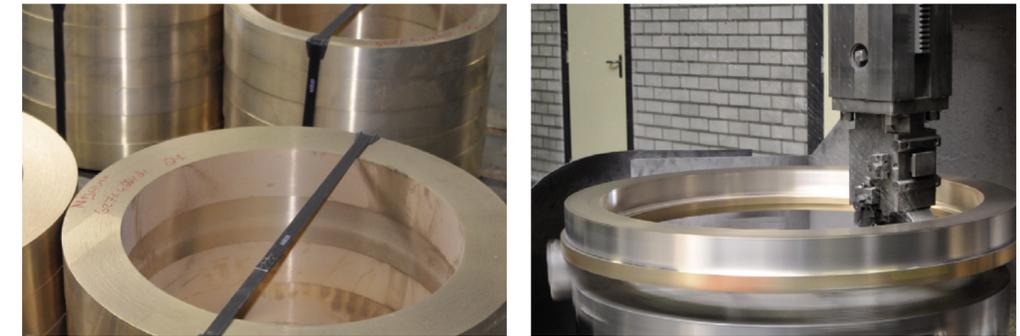
M
MAATMETAAL ROTTERDAM



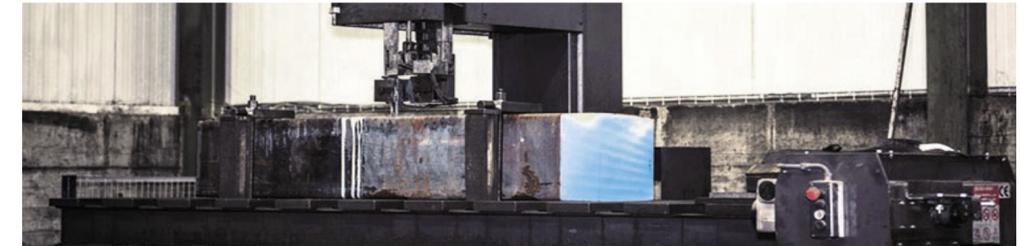
Maatmetaal Rotterdam B.V.
Terbregseweg 173 · 3056JV, Rotterdam
T: +31 (0)10 4 213 211 · F: +31 (0)10 4 566 022
E: info@maatmetaal.com · W: www.maatmetaal.de



MTT
METALL TECHNIK
TAUBER GmbH



**IHR KOMPETENTER PARTNER
FÜR STRANGGUSS UND BRONZE**



MAATMETAAL UND MTT TAUBER GEHÖREN ZU EINER GRUPPE. DIE ORGANISATION IST ÜBERSICHTLICH UND DURCH „KURZE WEGE“ GEPRÄGT. DAS ERMÖGLICHT UNS SCHNELLE ENTSCHEIDUNGEN UND EIN GEWISSES MASS AN FLEXIBILITÄT. DARÜBER HINAUS WEISS BEI UNS DIE „LINKE HAND“ SEHR GENAU, WAS DIE „RECHTE“ MACHT, WODURCH WIR BEI DER AUFTRAGSBEARBEITUNG SCHNELL UND EFFEKTIV ARBEITEN KÖNNEN.

MTT METALL TECHNIK TAUBER

Bei MTT Metall Technik Tauber verarbeiten wir Produkte aus Gusseisen und Bronze – vom Halbzeug bis hin zum Endprodukt. Unsere Kunden kommen typischerweise aus dem Schiffs- oder Maschinenbau, der Hydraulik oder auch der Glasindustrie. Wir kennen unsere Kunden und ihre Herausforderungen genau. Daher wissen wir auch, was sie gemein haben: Den Wunsch nach höchster Qualität – und genau diesen erfüllen wir ihnen – mit hochwertigen Produkten und einem erstklassigem Service.

Unsere Organisation ist übersichtlich und durch „kurze Wege“ geprägt. Das ermöglicht uns schnelle Entscheidungen und ein gewisses Maß an Flexibilität. Darüber hinaus weiß bei uns die „linke Hand“ sehr genau, was die „rechte“ macht, wodurch wir insbesondere bei der Auftragsbearbeitung überaus schnell und effektiv arbeiten können. Damit unsere Produkte stets gut und vor allem schnell bei unseren Kunden ankommen, arbeiten wir mit internationalen Speditionen zusammen, die ihre Arbeit ebenso verstehen wie wir.



MAATMETAAL ROTTERDAM

Maatmetaal Rotterdam B.V. hat – wie der Name indiziert – seine Wurzeln in der Nähe von Rotterdam. Wie die niederländische Hafenstadt, die seit Jahrzehnten für ihre „No-Nonsense“-Mentalität bekannt ist, hält es auch Maatmetaal mit seinen Geschäften und konzentriert sich am Liebsten auf das Wesentliche. Der Schwerpunkt und auch das Herzblut der DNV-zertifizierten Gießerei liegt im Guss – insbesondere im Bronze-Schleuderguss.

Das Firmengelände mit seinen Produktionshallen, dem Lager und dem Bürogebäude befindet sich auf dem Ring von Rotterdam – direkt an der Autobahn.

FÜR JEDES VORHABEN DAS PASSENDE MATERIAL.



STRANGGUSSTÄBE

[Rg 7 und Cu Sn 12]
Ø 13 bis zu Ø 457 mm

STRANGGUSSTÄBE UND -BUCHSEN

[Cu Al 10 Ni]
Ø 20 bis zu Ø 333 mm
Ø 31 x Ø 19 bis zu Ø 333 x Ø 217 mm

STRANGGUSBUCHSEN

[Rg 7 und Cu Sn 12]
Ø 21 x Ø 9 bis zu Ø 434 x Ø 346 mm

SCHLEUDERGUSBUCHSEN UND -RINGE

Wir fertigen in-house vorgedrehte Buchsen, Ringe, Bundbuchsen und Unterlegscheiben aus Schleuderbronze genau auf Maß.

Größe: Ø 200 bis zu Ø 1250 mm
Standardlegierung: Rg 5, Rg 7, Rg 10 | Cu Sn 10 |
Cu Sn 12 [Ni] [Pb] | Cu Sn 14 | Cu Al 10 Ni | Cu Al 11 Ni
Zertifizierung: EN 10204:2004 2.2, 3.1, 3.2

GUSSEISEN

GROSSES LAGER. UMFANGREICHER SERVICE.

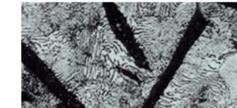


UNSER LAGER- UND LIEFERPROGRAMM IST VON HAUS AUS ÜBERAUS UMFANGREICH. FRAGEN SIE UNS ABER GERNE AUCH JEDERZEIT NACH ABMESSUNGEN UND LEGIERUNGEN, DIE SIE NICHT IN UNSEREM LIEFERPROGRAMM FINDEN. DURCH UNSERE GUTEN, DIREKTEN KONTAKTE ZU HERSTELLERN IST ES UNS MÖGLICH, IHNEN FLEXIBEL UND KURZFRISTIG BEI BESCHAFFUNGSPROBLEMEN ZU HELFEN.

GRAUGUSS, GUSSEISEN MIT LAMELLEDEM GRAPHIT

Bei Gusseisen mit Lamellengraphit liegt der Kohlenstoff – bedingt durch die Zusammensetzung des Eisens und den Erstarrungsvorgang – hauptsächlich in lamellarer Form vor. Dabei beträgt der Anteil an Kohlenstoff mindestens 2 % und der Siliciumanteil der Eisen-Kohlenstofflegierung mehr als 1 %. Je nach gewünschter Werkstoffeigenschaft können auch weitere Legierungselemente zugefügt werden, die das Gefüge und die mechanischen Eigenschaften beeinflussen. Die kennzeichnenden Eigenschaften für die Qualität des Materials sind insbesondere die Zugfestigkeit (N/mm²) sowie die Härte (Brinell). Besonders zeichnet sich Grauguss mit Lamellengraphit durch seine sehr hohe Dämpfungseigenschaft aus und ist – gerade im Vergleich zu anderen Werkstoffen wie Sphäro- oder Stahlguss – vergleichsweise leicht und günstig herzustellen. Typischerweise findet Gusseisen mit lamellarem Graphit bei Maschinenbetten, Getriebe- oder Kompressorengehäusen, Bremsscheiben oder Laufbuchsen Anwendung.

EN-GJL-250 (GG 25)
EN-GJL-300 (GG 30)



STRANGGUS-RUNDSTANGEN

Ø 20 – 150 (in 5 mm-Schritten)
Ø 150 – 500 (in 10 mm-Schritten)
Ø 510 – 600 (in 20 mm-Schritten)

BUCHSEN / RINGE / BUNDBUCHSEN

Die Buchsen sind in den gleichen Abmessungen erhältlich wie unser Stäbe-Programm. Die Innendurchmesser belaufen sich dabei auf

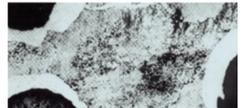
Ø 40 – 300 (in 10 mm-Schritten)
Ø 300 – 680 (in 20 mm-Schritten)
bei Standardlängen von 500 und 1.000 mm.

Zusätzlich zu diesen Zustandsgrößen drehen wir Ihnen aber auch jederzeit gerne Buchsen und Ringe auf jede gewünschte Größe.

SPHÄROGUSS, GUSSEISEN MIT KUGELGRAPHIT

Gusseisen mit Kugelgraphit weist zumeist bessere mechanische Eigenschaften auf als Gusseisen mit lamellarem Graphit. Grund dafür ist, dass die Graphiteinlagerungen dabei kugelförmig und nicht lamellenförmig vorliegen. Erreicht wird diese kugelförmige Geometrie durch die Zugabe von kleineren Mengen an Cer, Calcium oder Magnesium bei der Schmelze. Gusseisen mit Kugelgraphit vereint dadurch eine gute Gießbarkeit mit Zähigkeits- und [Zug-]Festigkeitswerten, die denen von Stahl ähneln. Durch Wärmebehandlungen, wie etwa Weichglühen oder Perlitisieren, können die Werkstoffeigenschaften im Übrigen auch nachträglich modifiziert werden. Gusseisen mit Kugelgraphit eignet sich insbesondere für die Herstellung von komplizierten Gussteilen, die in besonderem Maß thermischen und mechanischen Belastungen ausgesetzt sind – also z. B. Turbinen, Kompressoren, Motoren oder allgemein im Maschinen-, Schiff- oder Bergbau.

EN-GJS-400-7 (GGG 40)
EN-GJS-400-15 (GGG 40)
EN-GJS-500-7 (GGG 50)
EN-GJS-600-3 (GGG 60)
EN-GJS-700-2 (GGG 70)



VORGEDREHTE KOKILLEN-GUSSSTANGEN

Ø 590 – 650 (in 10 mm-Schritten)
Ø 650 – 800 (in 25 mm-Schritten)
Ø 800, Ø 830, Ø 850, Ø 900, Ø 950, Ø 1000

METALLGUSSBLÖCKE

Unser Vierkant-Programm an Gussblöcken reicht von

∩ 25 – 100 (in 5 mm-Schritten) bis zu
∩ 100 – 470 (in 10 mm-Schritten)

Die rechteckigen Abmessungen betragen

∩ 30 x 25 bis zu ∩ 600 x 500