

A close-up, semi-transparent image of mechanical gears and a scale with markings for 05 and 10, set against a dark blue background.

HiMaTEK GmbH



HITHERTOP



WER WIR SIND

HiMaTEK ist ein kompetenter Lieferant von Gussteilen, Schmiedestücken und Standardprodukten der Metallverarbeitung.

Wir erzielen durch eine schnelle Entwicklung pünktliche Lieferungen, sowie konkurrenzfähige Preise.

Seit dem Jahre 2000 arbeiten wir mit einigen kostengünstigen Kooperationspartnern in Asien zusammen. Unser Büro am Standort China befindet sich in Peking. Unsere Handelsniederlassung in Deutschland ist in Düsseldorf.

HiMaTEK liefert Produkte je nach Anforderung der Kunden. Wir wählen die bestgeeignete Herstellungsart für jedes einzelne Projekt. Unsere Produktionspartner sind mit den besten Fertigungseinrichtungen ausgerüstet. Die folgende Liste zeigt die wichtigsten Möglichkeiten der Herstellung und Bearbeitung.

- Ton/Harz/Wasser-Glas/gebundener Sandguss von Hand- und Maschinen geformt;
- Wachsausschmelzverfahren im Feinguss; Vakuumschmelzen & Gießen ist ebenfalls möglich;
- Lost-Foam-Verfahren
- Kokillenguss/Nieder- und Hochdruckguss im Druckgussverfahren
- Freiformschmiedeteile, Gesenkschmiedestücke, Kaltverformung
- Manuelle & CNC-gesteuerte Bearbeitungsmaschinen
- Wärmebehandlung
- Metalloberflächenbehandlung



FORTSCHRITTLICHE TECHNOLOGIE



CAD/CAM wird in der Regel verwendet, um Design und Herstellung, sowie Formenbau und Endprodukte zu optimieren.

Auch CAE findet Verwendung, um eine Erstarrungssimulation darzustellen.

Qualitätsmanagement

Unsere Qualitätskontrolle und Dokumentation, sowie die Qualitätskontrolle der Produktionsprozesse unserer Partner erfüllen die Richtlinien von ISO9001 und EN10204.

Allgemeine Prüfungen

- chemische Zusammensetzung(chemisches Labor und Spektrometer)
- mechanische Eigenschaften, (Zugfestigkeit, Dehnung, Kerbschlagzähigkeit, Härte)
- Gefügestruktur
- Abmessungen(Lehre, Messwerkzeug, Projektor, CMM)
- Fehlerfreiheit(Ultraschall, Röntgen -, Magnetpulver, flüssige Penetration)
- Korrosionsbeständigkeit
- Druck-(Dichtheits)-Prüfung

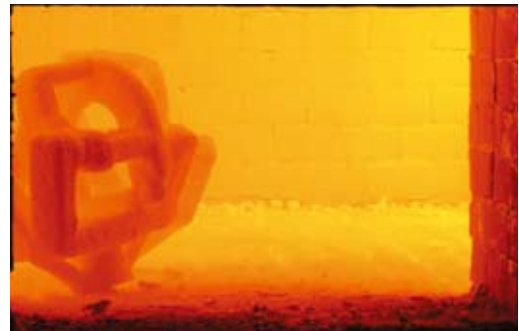




FEINGUSS NACH DEM WACHSAUSSCHMELZVERFAHREN

Hauptmerkmale

- Geeignet für komplizierte Formen und Kleinteile
- höhere Genauigkeit und bessere Oberfläche als Sandguss
- Begrenzungen auf Kupfergusslegierungen
- flexible Produktionsprozesse
- kostengünstiger



Kapazität (Leistungs-Fähigkeit)

Gewicht	Größe	Dicke	Schärfe	Rauheit
2g-30kg	≤500mm	≥1.2mm	R0.1	Eisenfrei, (NE-Metalle) Ra0.8-1.6µm Eisen(Eisen-Metalle?), Ra6-3.2µm

Lineare Toleranzen (Längenausdehnungstoleranz)

ISO 8062, CT 4-6 für allgemeine und CT3 für spezielle Anforderungen

Lochtoleranz

Durchm.(mm)	12.5	25	38	50	64	125	200	250	400
Toleranz	±0.10	±0.15	±0.20	±0.25	±0.30	±0.50	±0.8	±1.2	±1.5

Formtoleranz

Winkel	±30°	Flachheit	0.5%
--------	------	-----------	------

Werkstoffe

Edelstahl	Ferrite SS, Austenite SS, Martensit SS, Duplex SS, Oberflächenhärtung SS
Andere Stähle	Kohlenstoffstahl, Niedrig legierter Stahl, Werkzeugstahl, hitzebeständiger und hochlegierter Manganstahl
NE-Metalle	Aluminiumlegierung, Bronze, Messing
Super Legierung	Nickellegierungen, Cobaltlegierungen

LOST-FOAM-VERFAHREN



Hauptmerkmale

- Geeignet für komplizierte Formen und Kleinteile
- Höhere Präzision und bessere Oberfläche als Sandguss
- Wenig Einschränkungen für Gusslegierungen
- Flexible Fertigungssysteme
- Kostengünstige Lösungen



Kapazität

Gewicht	Größe	Dicke	Schärfe	Rauheit
5~3000kg	≅2000mm	≅4mm	R1.0	NE-Metalle, Ra3.2-6.3µm Eisen-Metalle, Ra6.3-12.5µm

Lineare Toleranz

ISO 8062, CT 7~9 für allgemeine -, und CT6 für spezielle Anforderungen.

Bohrungstoleranz

Durchm.(mm)	12.5	25	38	50	64	125	200	250	400	600	800
Toleranz	±0.15	±0.20	±0.25	±0.40	±0.50	±0.80	±1.2	±1.5	±2.0	±3.0	±4.0

Formtoleranz

Winkel	±1°	Flachheit	1.2%
--------	-----	-----------	------

Werkstoffe

Gusseisen	Grauguss, Gusseisen mit Kugelgraphit, Nickellegierter Guss, Chromlegierter Guss
Gussstahl	Kohlenstoffstahl, Werkzeugstahl, Hochlegierter Mn-Stahl, Wärmebeständiger Stahl
NE-Metalle	Aluminiumlegierung, Bronze, Messing





SANDGUSS



Unser Sandguss wird nach allen gängigen Verfahren hergestellt. Für Details lesen Sie bitte die folgende Tabelle.

Ver-arbeitung	Ge-wicht	Größe	Dicke	Schärfe	Guss-legierung	Tole-ranz	Rauheit	Geeignete Losgrößen
Tongebundene Gussverfahren (Boden und maschinengeformt)	15g~10kg	≅ 200mm	≅ 2mm	R1.5	Grau / Temperguss / weißer Temperguss, Gusseisen mit Kugelgraphit, Aluminiumlegierung; Messing & Bronze.	ISO 8062, CT11~13	NE~Metalle 6.3~12.5µm; Eisen~Metalle, Ra12.5~25µm	Groß
Harzsandguss	5kg~5000kg	≅ 3000mm	≅ 5mm	R3	Grau / Temperguss / weißer Temperguss, Gusseisen mit Kugelgraphit Chrom / Nickel legiertes Gusseisen; Aluminiumlegierung, Messing & Bronze.	ISO 8062, CT10~12	NE-Metalle, Ra6.3~12.5µm; EisEisen~MMetalle, Ra 12~25µm	Klein bis mittel
C02-Sandguss	5kg~8000kg	≅ 3000mm	≅ 5mm	R3	Chrom Gusseisen / Nickel Gusseisen; Kohlenstoff stahl/ Niedrig legierter Stahl / Hochlegierter Stahl / Edelstahl.	ISO 8062, CT11~13	Ra 12.5~25µm	Klein bis



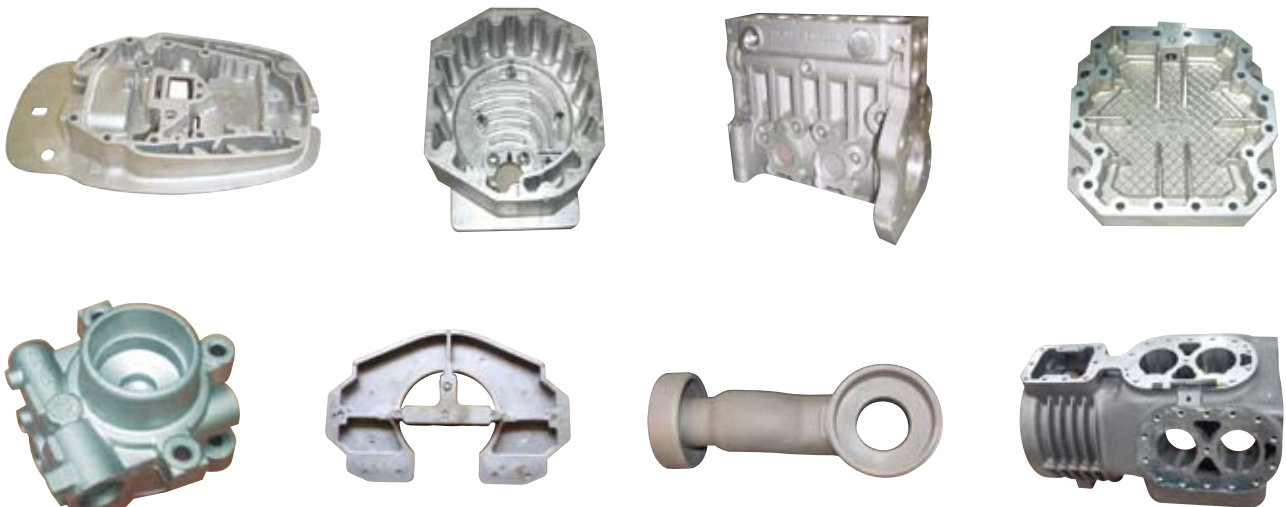


Schwerkraft-, Niederdruck- und Hochdruck-Guss.

Vor allem geeignet für Aluminiumlegierungen mit mittleren bis großen Losgrößen .

Größe: Max 500mm Länge

Gewicht: Max. 5 kg für Druckguss, Max 25 kg für Niederdruckguss und Schwerkraftguss





SCHMIEDEN

Freiformschmiedeteile, offenes und geschlossenes Gesenk, sowie kaltgezogene Teile

Nach EN10243, liefern wir Freiformschmiedeteile und Gesenkschmiedestücke sowie kaltgeschmiedete Teile. Materialien können hierfür Kohlenstoffstahl, niedrige legierten Stahl, Edelstahl und Messing sein.

Größe: Max 600 mm Länge

Gewicht: Max. 50 kg für geschlossene Gesenkschmiedestücke, Max 800 kg für Freiformschmiedeteile



SONSTIGE BEHANDLUNGEN



Metallbearbeitung

Gewinde Schneiden, Bohren, horizontal und vertikal Drehen, Fräsen, Schleifen. Alle Bearbeitungsverfahren sind manuell und CNC gesteuert in kleine bis großen Losgrößen möglich

Größe: Max 1500 mm in der Länge und 2500 mm Max. Durchmesser.

Wärmebehandlung

Zur Verbesserung der Eigenschaften der Produkte aus verschiedenen Metallen und Legierungen bieten wir folgende Verfahren an:

Glühen, Normalglühen, Luft / Öl / Wasser Abschreckungshärten, Anlasshärten, Vollhärtung, Vakuumhärten, Einsatzhärten, Nitrieren, Hochdruckhärten, etc.

Oberflächenbehandlung

Zur Verbesserung des Korrosionsschutzes oder der Oberflächenveredelung, bieten wir die folgenden Behandlungsmethoden mit modernsten Maschinen und Anlagen sowie erfahrenen Behandlungstechniken an.

Passivieren, Elektropolieren, maschinell Polieren, Verchromen, Verzinken, Vernickeln, Anodisieren, Galvanisieren, Pulverbeschichten, Phosphatieren, gängige Lackierverfahren, etc.





NORMTEILE FÜR DEN LEITUNGSBAU

**Rohre für Trinkwasser, Rohre für Gas, Nennweite 80 - 600 mm,
Abflussrohre, Nennweite 80 - 300 mm , mit den dazugehörigen Formstücken**

Duktile Formstücke

- Material (Werkstoffe) : Gusseisen mit Kugelgraphit, in GGG 40;
- Standard: ISO2531: 1998, EN545: 2002, AS / AZS 2280;
- Größe: DN80 ~ DN2000;
- Beschichtung: Bitumen & Zement Auskleidung, Pulverbeschichtung.



Gewinderohre

Edelstahl 304/316 und Temperguss, Größe in 1/4 " ~ 6".

Ventile

Kugelhahn, Rückschlagventil, Absperrschieber aus Grauguss und Sphäroguss, Kohlenstoffstahl und Edelstahl, in 304/316/Duplex

Verbinder

Schnellkupplung aus Edelstahl, in 304/316.





Für uns bedeutet Lieferung mehr als nur Transport. Wir setzen Schwerpunkte auf termingerechte Lieferungen zu niedrigen Kosten

HiMaTEK arbeitet mit internationalen Logistikunternehmen zusammen, um bestmögliche Transportlösungen zu garantieren. Wir bieten auch Just-In-Time-Service durch Lagerhaltung in der Nähe oder am Kunden vor Ort an. Für Probelieferungen beträgt unsere allgemeine Vorlaufzeit 5 Wochen.



Hithertop International Co., Ltd.

Add: Yiruxili, Liyuan, Tongzhou, Beijing, 101121

Tel: +86 (0) 10 8081 9014

Fax: + 86 (0) 10 8081 9034

Email: postmaster@hithertop.net

Website: www.hithertop.net



HiMaTEK GmbH

Add: Hüttenstr. 54, 40215, Düsseldorf

Tel: +49 (0) 211 5441 5719

Email: info@himatek-guss.de

Website: www.himatek-guss.de

