



EMIL MÜLLER

Verlorene Kerne im Druckguss

Salzkerntechnologie



Emil Müller GmbH – die Salzkern-Experten

Die Emil Müller GmbH wurde im Jahr 1921 zur Fertigung von Blechverpackungen gegründet und etablierte sich in den Folgejahren mit Stanz-Biegeteilen zu einem dauerhaft zuverlässigen Automobilzulieferer. Seit mehr als 40 Jahren fertigt die Emil Müller GmbH in Wilhermsdorf erfolgreich ca. 40 Millionen Salzkern pro Jahr für den Kolbenguss sowie komplexe Salzkerngeometrien für kundenspezifische Anwendungen.

Mit unserem spezialisierten und fundierten Know-how haben wir weltweit neue Märkte erschlossen und Tochtergesellschaften in Polen, Brasilien, Mexiko und Indien gegründet. Somit umfasst die Emil Müller Gruppe als 100%ige Tochtergesellschaft der CeramTec nun mehr als 220 Mitarbeiter.



Die Zentrale der Emil Müller Gruppe
in Wilhermsdorf



Verlorene Kerne für die Gießereitechnik

Vorteile für den Gussprozess

- Rückstandsfreie Entformung der Salzkern nach dem Gießen
- Verbesserte Oberflächenqualität der Gussteile ($R_z = 5-25 \mu\text{m}$)
- Hohe mechanische Festigkeit der Salzkern ($\sigma_b \sim 20 \text{ MPa}$)
- Bewährte und wirtschaftliche Fertigungstechnologien
- Gute Langzeitstabilität von gesinterten Salzkernen

Verlorene Kerne im Druckguss

- Erweiterte Designfreiheit
- Hinterschnitte und Innenkonturen darstellbar
- Entfall aufwendiger Schiebertechnologie
- Einsparung mechanischer Nachbearbeitung
- Endkonturnahe Fertigung

Rohstoff: Salz (Natriumchlorid)

- Unbegrenzte Verfügbarkeit
- Umweltfreundlich
- Kombination mit bewährten Fertigungsverfahren
- Gute Wasserlöslichkeit
- Keine Korrosion

Design Richtlinien

- Designkriterien analog zu technischen Keramikteilen
- Keine Hinterschnitte im Salzkern
- Entformungsschragen notwendig ($1,5^\circ - 3^\circ$)
- Maximales Salzkerngewicht: 3.000 g
- Maximale Dimensionen: 100 x 200 x 100 mm

