



Mit Volldampf in die nächsten 40 Jahre!
Ute und Kalman Hafner, Wolfgang Gungl,
Robin und Victor Hafner

Feinguss vom Spezialisten

Kalman Hafner gießt täglich Platin, Gold, Silber und Unecht

PFORZHEIM IST EINES DER WICHTIGSTEN ZENTREN der europäischen Schmuckindustrie. Im Herzen der Goldstadt ist der Firmensitz von Kalman Hafner, einer der größten und zugleich leistungsfähigsten Feingießereien in Europa. Qualität und Zuverlässigkeit sind seit über 40 Jahren die Maxime des Unternehmens.

Über 250 000 Modelle und Gummiformen von Kunden aus dem gesamten europäischen Raum sind bei Hafner derzeit archiviert – Musterschutz ist dabei selbstverständlich. Im Gussbereich arbeitet Kalman Hafner mit modernster Technologie; so können mit den neuesten Vakuumdruckgussmaschinen täglich bis zu 210 Zylinder in allen Edelmetallen wie Silber, Gold, Platin, Unecht und weiteren Legierungen gegossen werden.

Größere Stückzahlen in kurzer Zeit zu guten Preisen sind für das hochmoderne Unternehmen kein Problem. Kalman Hafner gießt auch für Kunden, die ihre eigenen Wachsmodele anliefern. Die Vorteile der Gießerei liegen im günstigen Preis-Leistungs-Verhältnis, schneller Lieferung und hochwertiger Qualität.

Je nach Beschaffenheit des Kundenmodells fertigt Kalman Hafner in der Abteilung Formenbau Kautschuk- und Silikonformen in den unterschiedlichsten Techniken an. Alle Formen sind kodiert, wodurch auf den modernsten Wachsspritzautomaten eine konstant hohe Qualität erzielt und garantiert wird.



Kalman Hafner um 1970 mit heute fast schon „antiker“ Schleudergussmaschine



Blick in die heutige Gießerei mit 4 Schultheiss- und 2 Indutherm-Vakuumdruckgussmaschinen und 9 elektrischen Drehöfen für 210 Gusszylinder

Sollen Steine mit gegossen werden, bietet Kalman Hafner zwei Verfahrensmethoden. Zum einen können Steine vor dem Wachsspritzen in die Gummiform eingelegt werden. Oder, als zweites Verfahren, setzt die Steinsetzerin in das bereits gespritzte Wachsmodele die Steine ein.

Die vielseitigen Einstellungsmöglichkeiten der Vakuumdruckguss-Maschinen gestatten es, optimale Schmelztemperaturwerte zu speichern und jederzeit wieder abzurufen. Trotz des technologischen Fortschritts darf aber nicht außer Acht gelassen werden, dass der Gießprozess in hohem Maße immer noch von Handarbeit bestimmt ist – und damit stark von der Erfahrung des Gießers abhängt. Für besondere Modelle in bestimmten Legierungen arbeitet Kalman Hafner auch mit unterschiedlich großen Zentrifugalgussmaschinen.

Falls für spezielle Produktionsanforderungen nicht die geeignete Maschine verfügbar ist, wird zusammen mit hoch qualifizierten Ingenieuren ein Prototyp entwickelt. Interessenten bietet die firmeneigene Homepage einen ausführlichen Film zu allen Produktionsschritten. Darüber hinaus können Kunden ihre CAD-Modelle als Datei (rhino oder stl) zum Wachsplotten Hafner per E-Mail zusenden oder die bereits geplotteten Wachsmodele zum direkten Abguss anliefern.

Kalman Hafner Vacuumschmuckguss GmbH, Pforzheim, www.hafner-guss.de