

Wir glänzen im Verborgenen



Gesens Schmiedeteile von Diehl Metall Schmiedetechnik

Diehl Metall Schmiedetechnik

Wir erfüllen nicht nur die Norm, sondern gehen in unserem eigenen Anspruch weit darüber hinaus



**Diehl Metall Schmiedetechnik –
wir stehen für Qualität**

Diehl Metall Schmiedetechnik verfügt europaweit über eine der größten Schmiedekapazitäten. Damit sind wir leistungsfähiger Partner für die Sanitär-, Armaturen-, Automobil-, Elektro- und Bauindustrie sowie für besondere Trinkwasserinstallationen.

Jedes Produkt von Diehl Metall Schmiedetechnik ist das Resultat langjähriger technologischer Entwicklung mit hoher Metallkompetenz. Wir vereinen Präzision, Innovation und Qualität.

Wir bieten eine integrierte Wertschöpfung. Daher steht Diehl Metall Schmiedetechnik für Flexibilität, Qualität und Vertrauen in allen Stufen:

Gießerei > Halbzeug > Schmiede > Bearbeitung > Werkzeugbau > Labor / F&E > Prüfstände



Unser erfahrenes Team beachtet bei jedem dieser Schritte die spezifischen Wünsche, um die Erwartungen unserer Kunden in ganzem Umfang zu erfüllen.

Unsere Schmiedeteile sind dank ihrer hohen Festigkeit, Homogenität, Maßhaltigkeit und Oberflächengüte bevorzugte Produkte für folgende Anwendungen:

Gas-, Wasser-, Heizungs-, Mess-, Steuer-, Elektro-, Medizin-, Klima-, Antriebs-, Regel-, Schienenverkehr- und Fahrzeugtechnik, Musikinstrumente, Bauindustrie und Brandschutz.

Wir schmieden die verschiedensten Werkstoffe für unsere Kunden:

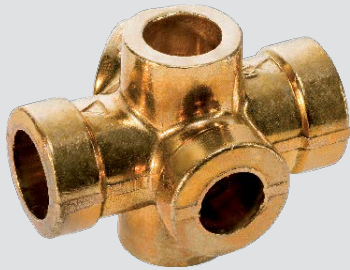
- > Kupfer
- > Messing
- > Aluminium
- > Sonstige Nichteisen-Legierungen



Produkte

Diehl Vorteile und Eigenschaften

- > Hohe Festigkeit
- > Homogenes Gefüge
- > Maßhaltigkeit
- > Oberflächengüte
- > Kernkompetenz im Schmieden & Bearbeiten von besonders anspruchsvollen Schmiedeprodukten (10g - 35kg)
- > Fertigung nach kundenspezifischen Anforderungen



Diehl Metall Schmiedetechnik – wir überzeugen mit Fachwissen

Gesenschmiedeteile aus Messing-, bleifreien Kupfer- und Leichtmetall-Werkstoffen von Diehl Metall Schmiedetechnik wirken im Verborgenen. Zu jeder Zeit, an jedem Ort. Vor allem da, wo man sie kaum vermutet: im Inneren.

Bereits in der Konstruktionsphase erarbeiten wir mit unseren Kunden spezifische Problemlösungen, um Funktionalität, Schmiedbarkeit und Qualität mit marktorientierten Fertigungskosten in Einklang zu bringen.

Gesenschmiedeteile von Diehl Metall Schmiedetechnik werden in den traditionellen Branchen ebenso nachgefragt wie von Kunden, die für die Megatrends Wasser, Gesundheit, Grüne Technologien, Mobilität und Energie stehen.

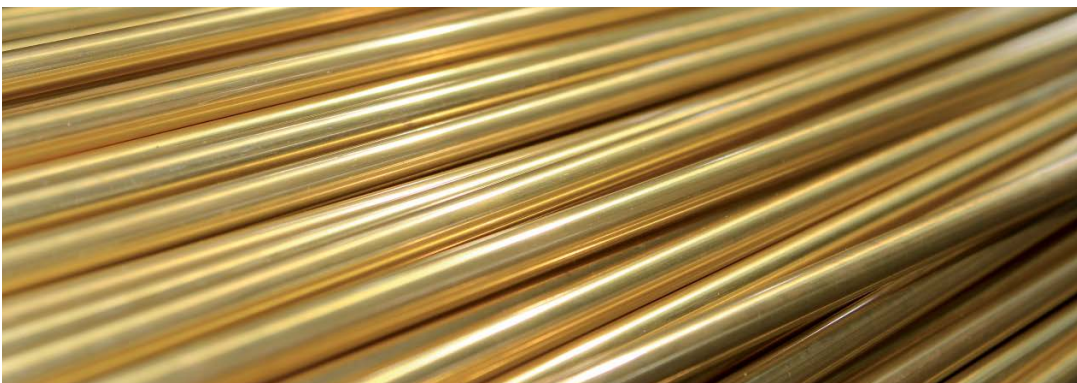


Weltweit nachhaltige Qualität
in jedem unserer Produkte



In Bezug auf umweltbezogenes Denken sowie auf unser weitreichendes Engagement in Forschung und Entwicklung von neuen Werkstoffen können wir große Erfolge verbuchen.

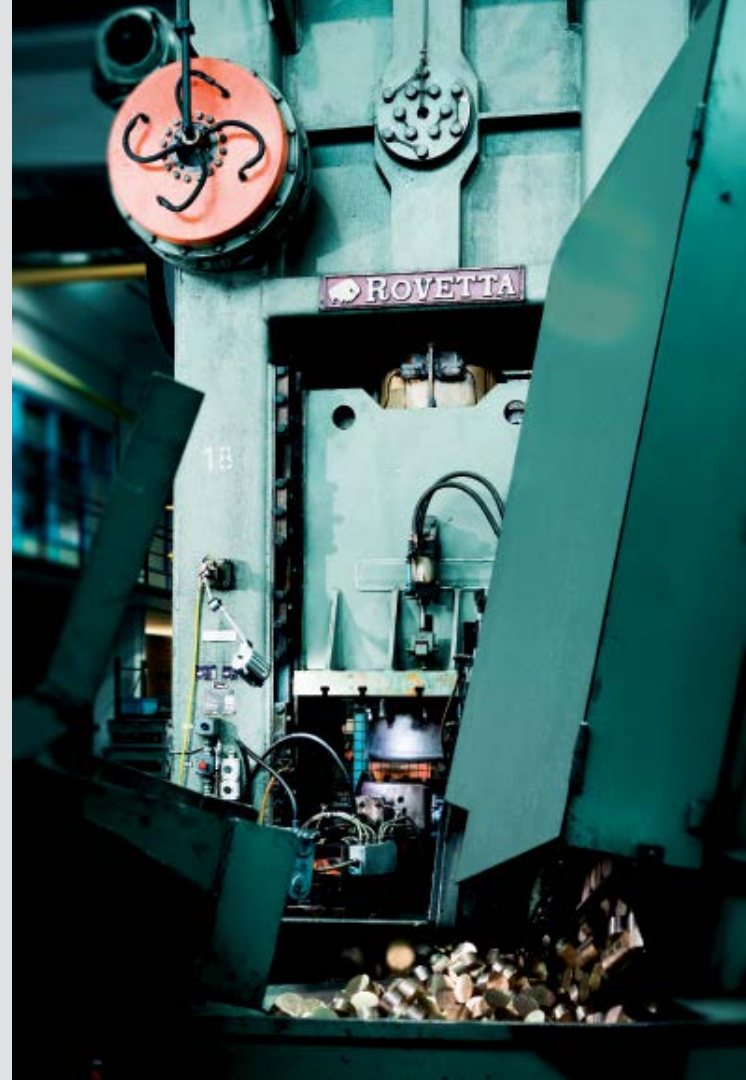
Diehl Metall Schmiedetechnik erfüllt nicht nur die Norm, sondern geht in seinem eigenen Anspruch weit darüber hinaus: und das in allen Entwicklungsphasen eines Produktes – von der Kundenanfrage bis zum fertig zerspannten Gesenkschmiedeteil.



Produktion

Diehl Vorteile und Eigenschaften

- > Automatisierung
- > Große Expertise
- > Hoher Qualitätsstandard
- > Gut abgestimmte Prozesse
- > Eigene Werkzeugfertigung



Schmiedeprozess

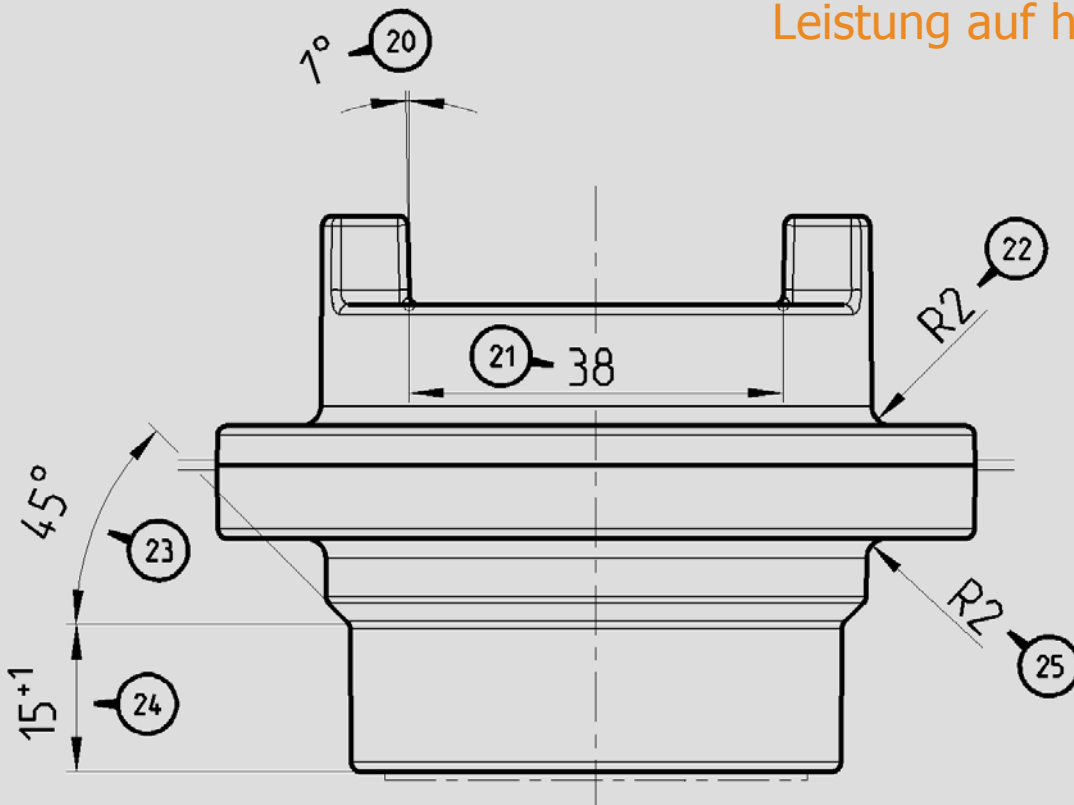


Einlegen des auf Temperatur gebrachten Schmiederohlings



Umformung des Bolzens in der Schmiedepresse

Leistung auf höchstem Niveau



Das in Form gebrachte Schmiedeteil

Bei Diehl Metall Schmiedetechnik werden über 50 Millionen Gesenk-schmiedeteile pro Jahr produziert. Pressteile aus unterschiedlichen Vormaterialien können durch modernste Konstruktions- und Fertigungsverfahren hergestellt werden. CNC-gesteuerte Bearbeitungszentren mit integrierter Messtechnik und Inline-Qualitätsüberwachung stehen dabei zur Verfügung. Wir bieten einen integrierten Produktionsprozess – beginnend von der eigenen Vormaterialherstellung bis hin zum fertig bearbeiteten Gesenk-schmiedeteil.

Diehl Metall Schmiedetechnik ist führend in der Entwicklung und Fertigung innovativer Lösungen im Bereich der Nichteisen-Metalle. Wir entwickeln Legierungen für Anwendungen von heute und gestalten damit die Technologien von morgen.

Die starke internationale Vernetzung innerhalb des Diehl Konzerns und der hohe Spezialisierungsgrad bringen unserem Unternehmen deutliche Vorteile in der Entwicklung sowie im Produktionsbereich.

Bearbeitung

Präzision und höchste Qualität in jedem unserer Schritte

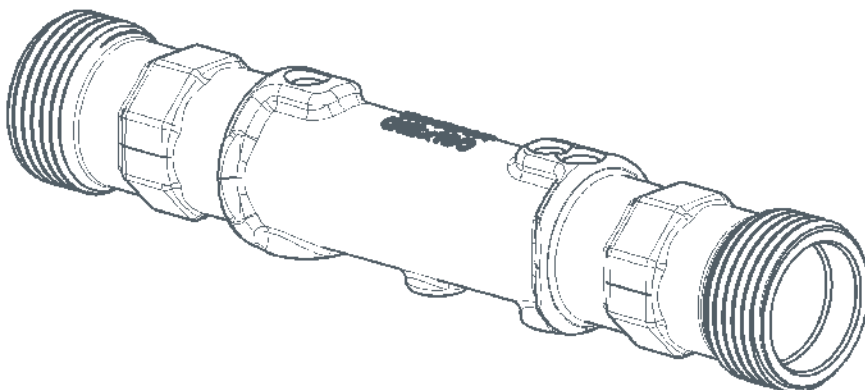
Diehl Vorteile und Eigenschaften

- > Präzisionsbearbeitung
- > Heterogener Anlagenpark
- > Bearbeitung von Sonderlegierungen



Diehl Metall Schmiedetechnik bringt jedes Jahr viele Produkte zur Serienreife. Qualität, Präzision, Produktionssicherheit und Fertigungsgeschwindigkeit lassen sich nur durch das optimale Zusammenspiel von Produktentwicklung in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden, Werkzeugbau und Bearbeitung erzielen.

Die kundenspezifische Gestaltung des Fertigungsprozesses sowie die präzise Bearbeitung der Schmiedeteile sind Add-Ons, die wir unseren Kunden bieten. Dabei kombinieren wir langjährige Erfahrung mit neuestem technologischem Wissen.



Ein Stück Unabhängigkeit

Diehl Vorteile und Eigenschaften

- > In-house Konstruktion und Werkzeugbau
- > Schmiede- und Stanzwerkzeuge
- > Messmittel
- > Vorrichtungen



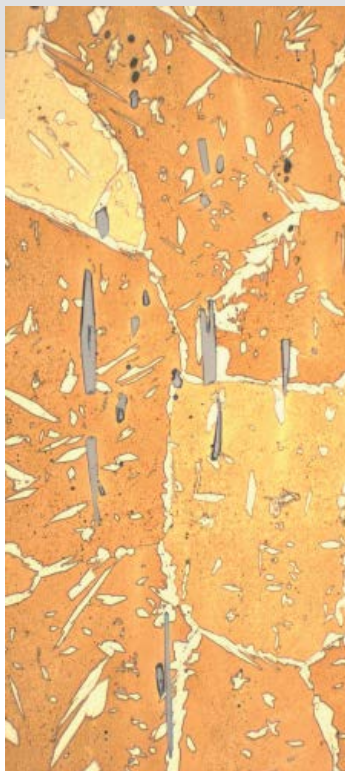
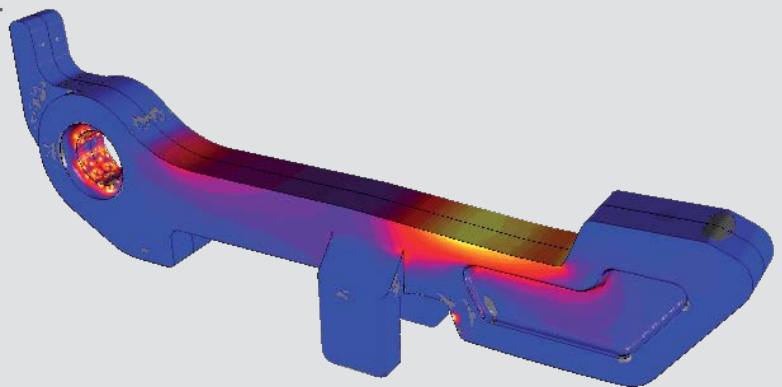
Durch unseren eigenen Werkzeugbau werden alle Schritte – von der CAD-Konstruktion bis zum fertigen Werkzeug – in unserem Haus durchgeführt. So können wir Neuanfertigungen sowie Änderungen von Werkzeugen sehr schnell umsetzen.

Unsere Werkzeuge werden mit neusten CNC-Maschinen und Bearbeitungszentren gefertigt. Die Kundenvorteile liegen dabei in der Verknüpfung von Entwicklungszeit, Kostensenkung, Steigerung der Flexibilität und Verbesserung der Qualität durch hohe Entwicklungskennntnisse.

Herzstück unserer Qualitätssicherung und Werkstoffentwicklung

Diehl Vorteile und Eigenschaften

- > Qualitätsprüfung (mechanische und physikalische Kennwerte, Gefüge-Eigenschaften)
- > Materialqualifizierung
- > Sonderuntersuchungen im Rahmen von Entwicklungsprojekten
- > Unterstützung und Beratung unserer Kunden in allen Materialfragen



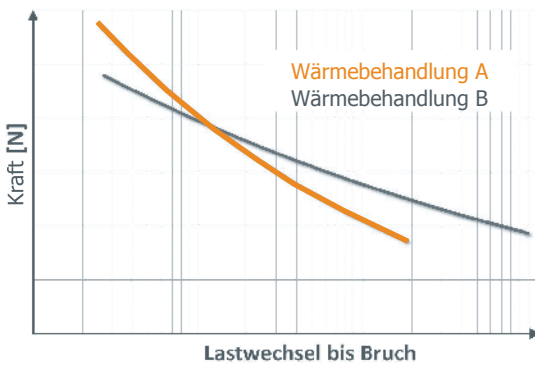
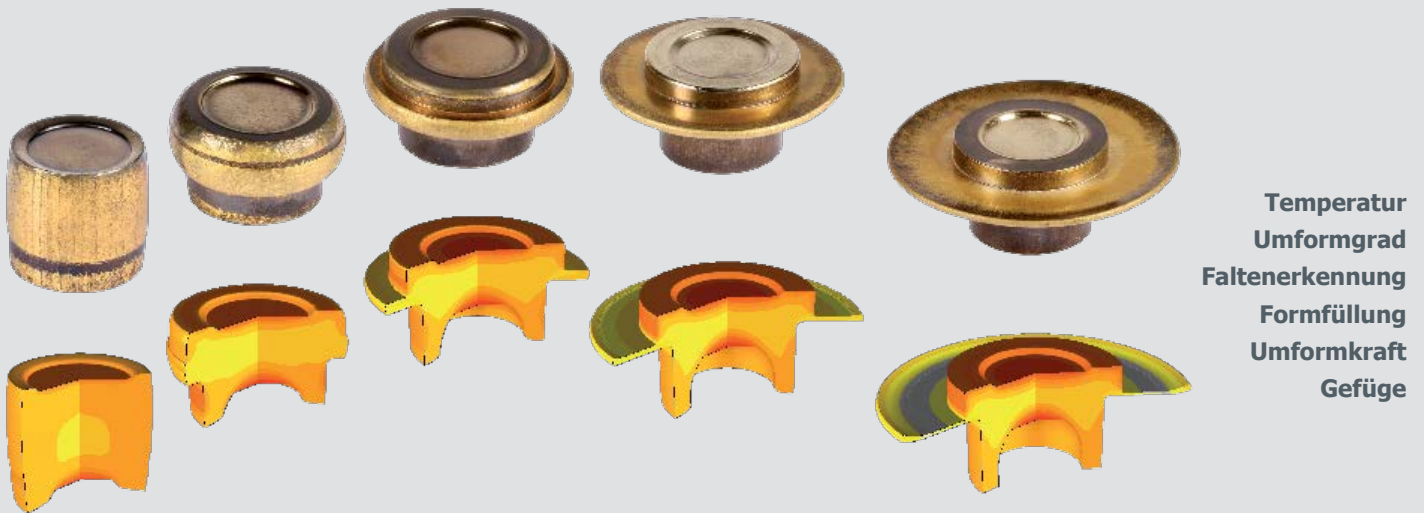
Unser umfangreich ausgestattetes Labor ist das Zentrum von Werkstoffentwicklung und Qualitätssicherung.

Der Entwicklungsprozess ist immer auf die Ziele unseres Kunden ausgerichtet. Härteprüfungen, Mikrohärteprüfungen, Zugversuche, Metallografie, quantitative Gefügeanalyse, Rasterelektronenmikroskopie, EDX-Mikroanalyse und chemische Analysen sind alles Bestandteile unseres breiten Spektrums an Möglichkeiten.

Die Funktion und Lebensdauer der Pressteile ist abhängig von dem Werkstoff, der geometrischen Auslegung und dem optimalen Zusammenspiel der einzelnen Bauteilkomponenten. Um die bestmögliche Lösung für die jeweilige Anforderung zu erhalten, können im Rahmen unserer Produktentwicklung umfangreiche Prüfverfahren durchgeführt werden. Mit Hilfe der so gewonnenen Werte ist es möglich, unsere Kunden in allen Materialfragen kompetent zu beraten.

Forschung & Entwicklung

Seit 1902 erkennen und gestalten wir die zukünftigen Anforderungen des Marktes aktiv



Um die vielfältigen Kundenanforderungen zeitnah und kosteneffektiv zu erfüllen, kommt die numerische Simulation von Schmiedeprozessen zum Einsatz. Dies ermöglicht bereits in der Projektierungsphase eine präzise und detailreiche Prozessauslegung. Zudem werden die Simulationsergebnisse für die sukzessive Verbesserung von vorhandenen Produkten und Prozessen verwendet.

Der Ermittlung der Ermüdungsfestigkeit unserer Messinglegierungen kommt entscheidende Bedeutung zu, da das Einsatzumfeld und die dynamische Belastung unserer Schmiedeprodukte berücksichtigt werden müssen. Hierfür werden Messingproben sowie Bauteile unter dynamischen Biegebelastungen getestet und die entsprechenden legierungs- bzw. bauteilspezifischen Wöhler-Diagramme ermittelt.



Um unsere Wettbewerbsfähigkeit weiterhin zu steigern und unsere Kunden in allen Produktbereichen und umformtechnisch relevanten Themen kompetent zu beraten, arbeiten wir beispielsweise auf den Gebieten des Gratlos- bzw. Net-Shape-Schmiedens. Zusätzlich ermitteln wir die Steifigkeit von Gesamtsystemen und deren Einfluss auf die Maßgenauigkeit von Schmiedeteilen.

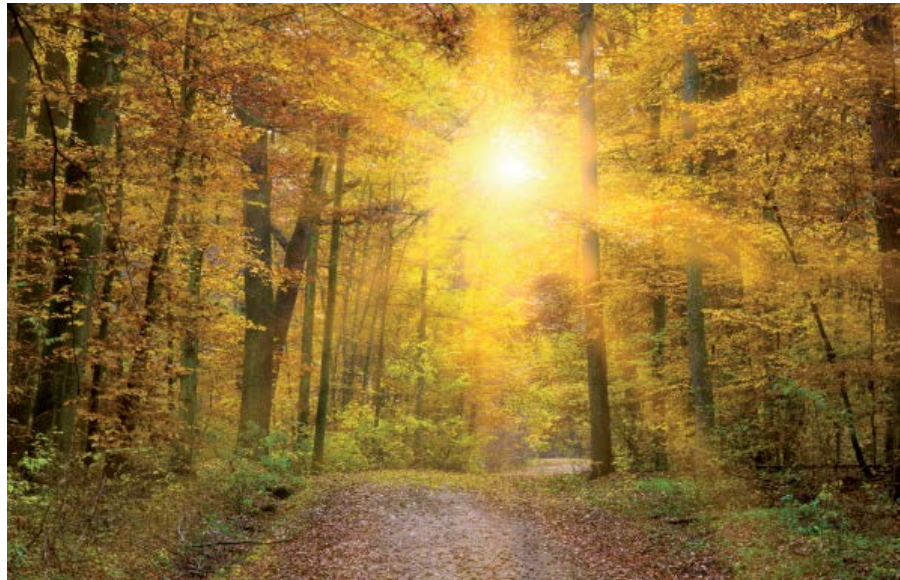
Integrierter Produktionsprozess

Alles aus einer Hand



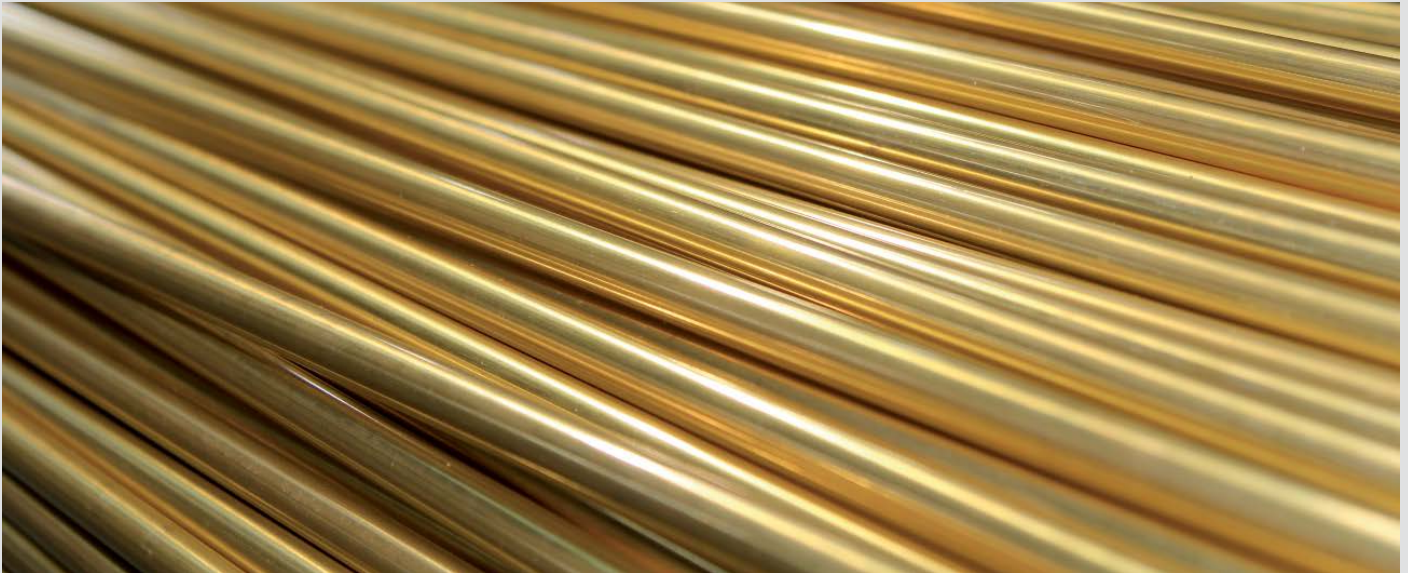
Kupferwerkstoffe stehen im Einklang mit der Umwelt, sind sehr werthaltig und weisen eine besonders hohe Recyclingquote auf. So nehmen wir zum Beispiel die bei der Weiterverarbeitung anfallenden Späne und Reststücke von unseren Kunden wieder vollständig zurück und führen sie erneut dem Produktionsprozess zu.

Somit werden nicht nur wertvolle Rohstoffe geschont, sondern zudem Energie gespart. Bei der Wiederverwertung von Kupfer entfällt der Energieaufwand, der mit dem Erzabbau, der Aufbereitung und dem Transport zu den Verarbeitungsstätten verbunden ist.



- > Über 60 verschiedene Kupferlegierungen
- > Kunden- oder produktspezifische Legierungen
- > Eigene Herstellung am Standort

Messing – ein Werkstoff der zu 100 % ohne Qualitätsverlust recycelbar ist



Sonderlegierungen mit herausragenden Eigenschaften



CUPHIN

- Bleifreier Armaturenwerkstoff mit hoher Spannungsrisskorrosions- und Entzinkungsbeständigkeit
- Bietet dank seiner einzigartigen Kombination technischer Eigenschaften Sicherheit, Hygiene und Wohlbefinden sowie eine ausgewogene Ökobilanz



AQCUARIN

- Entzinkungsbeständiges Messing der neuen Generation speziell für die Trinkwasserinstallation dank einer erheblich reduzierten Bleiabgabe an das Trinkwasser
- Erfüllt die bereits geltenden, verschärften Grenzwerte der Trinkwasserordnung



ECOMERICA

- Bleiarmer Messinglegierung für den Trinkwasserbereich nach US-Gesetzgebung



CuTouch

- Antimikrobielle Wirkung
- Hoher Kupferanteil verhindert die Ausbreitung von Infektionen und wirkt zu jeder Zeit und an jedem Ort antimikrobiell

Legierungen

Wir entwickeln Legierungen für Anwendungen von heute und gestalten damit die Technologien von morgen.

Sonderlegierungen

Diehl Metall DIN EN	DIN EN Symbol	Zustand	Mechanische Eigenschaften				Typische Anwendungen	Werkstoffverhalten
			Brinellhärte HBW 2,5/62,5 min.	Zugfestigkeit ²⁾ R _m (MPa) min.	Dehngrenze ²⁾ Rp _{0,2} (MPa) min.	Dehnung ²⁾ A ₅ (%) min.		
356 ³⁾ -	CuZn36Mn3Al2Si1		170-220 HBW2,5/62,5	630	330	13	Verschleißbeständige Getriebeteile, Synchronringe	Sehr hohe Festigkeit, gute Gleitverschleißeigenschaften
363 / 364 ³⁾ -	CuZn35Mn3Si1Pb1		80 ¹⁾ HRB	400	170	35	Konstruktionsteile im Maschinenbau	Gute Gleitverschleißeigenschaften
412 - AQCUARIN CW725R	CuZn33Pb1AlSiAs	H060	60 HBW2,5/62,5	280	120	20	Konstruktionswerkstoff	Entzinkungsbeständig, gute Seewasserbeständigkeit
416 CW626R	CuZn33Pb1,5AlAs	H060	60 HBW2,5/62,5	280	120	20	Konstruktionswerkstoff	Entzinkungsbeständig, geeignet für den Einsatz in Leitungswässern; entspricht Forderungen der Trinkwasserverordnung DIN 50930-6
442 - CuTouch CW703R	CuZn23Al3Co		140 HBW2,5/62,5	480	340	32	Elektrotechnik, Kontaktflächen, Türgriffe, Armaturen	Anlaufbeständig, antimikrobiell
452 CW713R	CuZn37Mn3Al2PbSi	H130	130 HBW2,5/62,5	580 550	270 200	20 8	Automobilteile wie Synchronringe, Schaltgabeln, Gleitsteine	Gute Verschleißeigenschaften, ausgezeichnete Ölkorrosionsbeständigkeit
454 CW713R	CuZn37Mn3Al2PbSi	H130	130 HBW2,5/62,5	580 550	270 200	20 8	Schneckenräder, Pumpenlaufräder	Gute Gleiteigenschaften, gute Ölkorrosionsbeständigkeit
455 ³⁾ -	CuTn36Mn2Al1FePbSiSn		160 HBW2,5/62,5	580	270	20	Synchronringe, Schaltgabeln, Gleitsteine	Hohe Festigkeit, gute Zähigkeit, gute Ölkorrosionsbeständigkeit
458 CW713R	CuZn37Mn3Al2PbSi	H130	130 HBW2,5/62,5	580 550	270 200	20 8	Synchronringe, Schaltgabeln, Ventilführungen	Hohe Festigkeit, gute Gleitverschleißeigenschaften
466 CW704R	CuZn23Al6Mn4Fe3Pb		200 HBW2,5/62,5	780 700	540 500	8 5	Beschichtete Synchronringe, Laufbuchsen, Schneckenräder	Sehr hohe Festigkeit
467 ³⁾ -	CuZn23Al6Mn4Fe3		200 HBW2,5/62,5	780	540	8	Beschichtete Synchronringe, Laufbuchsen, Schneckenräder	Sehr hohe Festigkeit
470 ³⁾ -	CuZn13Mn8Al5Si2Fe1Pb		180 HBW2,5/62,5	630	430	12	Verschleißbeständige Getriebeteile, Synchronringe, Gleitsteine	Sehr hohe Festigkeit
474 ³⁾ -	CuZn13Mn8Al5Si2Fe1		180 HBW2,5/62,5	630	430	12	Verschleißbeständige Getriebeteile, Synchronringe, Gleitsteine	Bleifrei
479 ³⁾ -	CuZn30Mn3Al3Si1NiCr		195-225 HBW2,5/62,5	650	400	15	Synchronringe	Hohe Härte, hoher Verschleißwiderstand
482 ³⁾ -	CuZn29Al4Ni3Co1SiFePb		190 HBW2,5/62,5	790	710	5	Synchronringe	Hohe Härte, hoher Verschleißwiderstand
488 ³⁾ -	CuZn32Ni7Al4Si2Fe		240-300 HV50	830	720	3	Synchronringe	Hochverschleißbeständig, hochfest
489 ³⁾ -	CuZn18Mn8Al5Si2Fe1Pb		220-300 HV50	840	800	5	Synchronringe	Hochverschleißbeständig, hochfest
490 ³⁾ -	CuZn35Ni14Si4Pb		170 HV50	560	400	4	Synchronringe	Höchste Verschleißbeständigkeit
492 ³⁾ -	CuZn18Mn8Al5Si2Fe1		220-300 HV50	840	800	5	Synchronringe	Hochverschleißbeständig, hochfest, bleifrei

Aluminiumbronzen

700 CW307G	CuAl10Ni5Fe4	H170	170 HBW2,5/62,5	720 650	360 350	12 12	Lager, Schneckenräder	Hochfester Werkstoff mit hoher Korrosionsbeständigkeit
---------------	--------------	------	--------------------	------------	------------	----------	-----------------------	--

¹⁾ Lösungsgeglüht und ausschneidungsgehärtet

²⁾ Richtwerte

³⁾ Nicht genormt nach EN 12420

Angaben nach Diehl Werkstoff-Datenblatt

Angaben nach EN 12420

Standardlegierungen

DIEHL Metall DIN EN	DIN EN Symbol	Zustand	Mechanische Eigenschaften				Typische Anwendungen	Werkstoffverhalten
			Brinellhärte HBW 2,5/62,5 min.	Zugfestigkeit ²⁾ R _m (MPa) min.	Dehngrenze ²⁾ Rp _{0,2} (MPa) min.	Dehnung ²⁾ A ₅ (%) min.		
002 CW614N	CuZn39Pb3	H070	70	350	140	15	Hauptlegierung für Schmiedestücke aller Art: speziell Armaturen, Gehäuse	Sehr gut zerspanbar, schlecht kaltumformbar
003 CW617N	CuZn40Pb2	H070	70	350	140	15	Schmiedestücke aller Art, insbesondere für dünnwandige Teile	Sehr gut zerspanbar, schlecht kaltumformbar
008 CW612N	CuZn39Pb2	H070	70	350	140	15	Schmiedestücke für Zerspanung und Kaltumformung	Gut zerspanbar, kaltumformbar
014 CW608N	CuZn38Pb2	H070	70	350	140	15	Schmiedestücke für Zerspanung und Kaltumformung	Gut zerspanbar, kaltumformbar
015 CW610N	CuZn39Pb0.5		75	340	100	25	Armaturen	Gut warm- und kaltumformbar
040 CW004A	Cu-ETP	H040	40	200	50	30	Teile für Elektroindustrie	Gut warm- und kaltumformbar, polierbar
062 – ECOMERICA CW511L	CuZn38As	H060	60	280	120	20	Für Einsatz im Trinkwasserbereich geeignet	Entzinkungsbeständig Kaltumformbar, zerspanbar
095 CW111	CuNi2Si	H140 ¹⁾	140	470	320	12	Schrauben und Bolzen	Hohe Festigkeit, mittlere elektrische Leitfähigkeit
362 ³⁾ –	CuZn36Mn3Si		120	450	320	15	Gleitteile	Gut kaltumformbar, gute Gleitverschleißigenschaften
402 CW602N	CuZn36Pb2As	H060	60	280	120	20	Armaturen	Entzinkungsbeständig, kaltumformbar, gut zerspanbar
430 – CUPHIN CW724R	CuZn21Si3P	H120	120	500	250	15	Schmiedestücke aller Art	Korrosionsbeständigkeit, bleifreie Legierung , gut zerspanbar, hohe Festigkeit
451 CW720R	CuZn40Mn1Pb1	H080	85	350	160	15	Wälzlagerkäfige, Gleitteile	Gut zerspanbar, mittlere Festigkeit
453 ³⁾ –	CuZn37Mn1Al1FePbSi		110	440	180	20	Kegelräder, Zahnräder	Mittlere Zerspanbarkeit Mittlere bis hohe Festigkeit
458 CW713R	CuZn37Mn1Al1FePbSi	H140	140	550	200	8	Schaltgabeln, Schneckenräder, hochfeste Konstruktionsteile	Gute Gleitverschleißigenschaften, hohe Festigkeit
460 CW710R	CuZn35Ni3Mn2AlPb	H100	100	440	180	10	Apparatebau, Schiffsarmaturen	Mittlere Zerspanbarkeit, seewasserbeständig, mittlere bis hohe Festigkeit

¹⁾ Lösungsgeglüht und ausscheidungsgehärtet

²⁾ Richtwerte

³⁾ Nicht genormt nach EN 12420

Angaben nach DIEHL Werkstoff-Datenblatt

Angaben nach EN 12420

Aluminiumlegierungen

DIEHL Metall DIN EN	DIN EN Symbol	Auslage- rungs- zustand	Quer- schnitts- maß t ²⁾ in mm	Mechanische Eigenschaften						Typische Anwendungen	Werkstoffverhalten	
				Brinellhärte ³⁾ HB 2,5/62,5 min.	Zugfestigkeit R _m (MPa) L ⁴⁾ T ⁵⁾ min.		Dehngrenze Rp _{0,2} (MPa) L ⁴⁾ T ⁵⁾ min.		Dehnung A ₅ (%) L ⁴⁾ T ⁵⁾ min.			
502 AW 2014	AlCu4Mg1	T4	t ≤ 100	105	420		260		8		Maschinenbau, Verbindungselemente	Kaltaushärtbar, hohe Festigkeit
503 AW 7075	AlZn5,5MgCu	T73	t ≤ 50	135	510	480	430	410	7	4	Fahrzeugbau, Maschinenbau, Luftfahrtindustrie	Warmhärthbar, höchste Festigkeit
			50 < t ≤ 100	130	500	470	425	400	6	4		
			t ≤ 50	120	455	420	385	360	6	4		
50 < t ≤ 100	112	445	410	375	350	6	3					
506 AW 2014	AlCu4SiMg	T6	t ≤ 50 50 < t ≤ 100	120 120	440 440	430 430	380 370	370 360	6 6	3 3	Fahrzeugbau, Maschinenbau, Luftfahrtindustrie	Warmhärthbar, höchste Festigkeit
510 AW 6082	AlSi1MgMn	T6	t ≤ 100	90	310	290	260	250	6	5	Elektrotechnik, Fahrzeugbau, Maschinenbau	Kalt- und warmhärthbar, mittlere Festigkeit
511 ¹⁾ AW 6012	AlMgSiPb		t ≤ 100	80	275	260	220	200	6	5	Teile für großflächige Zerspanung	Kalt- und warmhärthbar, gut zerspanbar
519 ¹⁾ –	AlSi12,5MgCuNi	T6	–	90	270		210		5		Konstruktionsteile mit erhöhter Verschleißbeständigkeit, Getriebeteile	Warmhärthbar, mittlere Festigkeit

Über diese Legierungen hinaus fertigen wir auch Schmiedestücke aus anderen Aluminiumlegierungen auf Anfrage.

1) Nicht genormt nach EN 586

2) Durchmesser der größten Kugelform, die in das Schmiedestück eingezeichnet werden kann

3) Für Abnahmeprüfungen, wenn kein Zugversuch durchgeführt werden kann

4) Richtung parallel zum Hauptfaserverlauf

5) Irgendeine Richtung die nicht parallel zum Hauptfaserverlauf liegt

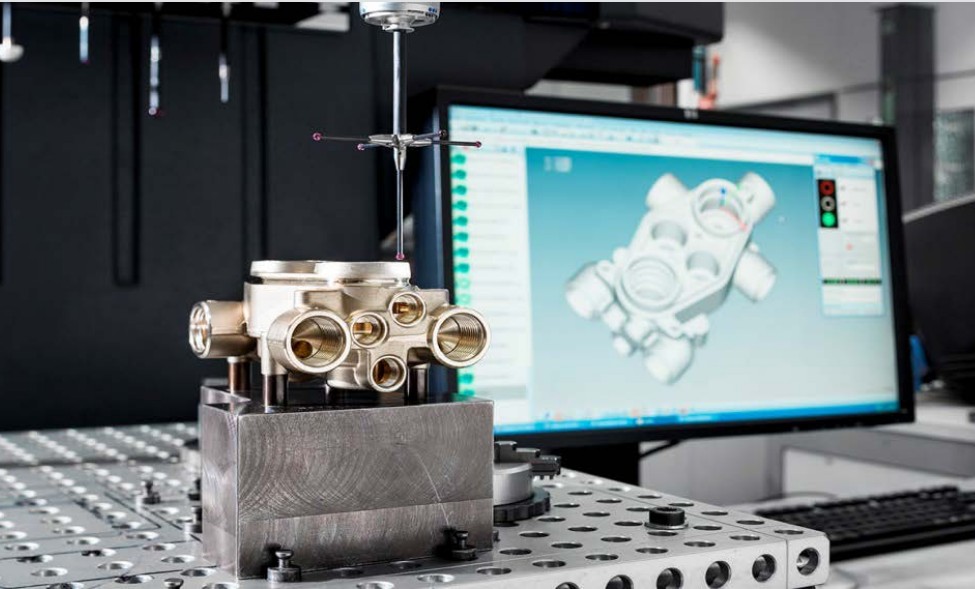
T4 = Lösungsgeglüht und kaltausgelagert

T6 = Lösungsgeglüht und warmausgelagert

T73 = Lösungsgeglüht und überhärtert (warmausgelagert) zur Erzielung einer optimalen Beständigkeit gegen Spannungsrissskorrosion

Qualitätsmanagement

Wir erfüllen den internationalen Anspruch, Produkte von höchster Qualität zu liefern



Wir verfügen über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem nach dem internationalen Qualitätsstandard ISO 9001 und ISO TS 16949.

Qualitätsmanagement

Bei Diehl Metall Schmiedetechnik ist das Qualitätsmanagement integrierter Bestandteil der Prozesskette, um über die gültigen Normen hinaus alle Aspekte der Qualitätssicherung im Sinne der Kunden sicherstellen zu können.

Zertifizierte Qualität bei Diehl Metall Schmiedetechnik

Aufgrund unseres internationalen Kundenkreises bedeutet Qualitätsmanagement die Zusammenführung der verschiedenen in der jeweiligen Branche gültigen Qualitätsnormen. Diehl Metall Schmiedetechnik ist nach ISO 9001 und ISO TS 16949 zertifiziert. Weiterhin ist unser Umwelt- und Energiemanagementsystem nach ISO 14001 und ISO 50001 zertifiziert. Dies dient auch zur ständigen Optimierung unserer Geschäfts- und Produktionsprozesse.

Wir nehmen die Herausforderungen der Zukunft an

Wir übernehmen Verantwortung im Bereich Klimaschutz und Ressourcenschonung.



Nachhaltigkeit

Umweltbezogenes Denken und Handeln sind elementare Bestandteile unserer Unternehmenspolitik. Wir wollen einen ganzheitlich integrierten Umweltschutz erreichen, bei dem Umweltschutzaspekte bereits ab der ersten Produktidee beachtet werden. Daher richten wir unser Handeln an den nationalen und europäischen Umweltvorschriften aus.

Wir wirtschaften nachhaltig, indem wir sorgsam mit Ressourcen umgehen, den Recyclinggedanken stärken und als energieintensives Unternehmen ein besonderes Augenmerk auf Energieeffizienz und die Minderung von CO₂-Emissionen legen. Durch optimierte Logistikprozesse im Werk und auf dem Weg zum Kunden legen wir den Grundstein für nachhaltige Produkte.

Megatrends



Alternative Energien werden durch den Einsatz von recycelbaren Gesenkschmiedeteilen unterstützt.



Nichteisen-Metalle – insbesondere Messing – sind nahezu 100 % recyclingfähig.



Im Megatrend Wasser wirken Gesenkschmiedeteile aus Kupferlegierungen antimikrobiell.

Das Unternehmen

Wir sind überall in Ihrer Nähe



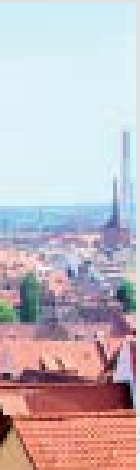
Nicht von außen verändern wir die Welt, sondern von innen.

Globale Präsenz zeichnet uns aus. Dabei sind wir Weltmarktführer in der Herstellung von leistungsstarken Synchronringen aus Messing und Stahl für mechanische Schaltgetriebe im Automobilbau.

Wir setzen Maßstäbe für die Zukunft.

Diehl Metall Schmiedetechnik ist ein Unternehmen der Diehl Gruppe, einem seit 1902 familiengeführten und selbstfinanzierten Konzern. Die innovativen Technologie-Kompetenzen der gesamten Diehl Gruppe ermöglichen die Nutzung von Impulsen aus anderen technischen Bereichen für unsere Entwicklungen in allen Industriezweigen.

São Paulo (Brasilien)



Röttenbach (Deutschland)



Wuxi (V.R. China)



Pune (Indien)



A series of thin, horizontal, light brown lines that span the width of the page, positioned to the left of the contact information.

Diehl Metall Schmiedetechnik
Heinrich-Diehl-Straße 9
90552 Röthenbach a.d. Pegnitz
Deutschland
Tel. +49 911 5704-0
Fax +49 911 5704-490
www.diehl.com/metall