



Fertigungs- möglichkeiten im Werk Hannover



Körting

THE EJECTOR COMPANY

Höchste Qualität
durch eigene Fertigung

Basierend auf Ingenieurs-Kompetenzen
und Erfahrungen seit 1871

Das Unternehmen

EIGENE FERTIGUNG IM WERK HANNOVER

Verbunden mit der umfangreichen Erfahrung und den weitreichenden Ingenieurs-Kompetenzen erfüllt die Körting Hannover GmbH höchste Ansprüche an die Qualität durch die eigene Fertigung. Im Sinne einer optimalen Kundenorientierung können hochwertige Produkte oder Druckgeräte mit modernsten Fertigungstechnologien realisiert werden. Das gesamte Unternehmen ist nach DIN EN ISO 9001 zertifiziert und besitzt neben weiteren internationalen Zulassungen die HP0 / DIN EN ISO 3834-2 Zulassung des TÜV NORD für die Fertigung von Druckbehältern.

Durch die Konzentration auf Kernkompetenzen wird die hohe Qualität erreicht. Die permanente Fortbildung des qualifizierten Personals sorgt für hochmoderne Fertigungsprozesse, die für die Güte der Körting Produkte eine zentrale Rolle spielen. In der engen Verbindung von Fertigung und Entwicklung schafft Körting optimale Voraussetzungen für höchste Qualität und Zuverlässigkeit. Das Qualitätsmanagementsystem sorgt ständig für eine Überprüfung der Prozesse aller Abteilungen des Unternehmens.

Die Zertifizierungen, die zur Körtingphilosophie gehören, sind die Anerkennung für diese Einsatzbereitschaft und zeigen das konstant hohe Arbeitsniveau aller Unternehmensbereiche.

Zertifikate und Zulassungen (Auswahl):

- TÜV-Cert DIN EN ISO 9001
- AD 2000 HP0/DIN EN ISO 3834-2
- DGRL 2014/68/EU
- ASME Certification Mark
- Manufacture License of Special Equipment People's Republic of China

Diese und viele weitere Zertifikate finden Sie unter koerting.de/de/zertifikate-und-zulassungen.html



HP-Ejektor aus hoch-korrosionsbeständigem Duplex-Stahl für den Einsatz in einer UREA Produktionsanlage



Zweistufiges Dampfstrahl-Vakuumsystem mit Oberflächenkondensatoren aus Graphit und Hastelloy



FERTIGUNGSMÖGLICHKEITEN

Das umfangreiche Know-How bietet die Körting Hannover GmbH auch als Lohnfertiger am Markt an. Diese Broschüre gibt einen Einblick in die Fertigungsmöglichkeiten im Werk Hannover.



Kontakt:
Betriebs- und Fertigungsleitung
 manufacturing@koerting.de
 +49 511 2129-278 | +49 511 2129-465

FIRMENGELÄNDE

Das Stammhaus der Körting Hannover GmbH befindet sich in der Badenstedter Straße 56 in 30453 Hannover.

Anfahrt

Den schnellsten Weg zu uns finden Sie über google maps:



[google.com/maps](https://www.google.com/maps)

UNSERE LEISTUNGEN:

- ✓ Mechanische Bearbeitung
- ✓ CNC-Brennschneiden
- ✓ Blechumformung / Walzen
- ✓ Schweißarbeiten / Beizen von CrNi-Stahl
- ✓ Zerstörungsfreies Prüfen / Druckprüfungen
- ✓ Oberflächenbehandlung



GEBÄUDEKAPAZITÄTEN

Alle gefertigten Produkte können auf Wunsch im 3 500 m² großen Lager zwischengelagert werden.

Grundfläche (m ²)	Torabmaße (m)	Krankapazitäten (t)	Hakenhöhe (m)
Apparatebau Vorfertigung	2 500	4 x 4	20
Mechanische Fertigung	3 500	4 x 4	5
Apparatebau Endfertigung und Versand	7 000	3 x 4	5

VERLADEMÖGLICHKEITEN

Der Transport der Produkte kann mittels Speditionen per LKW, Seefracht oder Luftfracht abgewickelt werden.

Typ	Bauteilabmaße max. (m)	Hebekraft (t)
Brückenkran	3,5 x 4 x 20	20



Mechanische Bearbeitung

ZERSPANUNG

Durch Drehen, Fräsen und Bohren auf verschiedenen CNC-Maschinen können Eisen- und Nichteisen-Legierungen sowie verschiedenartige Kunststoffe verarbeitet werden. Die 5-achsigen CNC-Drehmaschinen sind für die Komplettbearbeitung ausgestattet. Zudem ist die Komplettbearbeitung von geschweißten Baugruppen auf einem Karussell und Bohrwerk möglich. Zusätzlich werden weitere Bohr- und Fräszentren und zyklengesteuerte Bearbeitungsmaschinen eingesetzt.

Universal Fräs- und Drehbearbeitungszentrum DMG – DMU 125 FD	(mm)
X – Achse	1 250
Y – Achse	1 000
Z – Achse	1 000
Dreh - Ø Außenspannung	max. 1 300
Dreh - Ø Innenspannung	max. 1 300

Div. CNC-Drehmaschinen	max. Werkstück- abmessungen		(mm)
Mazak Integrex Mori DMG e500 HII	Dreh-Ø	max.	800
	Drehlänge	max.	3 000
Okuma Multus B400 - C2000 B400II - W1500 DMG MORI CTX beta 2000	Dreh-Ø	max.	630
	Drehlänge	max.	2 000

Div. zyklengesteuerte Drehmaschinen			(mm)
z. B. Weiler E130	Dreh-Ø	max.	1 300
	Drehlänge	max.	4 500
	Lünette-Ø	max.	600



PLASMA- UND BRENNSCHNEIDEN

Die CNC gesteuerte Brennschneidemaschine sowie optimiertes Positionieren der Teile gemäß eines Schachtelprogrammes sorgen für einen minimalen Verschnittanteil der Materialien.

Schneidverfahren

Autogen-Brennschneiden bis 100 mm Blechdicke

Plasma mit Wirbelgastechologie:

- Kjellberg Fine Focus 800 bis 40 mm Blechdicke
- Kjellberg Hi Focus 160 i bis 20 mm Blechdicke

Plasmagase: Luft, O₂, Ar/H₂, Ar/H₂/N₂
Wirbelgase: Luft, N₂

O₂ = Sauerstoff
Ar = Argon
H₂ = Wasserstoff
N₂ = Stickstoff

Schneidbereich

Breite 3 000 mm

Länge 6 000 mm



BLECHUMFORMUNG

Mit Pressen und Biegemaschinen können Zylinder (z. B. Behältermäntel) und Konen mit unterschiedlichen Kegelverhältnissen gefertigt werden.

Schwenkbiegemaschine

Blechgröße: max. 1 500 mm · Blechdicke: max. 3 mm

Hydraulische Pressen

Presskraft: 200 t

3-Walzen-

Rundbiegemaschinen

mit austauschbarer zylindrischer und konischer Oberwalze

Mantelgröße:

bei L_{max} = 2 500 mm mit Di > ø 2 000 mm → t = 50 mm dick

bei L_{max} = 2 500 mm mit Di > ø 440 mm → t = 32 mm dick

bei L_{max} = 3 000 mm mit Di > ø 385 mm → t = 12 mm dick

bei L_{max} = 1 000 mm mit Di > ø 385 mm → t = 16 mm dick



Schweißen

Zum Fachpersonal der Körting Hannover GmbH gehören geprüfte, qualifizierte und erfahrene Schweißer und Schweißfachingenieure, Schweiß-techniker sowie Schweißwerksmeister. Zahlreiche Verfahrensprüfungen für die unterschiedlichsten Werkstoffe werden angewendet.

Aufgrund der HP0 / DIN EN ISO 3834-2-Zulassung ist die Körting Hannover GmbH dazu qualifiziert, Druckbehälter zu schweißen und auch selbst zu prüfen.

Schweißverfahren

Schweißautomaten (UP)

E-Hand

MAG

WIG + WIG-Heißdraht

WIG-Kaltdraht mechanisiert

Warmgas-Extrusionsschweißen/Stumpfschweißen
→ bei Polypropylen (PP)



Zerstörungsfreies Prüfen

Mittels der Durchstrahlungsprüfung nach DIN EN ISO 17636-1 können mit eigenem Prüfpersonal (bis Stufe 3) die Schweißnähte geprüft werden. Die Körting Prüfabteilung inspiziert die gefertigten Produkte gemäß den Richtlinien und Spezifikationen mit den unten aufgeführten Verfahren. Hierbei findet eine enge Zusammenarbeit mit dem TÜV NORD und anderen Dienstleistern statt.

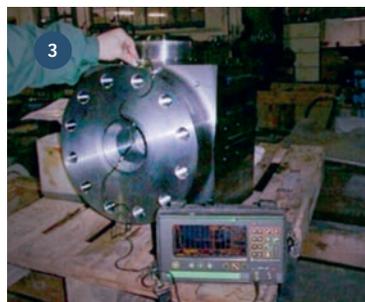
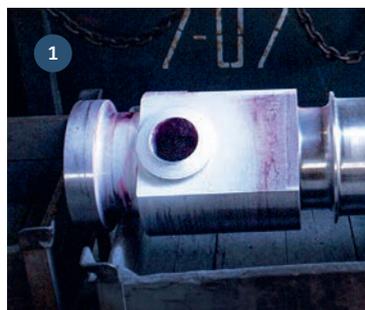
Prüfverfahren

1) Farbeindringverfahren

2) Durchstrahlungsverfahren mit Röntgenröhre oder Isotop

3) Ultraschallprüfverfahren

4) Wasserdruckprüfung bis 1 000 bar



Oberflächenbehandlung

BEIZEN

Als eine grundlegende Voraussetzung für die Korrosionsbeständigkeit werden die geschweißten CrNi-Stahl-Baugruppen gebeizt und passiviert.

Das Tauchbeizen erfolgt in einer Lösung aus Schwefelsäure und Flußsäure. Die Beizdauer beträgt je nach Werkstoff 30 - 60 Minuten bei Raumtemperatur.

Beizbecken	(mm)	Zusammensetzung
Länge	4 000	15 % vol. HNO ₃
Breite	1 800	5 % vol. HF (Rest H ₂ O)
Höhe	1 600	
Mittl. Füllhöhe	800	



STRAHLEN

In der Strahlanlage werden Werkstücke mit Aluminium-Korund oder alternativ mit Glasperlen gestrahlt. Dies dient zur Vorbereitung einer weiteren Oberflächenbeschichtung, wie z. B. dem Farbspritzen oder als Oberflächenendbehandlung bei CrNi-Stahl Teilen.

Strahlanlage	(mm)
Länge	8 900
Breite	2 800
Höhe	2 500



LACKIEREN

Hand- und Spritzlackierungen, Rostschutzgrundierungen und Farbanstriche unter Einhaltung der geforderten Schichtdicken.

Lackieranlage	(mm)
Länge	6 000
Breite	4 000
Tür B x H	2 450 x 2 980





Körting Hannover GmbH

Badenstedter Straße 56

30453 Hannover

+49 511 2129-278

manufacturing@koerting.de

K O E R T I N G . D E