

Spezialgießerei Keßler & Co. GmbH



Keßler & Co
GmbH
Gießereierzeugnisse
Maschinenteile
Ausbildung

*Produkte und Service
Aus einem Guss*

*Sie suchen nach innovativen
Lösungen für Guss- und Maschinenteile?*

Wir haben sie!

*You are looking for innovative
solutions in cast and machine parts?*

We offer them!

Keßler & Co. GmbH / Keßler & Co. Ltd. · Gerhard-Ellrodt-Str. 24 · 04249 Leipzig · Germany
Tel./phone: 0049 341 415290 · Fax: 0049 341 4152912
info@giesserei-kessler-leipzig.de · www.giesserei-kessler-leipzig.de



Gießerei Keßler & Co. GmbH

Flexibler Nischenanbieter mit großer Material- und Produktvielfalt

Unser 1995 mit nur acht Auszubildenden begründetes Nischenkonzept, die Einzel- und Kleinserienfertigung von Guss- und Maschinenteilen in allen niedrig und hochlegierten Eisen- und Stahlwerkstoffen von 200 g bis 750 kg, hat sich bewährt. Mit dieser in Deutschland einzigartigen Vielfalt an Leistungen und Produkten beschäftigen wir heute rund 70 qualifizierte und erfahrene kaufmännische und technische Mitarbeiter – Kaufleute, Ingenieure, Modellbauer, Industrie- und Gießereimechaniker.

Wir verfügen über einen Maschinenpark, der es uns ermöglicht, komplizierteste Gussteile – Einzelstücke, Prototypen oder Kleinserien – mit einem Stückgewicht bis 750 kg und in nahezu jeder Geometrie mit moderner mechanisierter Gießereiausrüstung zu fertigen. Flexibel, schnell und zu kalkulierten, wettbewerbsfähigen Preisen.

Je nach Anforderung produzieren wir die Bauteile in über 350 verschiedenen genormten Werkstoffen oder in Sonderlegierungen nach kundenspezifischen Vorgaben oder Wünschen. Mit unserem fachlichen und technischen Know-how sind wir in verschiedenste Forschungs- und Entwicklungsprojekte – beispielsweise ADI, Schweißen, Trip-Stahl – eingebunden.

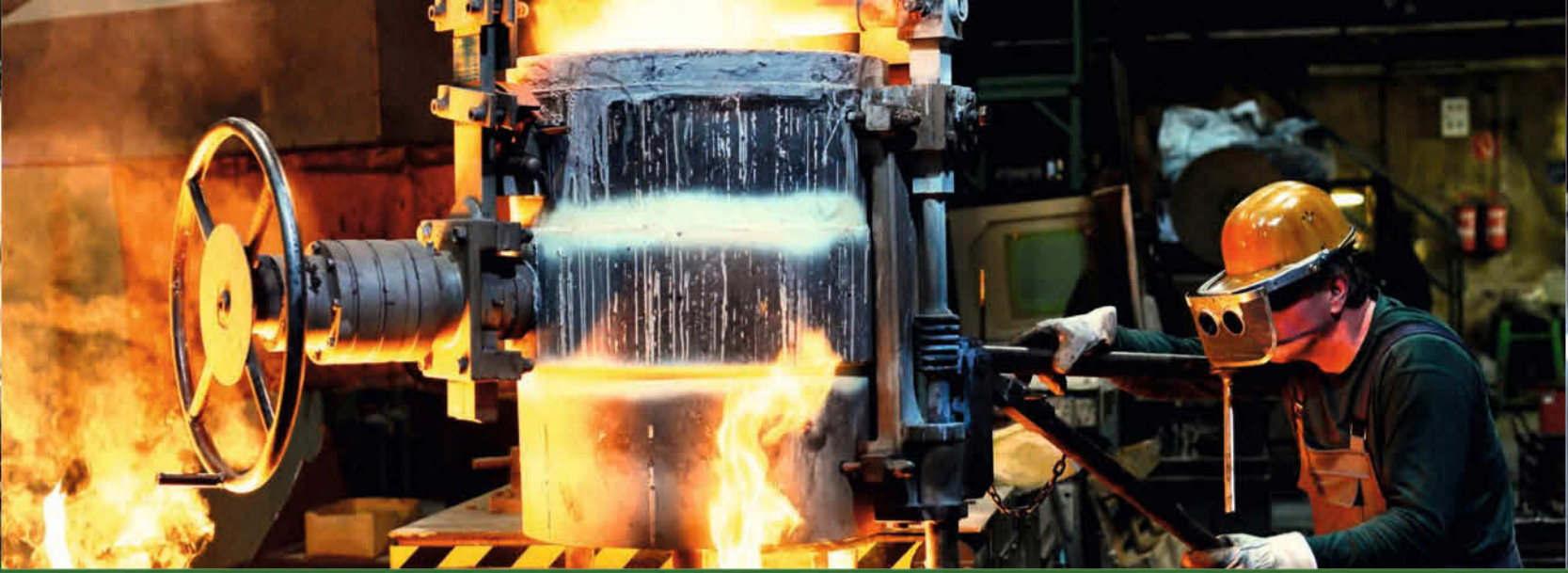
Wir verfügen über einen eigenen Modellbau, drei Mittelfrequenzschmelzöfen mit variablen Befüllungen von 200 kg bis 700 kg sowie über vier unterschiedlich große Glühöfen für die Wärmebehandlung beziehungsweise das Lösungsglühen von Super-Duplex-Gusswerkstoffen.

Zur Gewährleistung unserer Qualitätsansprüche und der unserer Kunden führen wir alle Verfahren der zerstörungsfreien Werkstoffprüfung – ausgenommen der Durchstrahlungsprüfung – mit unserem qualifizierten Prüfpersonal in unserem Haus durch. Für die Vermessung von Modellen und Bauteilen nutzen wir unsere moderne Laserscantechnik.

Eine Vielzahl von Kooperationspartnern gewährleistet zudem alle Prozesse der Gussnachbehandlung wie die mechanische Bearbeitung, die Farbgebung, Oberflächenbehandlung, Beizen und spezielle Wärmebehandlungen.

Unsere Ingenieure unterstützen – mithilfe modernster Rechentechnik zur Durchführung von Gussteilsimulationsrechnungen für die Formfüllung oder Erstarrung – Konstruktionsberatungen, begleiten Modellbauprozesse oder erbringen Konstruktionsleistungen zur Erstellung von geprinteten Formen.

Unser Unternehmen ist zertifiziert nach DIN 9001:2008, AD W0, Germanischer Lloyd und Lloyds Register. Wir verfügen über die NORSOK-Zulassung für Duplexwerkstoffe, über ein zertifiziertes Energiemanagement und sind zertifizierter Lieferant der deutschen Bundesbahn sowie diverser Automobilhersteller.



Werkstoffübersicht niedrig- und hochlegierter Gusswerkstoffe auf Basis von Eisen und Nickel

Gusseisen mit Lamellengraphit nach DIN EN 1561 (01/12) bzw. ASTM A 48-03 (08):
z. B.: **5.1301** (EN-GJL-250; 0.6025 %) bzw. **A 48 (40B)**

Gusseisen mit Kugelgraphit nach DIN EN 1563 (03/12) bzw. ASTM A 536-84 (09):
z. B.: **5.3106** (EN-GJS-400-15; 0.7040 %) bzw. **A 536 (60-40-18)**

Austenitisches Gusseisen nach DIN EN 13835 (04/12) bzw. ASTM A 439-83 (09):
z. B.: **5.3505** (EN-GJSA-XNiSiCr35-5-2; 0.7688 %) bzw. **A 439 (Type D-5S)**

Verschleißbeständige Gusseisen nach DIN EN 12513 (05/11)
bzw. ASTM A 532-93 (10):
z. B.: **5.5608** (EN-GJN-HB555 (XCr14); 0.9635 %) bzw. **A 532 (IIC15% CrMo-HC)**

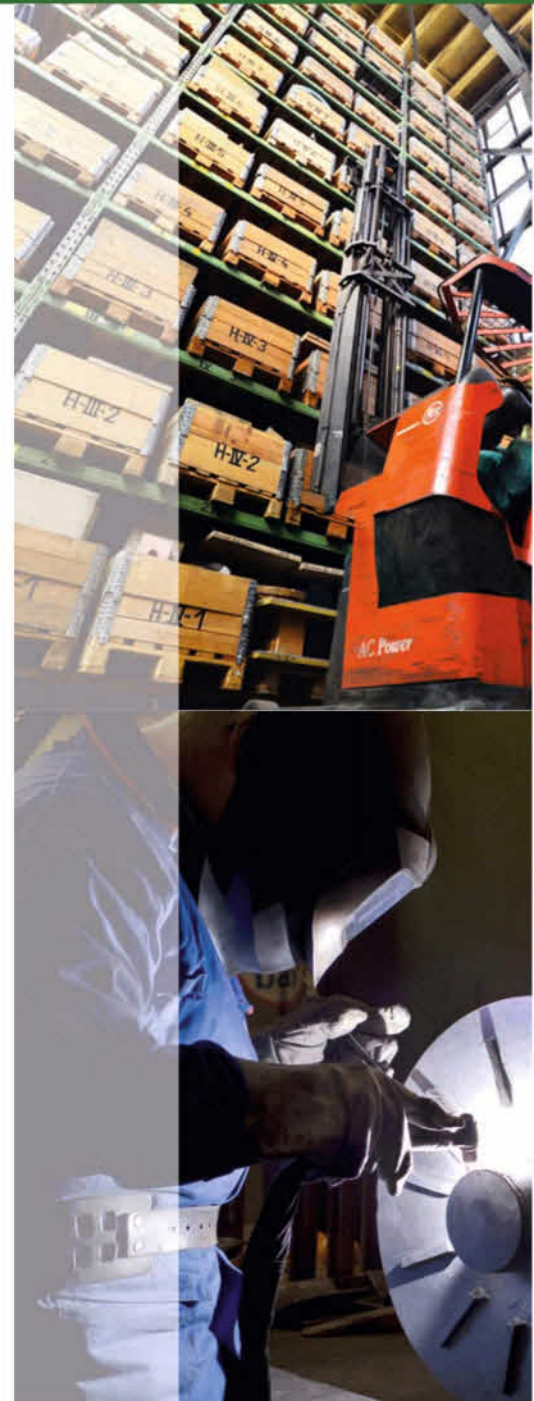
Ausferritisches Gusseisen mit Kugelgraphit nach DIN EN 1564 (01/12)
bzw. ASTM A897-06:
z. B.: **5.3405** (EN-GJS-1400-1) bzw. **A 897 (1400/1100/02)**

Stahlguss für allgemeine Anwendungen nach DIN EN 10293 (06/05):

- **Anwendung bei Raumtemperatur** nach ASTM A 27-10:
z. B.: **1.0446** (GE240; GS-45 %) bzw. **A 27 (65-35) [450-240]**
- **Anwendung bei erhöhten Temperaturen** nach ASTM A 217-11:
z. B.: **1.7379** (G17CrMo9-10) bzw. **A 217 (WC9)**
- **Anwendung bei tiefen Temperaturen** nach ASTM A 757-10:
z. B.: **1.6220** (G20Mn5) bzw. **A 757 (A2Q)**
- **Vergütungsstahlguss** nach ASTM A 958-10:
z. B.: **1.7230** (G34CrMo4) bzw. **A 958 (SC 4130)**
- **Hochfester Stahlguss mit guter Schweißbeignung** nach SEW 520
bzw. ASTM A 352-06:
z. B.: **1.6781** (G17NiCrMo13-6) bzw. **A 352 (LC2-1)**

Stahlguss für Druckbehälter nach DIN EN 10213 (01/08+B 1 11/08):

- **Ferritische Sorten** nach ASTM A 216-08:
z. B.: **1.0619** (GP240GH; GS-C25 %) bzw. **A 216 (WCB)**
- **Martensitische Sorten** nach ASTM A 352-06:
z. B.: **1.4317** (GX4CrNi13-4) bzw. **A 352 (CA6NM)**
- **Austenitische Sorten** nach ASTM A 351-10:
z. B.: **1.4581** (GX5CrNiMoNb19-11-2) bzw. **A 351 (CF8M)**
- **Austenitisch-ferritische (Duplex-)Sorten** nach ASTM A 995-09:
z. B.: **1.4469** (GX2CrNiMoN26-7-4) bzw. **A 995 (5A)**





Foundry Keßler & Co. Ltd.

A flexible niche concept with great variety of materials and products

The niche concept of Keßler & Co. Ltd. – an individual and small series production of cast and machine parts in all low-alloy and high-alloy ferrous and steel materials - which was born about 20 years ago and focuses on consistently offering services and products whose variety cannot be offered by any other provider in Germany, has proved to be a success. The company newly founded in 1995 with 8 apprentices nowadays employs 70 employees in engineering, consultancy, production and sales.

We have a range of machinery which allows us to quickly produce the most complicated cast parts - single pieces, prototypes and small series - with a piece weight from 200 g up to 750 kg and in almost every geometry using modern mechanized foundry equipment.

Depending on the requirement, we produce the components in more than 350 different standardized materials or in special alloys according to customer specifications or wishes and participate in complex research and development projects - among others ADI, welding, TRIP steel.

We have an own model-making department, 3 medium frequency melting furnaces with 200 kg, 300 kg and 700 kg as well as 4 annealing furnaces differing in their size for the heat treatment, solution annealing of super-duplex casting materials.

In order to ensure all quality requirements of our customers, all methods of the non-destructive materials testing - except the radiographic test - are performed by trained inspection staff at our premises. The measurement of models and components is carried out using modern laser scan technology.

With a large number of co-operation partners, we also assure all processes of the after-treatment of casting like mechanical processing, colouring, surface treatment, pickling and special heat treatment.

Using modern computing technology to perform cast part simulation calculations like in mould filling and solidification, our engineers are able to provide any support regarding design consulting, accompany the model-making process or even render construction services for the creation of printed forms.

The company is certified according to DIN 9001:2008, AD W0, Germanischer Lloyd and Lloyds Register. We have the NORSOK approval for duplex materials, we have a certified energy management and are a certified supplier of the Deutsche Bundesbahn (German Federal Railway) as well as various automobile manufacturers.



Low-alloy and high-alloy ferrous and steel materials, based on iron and nickel.

Nichtmagnetisierbarer Stahlguss nach SEW 395 (06/1998):
z. B.: **1.3967** (GX2CrNiMnMoNNb21-16-5-3)

Austenitischer Manganstahlguss nach DIN EN 10349 (02/2010)
bzw. ASTM A 128-93 (07):
z. B.: **1.3410** (GX120MnCr13-2) bzw. **A 128 (A) (ASTM)**

Nichtrostender Stahlguss nach SEW 410 (07/1998) bzw. ASTM A 743-06 (10):
z. B.: **1.4340** (GX40CrNi27-4) bzw. **A 743 (CC-50)**

Stahlguss für Flamm- und Induktionshärtung nach SEW 835 (06/1997):
z. B.: **1.7231** (G42CrMo4)

Hitzebeständiger Stahlguss nach DIN EN 10295 (01/2003) bzw. A 351 (HK30):
z. B.: **1.4848** (GX40CrNiSi25-20) bzw. **A 351 (HK30)**

Korrosionsbeständiger Stahlguss nach DIN EN 10283 (06/2010):

- **Martensitische Sorten** nach ASTM A 217-11:
z. B.: **1.4008** (GX7CrNiMo12-1) bzw. **A 217 (CA-15)**
- **Voll austenitische Sorten** nach ASTM A 743-06 (10):
z. B.: **1.4416** (GX2NiCrMoN25-20-5) bzw. **A 743 (CN-3M)**
- **Austenitisch-ferritische (Duplex-)Sorten** nach ASTM A 890-10:
z. B.: **1.4517** (GX2CrNiMoCuN25-6-3-3) bzw. **A 890 (1B) (CD4MCuN)**

Chemisch beständige und hochwarmfeste Nickellegierungen nach ASTM A 494-09:
z. B.: **A 494 (CW-2M)** (2.4686 †; G-NiMo 17 Cr †)

Sonderwerkstoffe nach Kundenwunsch:
z. B.: Siliziumguss, C-ADI, SiMo-Gusseisen



Wir danken unseren Partnern für ihre Unterstützung bei der Realisierung dieser Broschüre.

We thank our partners for the support, realising our new brochure.

Kompetenz in Sachen Werkstofftechnik,
technische Inspektionen und Qualitätssicherung,
Bauwesen und Bauqualität

- zerstörende und zerstörungsfreie Werkstoffprüfungen
- Sonderprüfverfahren (TOFD, Phased Array, P-Scan)
- Schallemissionsanalyse, Wirbelstrom
- Werkstoffanalytik RFA und Spektrometrie
- Schadensbegutachtung, Metallografie, Fraktographie

Am Haupttor, Bau 4305 · 06237 Leuna · Tel: 03461 - 43 4477
zentrale@tuevnordmpa.de · www.tuev-nord-mpa.de



TÜV NORD MPA

Akkreditierung der Laborbereiche nach
DIN EN 17025, Zertifizierung nach ISO 9001,
ISO14001 und die Sicherheitszertifizierungen SCC**

**CHEMIE UND
TECHNOLOGIE
DER ZUKUNFT.**

FURTENBACH
Thinking works.

Furtenbach GmbH, A-2700 Wr. Neustadt, Neunkirchner Straße 88, Tel.: +43/2622/64 200, Fax: +43/2622/24 398, e-mail: sales@furtenbach.com



Ihr Spezialist für Industrierversicherungen in Mitteldeutschland
Eisenbahnstraße 1-3 in 04315 Leipzig

Uwe Böhm - Account Manager

Tel.: 0341 - 6972-2534

Funk: 0172 - 5483143

uwe.boehm@hdi-gerling.de

**HDI
GERLING**

HDI-Gerling - wir denken weiter!