



**United
Cast Bar
Limited**



GLOBAL REACH WITH A LOCAL PRESENCE

www.unitedcastbar.com

INHALT

	SEITE
Vorstellung UCB	3
Unibar-Produktionsverfahren	4
Unibar-Werkstoffe	5
Unibar-Abmessungsspektrum	6
Unibar-Eigenschaften	7
Mechanische Eigenschaften von Unibar	8
Unibar-Qualität	9
Unibar-Toleranzen	10
Bearbeitungsmöglichkeiten bei UCB	11
Unibar-Vorteile	12
Unibar-Industrien und -Anwendungen	13
Unibar-Industrien und -Anwendungen	14
UCB Standorte	15
UCB Gruppe Weltweit	hintere Umschlagseite



VORSTELLUNG DER UNITED CAST BAR GROUP

Die UNITED CAST BAR GROUP, Teil der Proclad Group, ist einer der weltweit führenden und erfolgreichsten Hersteller von Stranggusseisen. Mit über 120 Jahren Erfahrung und Kompetenz in der Produktion von Stranggusseisen hat United Cast Bar heute das größte in der Industrie verfügbare Produktportfolio.

GESCHICHTE DER UNITED CAST BAR GROUP

- **1998** schließen sich drei der renommiertesten Gießereien für Stranggusseisen in Europa zusammen, um die United Cast Bar Group zu bilden.
 - Eurocast Bar Limited (Großbritannien)
 - Starkey's Technicast Limited (Großbritannien)
 - Cast Profil SA (Spanien)
- **2001** Gründung der Marke UNIBAR, einem Synonym für hohe Qualitätsstandards und ein breites Produktspektrum.
- **1998 – 2006** Strategische Übernahme weiterer Produktions- und Vertriebsunternehmen, Bildung einer Gruppe von Unternehmen mit über 80.000 Tonnen Lieferkapazität, mit 4 Gießereien und 13 Vertriebsstandorten, über 400 Mitarbeiter.
- **2007 – 2009** Umstrukturierung der Unternehmen der UCB Group und Konzentration der Herstellung auf zwei Gießereien in Großbritannien und Spanien sowie 8 Vertriebsstandorte in Europa.
- **2009 – 2010** Investition in den Schmelzbetrieb der United Cast Bar Ltd (UK) zur Kapazitätssteigerung auf 75.000 Gesamttonnen, mit Fokus auf günstigere Produktionsverfahren.

Weitere Investition in Vertriebsniederlassungen mit der Eröffnung von UCB Korea, UCB Gulf (VAE) und UCB Turkey und der Eingliederung der regionalen Vertriebsniederlassungen in die Gießereien in Großbritannien und Spanien.
- **2013** Investition in neue Schmelzanlagen bei Cast Profil in Spanien zur weiteren Leistungssteigerung und Verbesserung der Effizienz. In Großbritannien werden zusätzlich 10.000m² Land angekauft, um auch durch die Installation von 4 weiteren effizienten Wärmebehandlungsöfen und verbesserten Bearbeitungsmaschinen die Effektivität des Lagers zu verbessern. Die Kapazität der Gruppe beträgt über 85.000 Tonnen.
- **2014** United Cast Bar ist zukunftsorientiert und entwickelt sich und seine ausgezeichneten Unibar Produkte ständig weiter mit dem Ziel, ihr Vertriebsnetz und den Absatzmarkt auf der ganzen Welt weiter auszubauen.



PRODUKTIONSVERFAHREN

Das Stranggussverfahren wurde nach dem 2. Weltkrieg in Europa als ein Verfahren zur Herstellung von Gusseisen entwickelt. Durch dieses Verfahren entfielen hohe Kosten für Modelleinrichtungen und Qualitätsrisiken, die üblicherweise mit anderen, traditionellen Form- und Gießtechniken für Eisengusswerkstoffe verbunden waren.

DAS UNIBAR-STRANGGUSSVERFAHREN

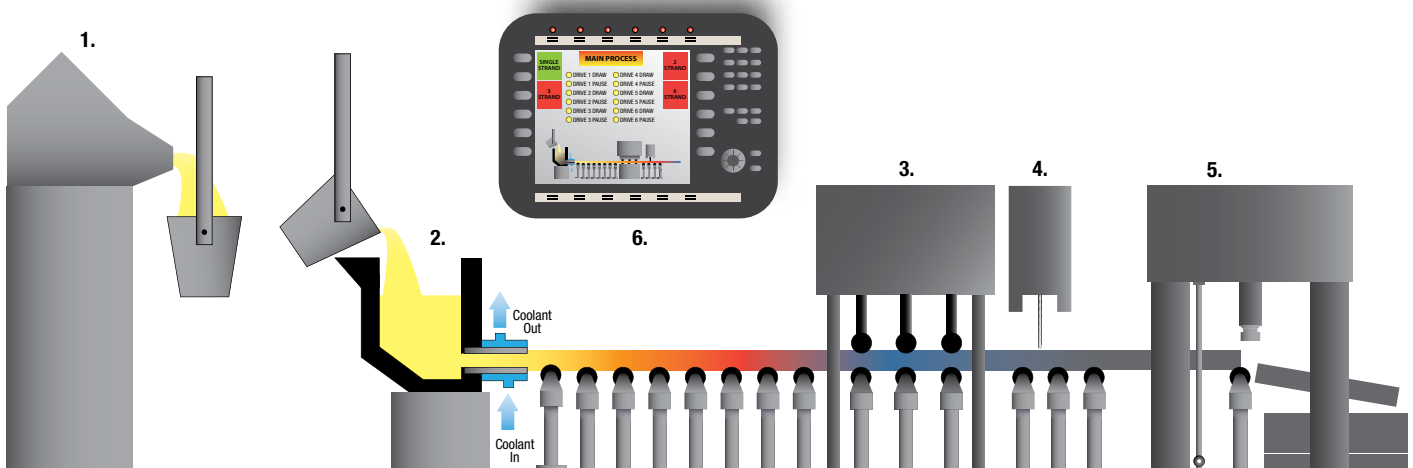
Die Unibar-Strangziehanlage besteht aus 6 Haupteinheiten:

1. Primär-Schmelzaggregat. (Schmelzofen)
2. Feuerfest ausgekleidete Pfannen (Receiver) mit einer wassergekühlten Graphitkokille im vorderen Bereich.
3. Zieheinheit.
4. Trennmaschine.
5. Hydraulische Brechvorrichtung.
6. Bedienfeld zur Regulierung des Kühlmittelflusses (Wasser), der Zuggeschwindigkeit, der Zuglänge (Hub) und zur Koordinierung des Gesamtsystems.

Flüssiges Eisen wird im Receiver gesammelt und fließt durch ein geschlossenes System in die Kokille.

Die Stange wird horizontal durch eine Graphitkokille gezogen, das Eisen fließt dabei gleichmäßig und wird einem hohen ferrostatischen Druck ausgesetzt mit folgendem Ergebnis:

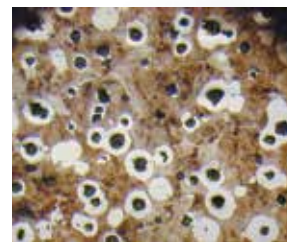
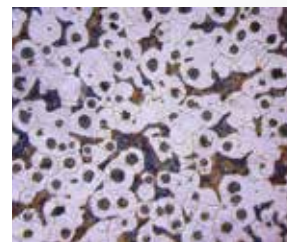
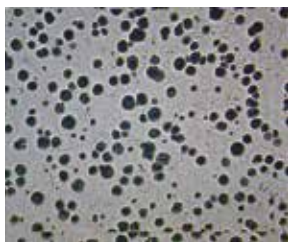
- Hohe Festigkeit des Produkts
- Hervorragende Oberflächengüte
- Homogene Struktur auch bei größten Strängen
- Ausgezeichnete strukturelle Homogenität im ganzen Strang



UNIBAR-WERKSTOFFE

UNIBAR FLAKE	EUROPÄISCHER STANDARD	VERGLEICHBARE SPEZIFIKATION
UNIBAR 200	EN 16482	EN-GJL-200C
UNIBAR 250	EN 16482	EN-GJL-250C
UNIBAR 300	EN 16482	EN-GJL-300C
UNIBAR 350		
UNIBAR GF (vollständig gegläht)		Enthält D-Graphit (Voll Ferritisch)
UNIBAR GFP		Enthält D-Graphit (Ferritisch/ Perlitisch)
UNIBAR GFMV (vollständig gegläht)		Enthält D-Graphit (Überwiegend Ferritisch)
NR-F (Ni Resist)		EN-GJLA-XNiCuCr15-6-2
UNIBAR SG/NODULAR	EUROPÄISCHER STANDARD	VERGLEICHBARE SPEZIFIKATION
UNIBAR 400-18LT	EN 16482	EN-GJS-400-18C-LT
UNIBAR 400-18	EN 16482	EN-GJS-400-18C
UNIBAR 400-15	EN 16482	EN-GJS 400-15C
UNIBAR 500+		UNIBAR Spezifikation konform EN-GJS-500-7C
UNIBAR 500-7	EN 16482	EN-GJS-500-7C
UNIBAR 600-3	EN 16482	EN-GJS-600-3C
UNIBAR 700-2	EN 16482	EN-GJS-700-2C
UNIBAR 800-2		
NR-S (Ni Resist)		EN-GJSA-XNiCr20-2
UNIBAR ADI		ISO/FDIS 17804, BS EN 1564: 2011 (EN-GJS 800-10 TO EN GJS 1400-1, ASTM A897/A 897M – 06

Andere Werkstoffe nach Kundenanforderungen auf Anfrage.



UNIBAR-ABMESSUNGSSPEKTRUM

RUND

25mm – 700mm

QUADRATISCH

25mm x 25mm – 550mm x 550mm

RECHTECKIG

Bis zu 780mm x 550mm

BARREN

Verschiedene Formate auf Anfrage erhältlich.

BLÖCKE

Verschiedene Formate auf Anfrage erhältlich.

STANDARDLÄNGE

3080mm

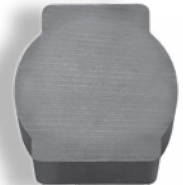
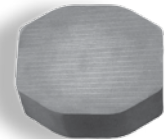
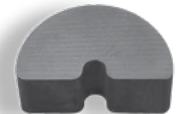
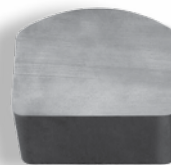
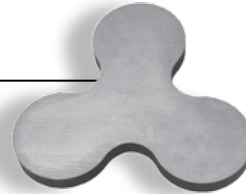
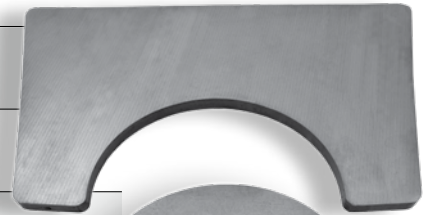
LIEFERZUSTAND

roh, gedreht, geschält, gefräst, gesägt.

SONDERFORMAT

Formate und Profile nach Kundenwunsch,
auf Anfrage und Sonderauftrag erhältlich.

Bitte beachten Sie die Übersicht der Unibar-Standardformate für Formate und Profile, oder kontaktieren Sie das nächste UCB-Vertriebszentrum. Standardlänge 3080mm (andere Längen auf Anfrage erhältlich).



UNIBAR-EIGENSCHAFTEN

EIGENSCHAFTEN von Unibar-Gusseisen

Gusseisen ist ein Material, dessen Geschichte mehrere hundert Jahre zurückreicht. Beim Stranggussverfahren wurde Gusseisen von unterschiedlicher Qualität als Werkstoff hergestellt, um den Anforderungen eines immer anspruchsvolleren Umfelds gerecht zu werden und um mit den Eigenschaften bereits bestehender Stahlqualitäten

mithalten und diese verbessern zu können. Diese Qualitätsstufen wurden vom ursprünglichen niedrig legierten Grau-/Lamellengraphitgusseisen bis hin zum heutigen Qualitätsspektrum entwickelt, zu der unter anderem das legierte Kugelgraphit-/Sphärogusseisen gehört.

QUALITÄTEN des Unibar-Gusseisen

Grau-/Lamellengraphitgusseisen

Unibar 200 ist ein vollständig ferritisches Eisen, die weichste Qualitätsstufe im Unibar-Portfolio, und hat eine begrenzte Festigkeit. Es bietet ausgezeichnete Bearbeitbarkeit, Wärme- und elektrische Leitfähigkeit sowie Geräusch- und Vibrationsdämpfung.

Unibar 250 bietet eine gute Kombination aus Festigkeit und geringem Verschleiß, während es immer noch gut bearbeitet werden kann und Endprodukte mit einer ausgezeichneten Oberflächengüte hervorbringt. Die Geräusch- und Vibrationsdämpfung bei dieser Qualität ist hervorragend.

Unibar 300 ist legiert, um die mechanischen Eigenschaften gegenüber Unibar 200 und Unibar 250 zu erhöhen, das heißt ausgezeichnete Verschleißfestigkeit und Reaktion auf mechanische und Wärmebeanspruchung, während es immer noch gut bearbeitbar ist und eine hervorragende Oberflächengüte besitzt.

Unibar 350 ist ein vollständig perlitisches Gusseisen, das sich relativ gut bearbeiten lässt im Vergleich zu Stahlsorten mit ähnlicher Härte, aber eine deutlich verbesserte Verschleißfestigkeit hat. Auch die Dämpfung ist bei dieser Qualitätsstufe noch gut.

Kugelgraphit-/Sphärogusseisen

Unibar 400-15 ist die weichste Qualitätsstufe. Sie bietet Festigkeit, ausgezeichnete Bearbeitbarkeit gemeinsam mit guter Zug-, Schlag- und Ermüdungsfestigkeit.

Unibar 500-7 bietet eine verbesserte Verschleißfestigkeit und Reaktion auf Wärmebehandlung bei guter Bearbeitbarkeit und hervorragender Oberflächengüte.

Unibar 600-3 lässt sich relativ gut bearbeiten und bietet eine hervorragende Oberflächengüte sowie verbesserte Verschleißfestigkeit und Reaktion auf Wärmebehandlung.

Unibar 700-2 bietet eine hohe Festigkeit, aber verringerte Duktilität, die Bearbeitbarkeit ist relativ gut mit einer ausgezeichneten Oberflächengüte; es bietet eine äußerst gute Verschleißfestigkeit.

Für weitere verfügbare Qualitätsstufen siehe Unibar-Datenblätter.



MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

GRAU-/LAMELENGRAPHITGUSS

MATERIALQUALITÄT		STANGENMATERIAL	ZUGFESTIGKEIT	HÄRTE (HBW)	UNIBAR MATRIX
UNIBAR	EUROPÄISCHER STANDARD				
200	EN 16482 EN GJL-200C Entspricht EN 16482 EN GJL-150C	20 < D ≤ 50	155	120 - 200	Überwiegend ferritisch
		50 < D ≤ 100	140		
		100 < D ≤ 200	125		
		200 < D ≤ 400	115		
		400 < D ≤ 700	115		
250	EN 16482 EN-GJL-250C	20 < D ≤ 50	195	160 - 230	Perlitisch-ferritisch
		50 < D ≤ 100	180		
		100 < D ≤ 200	165		
		200 < D ≤ 400	155		
		400 < D ≤ 700	155		
300	EN 16482 EN-GJL-300C	20 < D ≤ 50	220	190 - 260	Überwiegend perlitisch
		50 < D ≤ 100	205		
		100 < D ≤ 200	195		
		200 < D ≤ 400	185		
		400 < D ≤ 700	185		
350	EN 1561 EN-GJL-350	20 < D ≤ 50	315	230 - 300	Perlitisch
		50 < D ≤ 100	280		
		100 < D ≤ 200	250		
		200 < D ≤ 400	225		
		400 < D ≤ 700	225		

SPHÄRO-/KUGELGRAPHITGUSS

MATERIALQUALITÄT		STANGEN MATERIAL	ZUGFESTIGKEIT N/mm ²	0,2 % Dehngrenze N/mm ²	DEHNUNG %	HÄRTE (HBW)	UNIBAR MATRIX
UNIBAR	EUROPÄISCHER STANDARD						
UNIBAR 400 - 18 LT	EN 16482 EN-GJS-400-18C-LT	20 < D/B ≤ 60	400	240	18	120 - 180	Ferritisch
		60 < D/B ≤ 120	380	230	15		
		120 < D/B ≤ 400	360	220	12		
		400 < D/B ≤ 700	360	220	12		
UNIBAR 400 - 18	EN 16482 EN-GJS 400-18C	20 < D/B ≤ 60	400	250	18	120 - 180	Ferritisch
		60 < D/B ≤ 120	390	250	15		
		120 < D/B ≤ 400	370	240	12		
		400 < D/B ≤ 700	370	240	12		
UNIBAR 400 - 15 ^a	EN 16482 EN-GJS-400-15C	20 < D/B ≤ 60	400	250	15	120 - 180	Ferritisch
		60 < D/B ≤ 120	390	250	14		
		120 < D/B ≤ 400	370	240	11		
		400 < D/B ≤ 700	370	240	11		
UNIBAR 500 - 7 ^a	EN 16482 EN-GJS-500-7C	20 < D/B ≤ 60	500	320	7	170 - 230	Ferritisch-Perlitisch
		60 < D/B ≤ 120	450	300	7		
		120 < D/B ≤ 400	420	290	5		
		400 < D/B ≤ 700	420	290	5		
UNIBAR 500 +	UNIBAR Spezifikation übertreft EN-GJS-500-7C	20 < D/B ≤ 60	500	320	15	170 - 210	Ferritisch
		60 < D/B ≤ 120	450	300	14		
		120 < D/B ≤ 400	420	290	11		
		400 < D/B ≤ 700	420	290	11		
UNIBAR 500 - 14 ^b	EN 16482 EN-GJS-500-14C	20 < D/B ≤ 60	500	400	14	180 - 210	Ferritisch
		60 < D/B ≤ 120	480	390	12		
		120 < D/B ≤ 400	470	360	10		
		400 < D/B ≤ 700	470	360	10		
UNIBAR 600 - 3 ^a	EN 16482 EN-GJS-600-3C	20 < D/B ≤ 60	600	370	3	200 - 260	Perlitisch - Ferritisch
		60 < D/B ≤ 120	600	360	2		
		120 < D/B ≤ 400	550	340	1		
		400 < D/B ≤ 700	550	340	1		
UNIBAR 700 - 2 ^a	EN 16482 EN-GJS-700-2C	20 < D/B ≤ 60	700	420	2	230 - 300	Überwiegend perlitisch
		60 < D/B ≤ 120	700	400	2		
		120 < D/B ≤ 400	650	380	1		
		400 < D/B ≤ 700	650	380	1		

^a Abhängig vom Verfahren können diese Qualitätsstufen kleine Mengen freier Karbide enthalten. ^b Mit fester Lösung gestärkter ferritischer Graphitguss.

UNIBAR-QUALITÄT

Die United Cast Bar Group hat sich ausschließlich auf die Herstellung von Gusseisen spezialisiert. Wir haben eine Synergie für technische Verfahren und Herstellungsverfahren, Kontrollparameter, Qualitätssysteme, wirtschaftliche Rationalisierung und Versorgungslogistik entwickelt. All das wurde in den „Best-Practice“-Richtlinien von United Cast Bar zusammengefasst und daraus ergibt sich unsere mit einem Warenzeichen versehene Produktionsmarke UNIBAR.

UNIBAR ist ein vollständig homogenes Produkt, das sich durch die besten Herstellungsverfahren, Qualitätskontrollen und technischen Entwicklungen der heutigen Industrie auszeichnet. Es ist unser ständiges Ziel, weiterhin hohe Standards in der Qualität, Beständigkeit und in der Kundenbetreuung festzulegen, während wir auch die beste technische und betriebliche Unterstützung bieten.

Es ist Inhalt der Unternehmenspolitik der UCB Group, dass die „Qualität“ der Leistung und des Produkts das oberste Ziel aller UCB-Mitarbeiter ist. Dies wird erreicht durch ein Engagement von oben nach unten innerhalb der Organisation, um die Leistungsstandards zu erreichen, die nötig sind, um die Bedürfnisse unserer Kunden zu erfüllen. Wir verpflichten uns dazu, eng mit unseren Lieferanten zusammenzuarbeiten, und erkennen an, dass ihr Beitrag zur Qualität unserer Produkte und Leistungen nötig ist.

Um diese Qualität zu erreichen, sind wir nach dem Internationalen Qualitätsstandard ISO 9001:2008 zertifiziert. Dieser Standard betrifft eingehendes Material, Prozesskontrollen und die Überprüfung der ausgeführten Arbeiten auf allen Ebenen.



Certificate No. FM 20035
BSEN-ISO-9001:2008

UNIBAR-TOLERANZEN

BEARBEITUNGSZUGABEN

STANGE (D DURCHMESSER, B BREITE)	MINIMALE BEARBEITUNGSZUGABE mm (pro Seite)			
	GRAU-/LAMELENGRAPHITGUSSEISEN		SPHÄRO-/KUGELGRAPHITGUSSEISEN	
	RUND	QUADRATISCH/RECHTECKIG	RUND	QUADRATISCH/RECHTECKIG
20 < (D ODER B) ≤ 50	2	2.5	3	3.5
50 < (D ODER B) ≤ 100	3	3.5	4	4.5
100 < (D ODER B) ≤ 200	4	4.5	5	5.5
200 < (D ODER B) ≤ 300	6	6.5	7	7.5
300 < (D ODER B) ≤ 400	7	7.5	8	8.5
400 < (D ODER B) ≤ 500	9	9.5	10	10.5
500 < (D ODER B) ≤ 700	11	11.5	12	12.5

Bei rechteckigen Gussstücken ist die Breite das längste Maß des Querschnitts.

Bearbeitungszugaben können je nach Kundenanforderung angepasst werden. Dies muss besprochen, im Vorhinein vereinbart und speziell bestellt werden. Kontaktieren Sie unseren nächsten Vertriebsstandort oder schreiben Sie eine E-Mail an info@unitedcastbar.com

TOLERANZEN RUND, QUADRATISCH UND RECHTECKIG

STANGE (D DURCHMESSER, B BREITE)	ZULÄSSIGE OVALITÄT VON RUNDEN STANGEN		ZULÄSSIGE WÖLBUNG	
	GRAU-/LAMELENGRAPHITGUSS	SPHÄRO-/KUGELGRAPHITGUSS	GRAU-/LAMELENGRAPHITGUSS	SPHÄRO-/KUGELGRAPHITGUSS
20 (D ODER B) ≤ 50	-	-	5	5
50 (D ODER B) ≤ 100	1	2	7	7
100 (D ODER B) ≤ 200	2	3	10	10
200 (D ODER B) ≤ 300	4	4	12	12
300 (D ODER B) ≤ 400	5	5	15	15
<400	Nach Absprache	Nach Absprache	Nach Absprache	Nach Absprache

ZULÄSSIGE ABWEICHUNG VON DER GERADEN

LÄNGE mm	MAXIMALE ABWEICHUNG VON DER GERADEN mm	
	GEGOSSEN	GEGLÜHT
1,000	2	3
2,000	4	6
3,000	6	9

Unibar-Gusseisen mit Durchmesser ≥ 50 mm.

Der Kunde und der Hersteller einigen sich bei der Bestellung auf die Toleranz von kleineren Durchmessern.



BEARBEITUNGSMÖGLICHKEITEN BEI UCB

UNIBAR bietet verschiedene Leistungen an, um Ihnen vorbearbeitete Produkte zu liefern. Vorbearbeitete Materialien sparen wertvolle Bearbeitungszeit ein, sie verbessern das Preis-Leistungs-Verhältnis und vermeiden Abfälle in Ihrer Produktion. So können Sie sich auf die entscheidenden Designelemente Ihrer Produkte konzentrieren.

Wir können Ihnen Bearbeitungsmaschinen und -vorgänge sowohl in unseren Gießereien als auch in unseren strategisch positionierten und gut ausgestatteten Vertriebszentren vor Ort bieten:

SÄGEN

Sägen auf eine bestimmte Länge von Mengen ab 1 Stück bis zu großen Serien, bereit den Anforderungen Ihres automatischen Bearbeitungssystems gerecht zu werden.

DREHEN

Drehen von Rundstangen auf das benötigte Format entsprechend Ihrer Anforderungen, oder falls Standardabmessungen Ihren Anforderungen nicht entsprechen oder Anforderungen für die Oberflächengüte vorliegen.

FRÄSEN

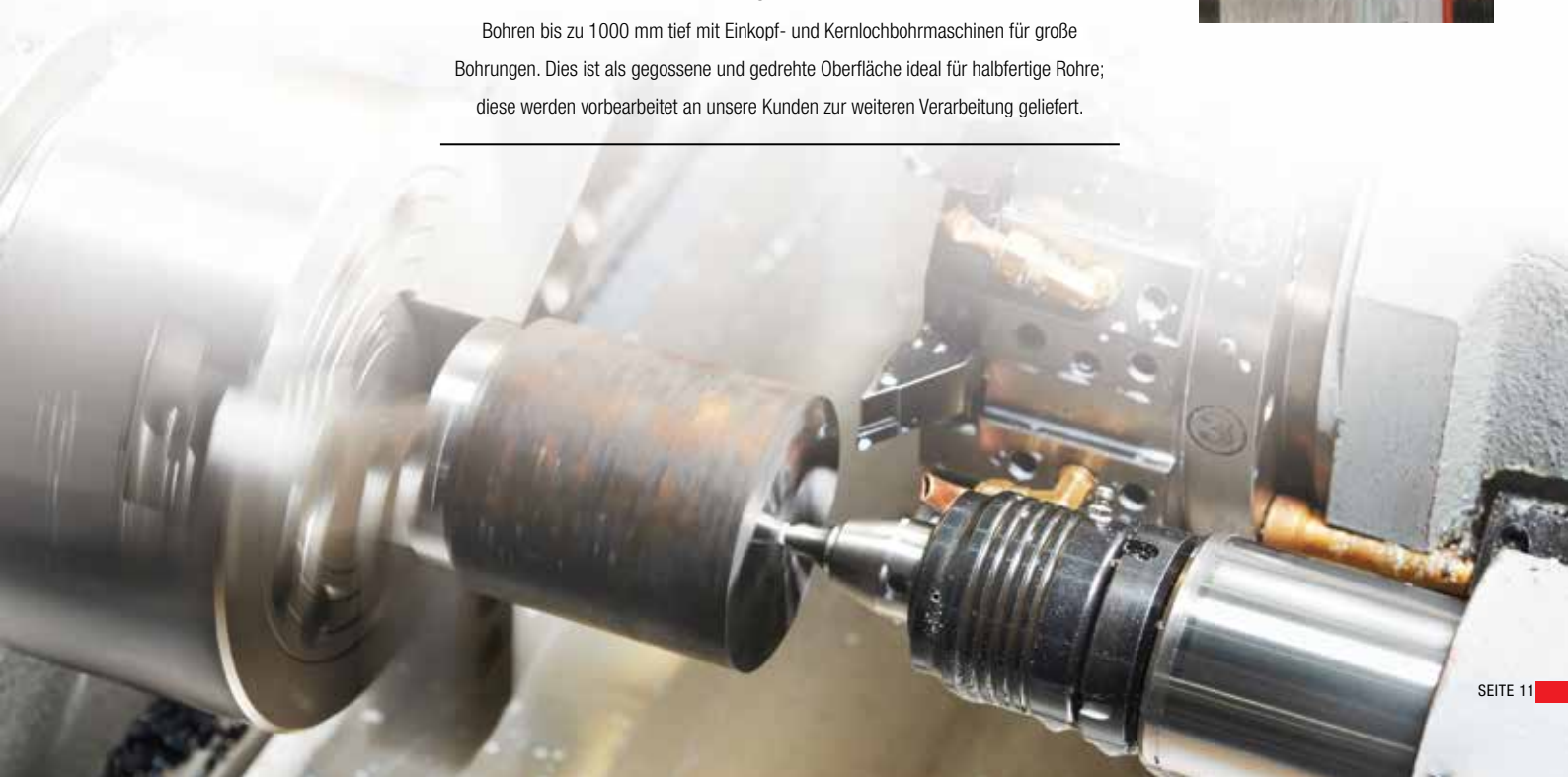
Einzel- und Duplexfräsmaschinen ermöglichen die Bearbeitung von quadratischen und rechteckigen Stangen auf die angegebenen Maße mit den vereinbarten Toleranzen. Wir können Ihnen dadurch allseitig vorbearbeitete Teile für Ihre weitere Verarbeitung anbieten.

SCHÄLEN

Schälen der oxidierten Gusschicht des Gusseisens, um ein Produkt von gleichmäßiger Qualität für den Einsatz in Stangenlader und CNC-Drehzentren zu erhalten.

BOHREN

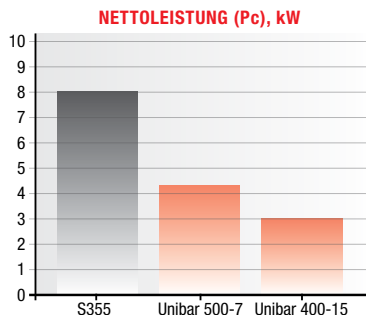
Bohren bis zu 1000 mm tief mit Einkopf- und Kernlochbohrmaschinen für große Bohrungen. Dies ist als gegossene und gedrehte Oberfläche ideal für halbfertige Rohre; diese werden vorbearbeitet an unsere Kunden zur weiteren Verarbeitung geliefert.



UNIBAR-VORTEILE

United Cast Bar ist ein weltweit führendes Unternehmen für die Herstellung von Stranggusseisen, mit Jahren der Erfahrung und Expertise in der Planung und Herstellung von Stranggusseisen. Daraus resultieren unsere exzellenten Unibar-Produkte.

Unibar bietet bedeutende Vorteile gegenüber anderen Materialien und Herstellungsverfahren bei der Einsparung von Kosten, dem Produkt, der Qualität und der Lagerhaltung. Es folgen weitere Details:



WIRTSCHAFTLICHKEIT (Kosteneinsparungen)

Produktivität der Maschine und Wirtschaftlichkeit der Produktion, was ist wichtig?

- **Zerspanungsleistung, cm³/Min.**

- Unibar verbessert Geschwindigkeit und den Vorschub um 35–50 %

- **Werkzeuglebensdauer**

- Werkzeuglebensdauer (Einsatz) bis zu 60 % verbessert

- **Verbrauchte Energie, kWh**

- Verringeres Drehmoment, Leistungsbedarf bis zu 50 % reduziert.
- Kann trocken gesägt/bearbeitet werden. So fallen teure Schmier- und Kühlmittel weg.
- Ausgezeichnete Oberflächengüte nach den Bearbeitungsprozessen.

Auf der Grundlage von Kunden-/Lieferantenergebnissen und -informationen

- 10 % leichter als vergleichbare Stahlprodukte.

- Unibar in vielen Formaten und Qualitätsstufen ab Lager verfügbar.

- Keine Kosten durch Fehlbearbeitung.

- Teure Muster und Gussformen unnötig, keine Einschränkungen beim Design oder Mengenänderungen.

PRODUKT-/QUALITÄTSVORTEILE

- Homogene, feinkörnige Struktur.

- Stärke und Duktilität von Sphäro-/Kugelgraphitgusseisen vergleichbar mit Stahl.

- Kein Auftreten von Defekten, die üblicherweise bei anderen Herstellungsverfahren und -materialien auftreten.

- Ausgezeichnete Wärmeleitfähigkeit.

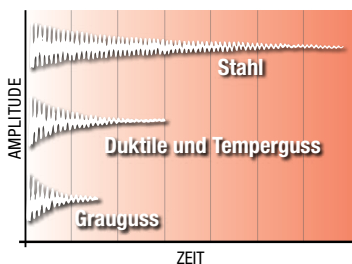
- Eigenspannungsarm, eine Folge des Unibar-Gussverfahrens.

- Verbesserte Dimensionsstabilität, auch unter Druck.

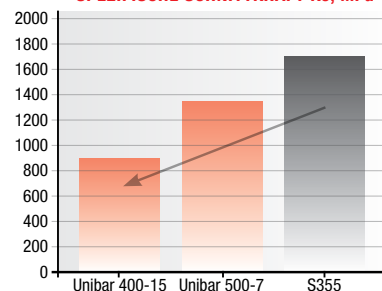
- Verbesserte Verschleißfestigkeit aufgrund eines selbstschmierenden Graphitnetzes.

- Ausgezeichnete Lagereigenschaften aufgrund eines selbstschmierenden Graphitnetzes.

GERÄUSCH- UND VIBRATIONSPEGEL



SPEZIFISCHE SCHNITTKRAFT K_c, MPa



UNIBAR-INDUSTRIEN & -ANWENDUNGEN



Unibar ist ein vielseitiges Material, das wir herstellen, um die hohen Anforderungen eines immer anspruchsvolleren Marktes zu erfüllen. Mit Unibar bieten wir vorteilhafte Alternativen gegenüber anderen Werkstoffen wie bspw. Stahl sowie anderen Herstellverfahren wie Schmieden, Walzen und Sandgießen. Unibar wurde dazu entwickelt, für sämtliche Anwendungen geeignet zu sein, deren Geometrie den Standardprofilen im Unibar-Portfolio ähnelt. Unibar wird jedoch auch in vielen unterschiedlichen Formen hergestellt, um Kundenprofile und -spezifikationen

zu erfüllen. Unibar bietet eine völlig flexible Lösung für bestehende und neue Kundenanforderungen. Gemeinsam mit unserem Herstellungssystem und einem strategischen Bestand in beiden Gießereien und unseren Niederlassungen ist es uns deshalb möglich, ein breites Spektrum an Anforderungen für Anwendungen jeglichen Umfangs zu bedienen.



UNIBAR-INDUSTRIEN & -ANWENDUNGEN

Im Folgenden werden Beispiele für Anwendungen und Märkte aufgeführt, die derzeit UNIBAR-Produkte zu ihrem Vorteil verwenden:

HYDRAULIK UND PNEUMATIK

Anschlussplatten, Ventile, Hydraulikzylinder, Endstopfen, Kolben für Motoren

HYDRAULISCHE KRAFT: PUMPEN & KOMPRESSOREN

Schraubenverdichtergehäuse, Drehkolbenverdichtergehäuse, Verdichter, Rotoren, Vakuumpumpen, Zahnradpumpen, Kolbenpumpen.

MASCHINERIE & WERKZEUGMASCHINEN

Führungen, Werkzeugköpfe, Paletten und Vorrichtungen.

GLASHERSTELLUNG

Formen, Ringe, Kolben.

ÖL- & GASAUSTRÜSTUNG

Kolben und Laufbuchsen.

AUTOMOBILINDUSTRIE

Brems- und Fahrwerkkomponenten.

STAHLWERK & AUSTRÜSTUNG:

Führungen und Rollen.

ERNEUERBARE ENERGIE – WINDTURBINE, SOLAR- UND WELLENKRAFT:

Hydraulik-Regelblöcke, Stützblöcke, Führungen.

INDUSTRIEN DER ZULIEFERUNTERNEHMEN

Alle Komponenten.



UCB STANDORTE

UNIBAR-VERTRIEB UND -LIEFERUNG

United Cast Bar hat ein Netz von Vertriebs-/Servicezentren
an strategischen Orten aufgebaut, um unserer Philosophie einer
GLOBAL REACH WITH LOCAL PRESENCE
gerecht zu werden.

Diese Kompetenzzentren entwickeln sich fortwährend weiter, um die immer größeren
Anforderungen und Veränderungen durch den Markt und die Kunden zu erfüllen.

PRODUKTIONSZENTREN	TELEFONNUMMER	LAGE	FAXNUMMER	E-MAIL
United Cast Bar (UK) Limited (HO)	0044 1246 201194	Chesterfield – Großbritannien	0044 1246 540434	info@unitedcastbar.com
UCB Cast Profil S.A.	0034 976 185767	Zaragoza – Spanien	0034 976 185775	sales.es@unitedcastbar.com
VERTRIEBSZENTREN	TELEFONNUMMER	LAGE	FAXNUMMER	E-MAIL
UCB Germany GmbH	0049 6241 97240	Lampertheim Hofheim – Deutschland	0049 6241 83197	sales.de@unitedcastbar.com
UCB Metalli SRL Unipersonale	0039 0523 781449	Rottofreno (Piacenza) – Italien	0039 0523 781494	piacenza2@unitedcastbar.com
UCB Austria GmbH	0043 3136 53029	Dobl – Österreich	0043 3136 53029 - 28	sales.at@unitedcastbar.com
UCB Sweden AB	0046 155 33150	Oxelösund – Schweden	0046 155 33130	sales.se@unitedcastbar.com
UCB Cast Profil France SA	0033 472 247979	Communay – Frankreich	0033 472 247335	sales.fr@unitedcastbar.com
UCB Technometal sro	00420 313 033 300	Lodnice u Berouna – Tschechien	00420 313 033 306	sales.cz@unitedcastbar.com
UCB Korea	0082 55 345 5701	Kimhae-si, Kyungnam-do – Südkorea	0082 55 345 5815	sales.kr@unitedcastbar.com
UCB Turkey	0090 212 603 11 25	Istanbul – Türkei	0090 212 603 11 24	sales.tr@unitedcastbar.com



**United
Cast Bar
Limited**

United Cast Bar (UK) Limited (HO)	Chesterfield	Großbritannien
UCB Cast Profil S.A.	Zaragoza	Spanien
UCB Germany GmbH	Lampertheim - Hofheim	Deutschland
UCB Metalli SPA Piacenza	Rottofreno (Piacenza)	Italien
UCB Austria GmbH	Dobl	Österreich
UCB Sweden AB	Oxelösund	Schweden
UCB Cast Profil France SA	Communay	Frankreich
UCB Technometal sro	Lodenice u Berouna	Tschechien
UCB Korea	Kimhae-si, Kyungnam-do	Südkorea
UCB Turkey	Istanbul	Türkei

● Produktionszentren ● UCB Vertriebszentren ● Strategische Partner

GLOBAL REACH WITH A LOCAL PRESENCE

www.unitedcastbar.com