



Foto: Feinguss Blank

## Innovativer Feinguss aus Riedlingen

Der Süddeutsche Gießereitag sollte ein langer Tag mit Mitgliederversammlungen, Vortragsreihen und einem gemeinsamen Gießabend im Hotel Maritim in Ulm werden. Eine passende Einstimmung für die Teilnehmer war deshalb die Betriebsbesichtigung von Feinguss Blank in Riedlingen südlich der Schwäbischen Alb. Alternativ fand eine Werksbesichtigung im Aluminiumschmelzwerk Oetinger in Weißenhorn statt.

Feinguss Blank ist erst kürzlich für Verbesserungen der Energieeffizienz von der Partnerschaft für Klimaschutz, Energieeffizienz und Innovation, einer Initiative der Bundesregierung und des DIHK, ausgezeichnet worden. Die größten Einsparungen bei der Energie erzielte das Unternehmen durch die Optimierung von Kühlkreisläufen sowie durch die Anschaffung einer energieeffizienten, drehzahlgeregelten Anlage zur Druckluftherzeugung.

Die Riedlinger produzieren derzeit rund 1 Mio. Gussteile pro Jahr, was etwa 4000 Tonnen Stahl-, Aluminium- und Kupferlegierungen entspricht. Feinguss Blank gehört zu den größten Feingießereien in Deutschland. Die Spitzenstellung im Feingussbereich hat das 50 Jahre alte Unternehmen insbesondere in den letzten 10 Jahren erlangt. In dieser Zeit stieg die Mitarbeiterzahl um mehr als 100 auf heute über 400 und der Umsatz von 30 auf über 50 Mio. Euro (2010). Nach erfolgreich bewältigter Wirtschaftskrise verzeichnet das Unternehmen inzwischen wieder einen stark steigenden Auftragseingang.

Rund 50 Besucher konnte Geschäftsführer Dipl.-Kfm. Werner Blank in Riedlingen empfangen. Als Dank für sein Engagement an diesem Tag, überreichte ihm VDG-Landes-

gruppenvorsitzender Till Casper einen bronzenen Skarabäus, abgegossen in der familieneigenen Gießerei in Remchingen.

Das bei Feinguss Blank praktizierte Feingießen nach dem Wachsauflöschverfahren ist das älteste Gießverfahren überhaupt. Die Ursprünge dieses Verfahrens reichen bis in die Bronzezeit, etwa 2500 Jahre v. Chr., zurück. Aber erst zu Beginn der 1940er-Jahre wurde der industrielle Einsatz mit der Entwicklung hoch feuerfester, keramischer Formmassen möglich. Im Gegensatz zu früher werden heute andere Materialien verwendet, welche bessere Oberflächen, höhere Temperaturen und vor allem eine hohe Wiederholgenauigkeit zulassen. Ein weiterer Unterschied besteht darin, dass heute viele Arbeitsschritte automatisiert ablaufen. Dadurch kann ein gleichbleibendes Qualitätsniveau gewährleistet werden. Trotzdem müssen rund 65 % der bis zu 30 Arbeitsgänge in Handarbeit erledigt werden. Kostenschwerpunkt in der Feingussfertigung ist deshalb unter anderem die Arbeitszeit.

Riedlinger Feingussprodukte gibt es in der Automobilindustrie, im allgemeinen Maschinen- und Anlagenbau, in der Elektrotechnik und Feinmechanik, in medizinischen Geräten, in der Pumpen- und Armaturenindustrie sowie in der Waffen- und Wehrtechnik.

Die Besichtigung, die aufgrund des großen Interesses in mehreren Gruppen durchgeführt wurde, umfasste alle Werkbereiche. Zunächst konnten sich die Besuchergruppen einen Eindruck von der Fertigung der Wachsmodelle machen. Diese werden mit Hilfe von Spritzgussmaschinen hergestellt und danach per Hand zu Wachsträumen zusammengefügt. Anschließend führte der Weg durch den Tauchraum, in dem die Modelle keramisch ummantelt werden. In einem Auto-

Gießer bei Feinguss Blank bereiten eine Gießtraube für den Abguss vor.

klaven wird das Wachs ausgeschmolzen und danach die Form gebrannt. Höhepunkt der Betriebsbesichtigung: Der Gießprozess, der je nach Legierung und Menge mit unterschiedlichen Verfahren durchgeführt wird. Feinguss Blank beherrscht beim Stahlfeinguss sowohl den klassischen Guss über die Pfanne als auch das teilautomatisierte Roll-Over-Prinzip. Dadurch sind besonders dünnwandige und filigrane Geometrien darstellbar. Seit 2007 vergießt das Unternehmen auch unter Vakuum Nickelbasislegierungen, die sowohl hoch temperaturbeständig als auch dynamisch belastbar sind. Beim Aluminium- und Kupferbasisfeinguss werden sowohl das Niederdruckverfahren, das Vakuum unterstützte Gießverfahren als auch das Direktgießverfahren eingesetzt. Die Führung umfasste auch den Besuch des eigenen Werkzeug- und Formenbaus.

Werner Blank bekennt sich klar zum Wirtschaftsstandort Deutschland, der für ihn die Grundlage für prozesssichere Produktivität und konstante, homogene Lieferqualität ist. Seine Überzeugung bekräftigte er auch zum Abschluss der Werksführung, als er einen Ausblick auf die Innovationskraft und technologische Entwicklung in Deutschland gab. „Solange industrielle Erfolgsgeschichten im eigenen Land geschrieben werden, müssen wir uns über ein Verwalten ausländischer Produktivität keine Gedanken machen“.



Geschäftsführer Werner Blank erhält vom VDG-Landesgruppenvorsitzenden Till Caspers einen bronzenen Skarabäus.



Die mit Spritzgießmaschinen hergestellten Wachsmodelle werden per Hand zu Wachsträumen zusammengefügt.



Wachstraube wird im Tauchraum mit einer keramischen Beschichtung überzogen.

Foto: Feinguss Blank