



Tradice zavazuje



Slévárna litiny od roku 1910



Společnost TOS MET slévárna a.s. je tradiční česká slévárna střední velikosti s významným postavením na Evropském trhu. Vysoká kvalita produkce odlitků z litiny s lupíkovým a kuličkovým grafitem je založena především na tradici výroby odlitků, která sahá až do roku 1910 a je podpořena stálým technickým a inovačním rozvojem a investičními aktivitami v oblasti ekologické výroby. Nosným programem byl mnoho let rozmanitý sortiment odlitků pro renomované české výrobce obráběcích strojů značky TOS.

V průběhu 80. let slévárna nejen zásadním způsobem rozšiřuje svůj výrobní program, ale také expanduje do nových teritorií. Díky této koncepční změně slévárna postupně získává zkušenosti a kontakty v dalších oborech a oblastech jako je automobilový průmysl, výroba textilních a polygrafických strojů, výroba odlitků pro energetický, dřevařský, lodní průmysl a vodárenství, a stavá se tak rychle komerční slévárnou.

Klíčové technologie slévárny byly v období 1998 – 2008 postupně modernizovány nebo zcela nahrazeny novými zařízeními, která dnes umožňují výrobu odlitků v ročním objemu 15.000 tun. Slévárna je aktuálně schopna nabídnout a vyrobit odlitky v hmotnostních kategoriích od 5 do 12.000 kg ze standardních i speciálních materiálů. Odlitky s hmotností do 1.200 kg se vyrábají linkovým způsobem.

Vysokou kvalitu produkce a spolehlivost dnes mimo jiné dokládá široká paleta stálých zákazníků, kteří mají významná postavení ve svých oborech a relevantních trzích.

Areál společnosti s komplexním zázemím má rozlohu 58.968 m², výrobně-skladové prostory 20.015 m². Nemovitosti se nacházejí 5 km od rychlostní komunikace vedoucí z Prahy do Liberce, respektive 8 km od dálnice D11. Firma vlastní sklad modelových zařízení a také skládku inertního odpadu.



Tavírna:

Pracoviště tavírna je vybaveno dvěma středofrekvenčními pecemi od německého výrobce ABP Dortmund. Celkový výkon soupecí je 6 tun tekutého kovu za hodinu. Součástí tohoto provozu jsou dále dvě čtyřtunové nízkofrekvenční udržovací pece. Výroba tvárné litiny probíhá v modifikačním boxu s automatickým podavačem plněného profilu.

Materiály:

Litina s lupínkovým grafitem dle EN-GJL 150 – 350 a litina s kuličkovým grafitem dle EN-GJS 400 – 800 včetně GJS 40.3 a LT

Modelová zařízení, konstrukce:

Společnost zajišťuje kromě odborného skladování modelů také provádění běžných oprav a úprav modelových zařízení. Výrobu nových modelů objednává u smluvních modelářů.

Oddělení technologie má k dispozici konstrukční 3D software Solid Works, který umožňuje práci se soubory ve formátech IGES, STEP, VDA, STL a ostatní CAD formáty.

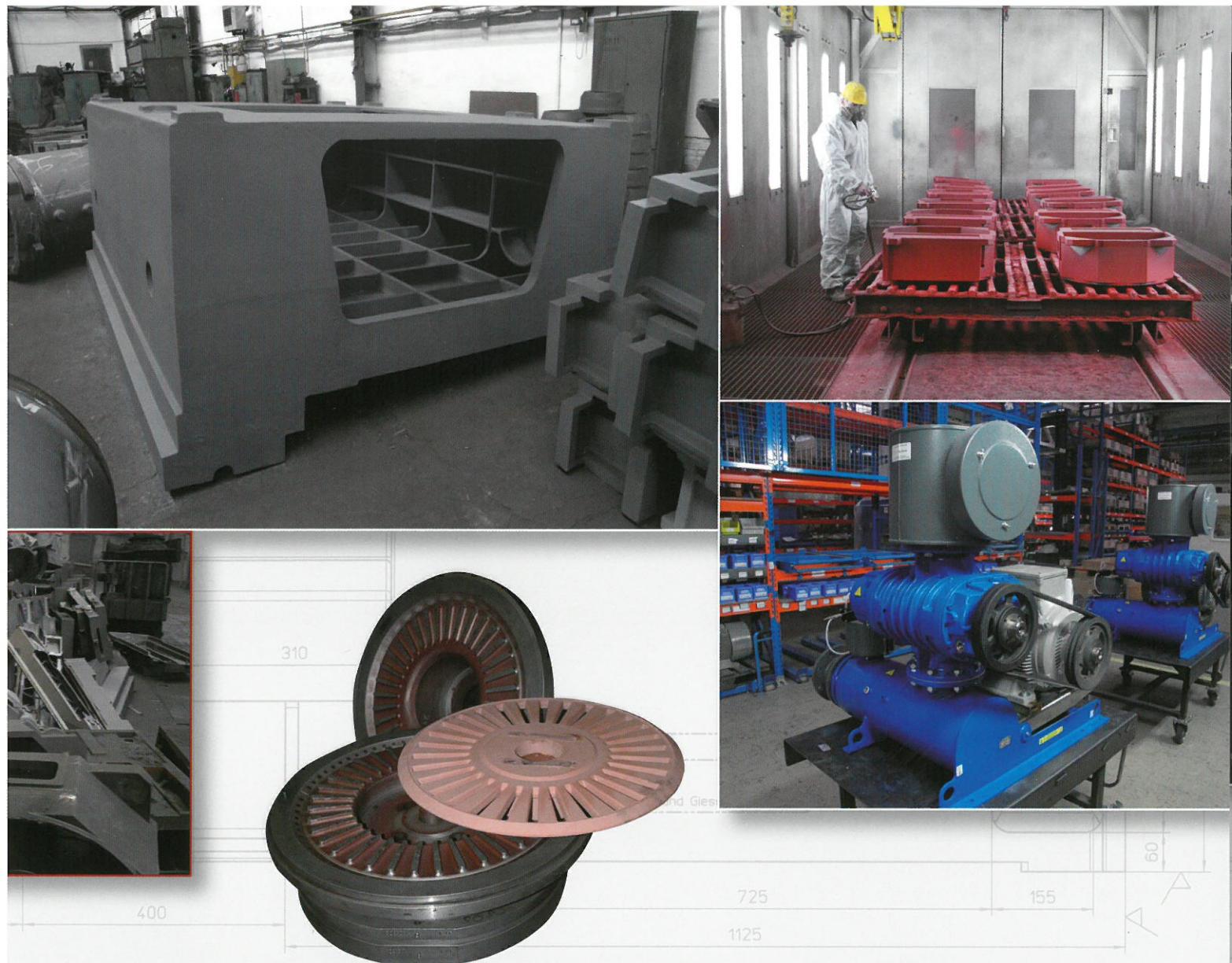
Odlitky s hmotností od 5 do 120 kg:

Odlitky se formují a odlévají na automatické rámové formovací a licí lince BMD Karlsruhe. Rozměr odlitků je limitován světlostí rámu 890x690x300/300 mm. Tato flexibilní technologie umožňuje uspokojit požadavky na malé, ale i střední až větší série.

Součástí této linky je pískové hospodářství na výrobu jednotné bentonitové směsi. V nejbližší době bude linka vybavena zcela novou moderní technologií na přípravu formovací směsi s výkonem 50 tun za hodinu.

Odlitky s hmotností od 100 do 1.200 kg:

Tato kategorie odlitků se vyrábí na poloautomatické lince pomocí technologie samotuhnoucích formovacích směsí (furanová báze). Maximální rozměry rámu jsou 2.500x1.500 mm. Na této lince se odlévají jednotlivé kusy a odlitky ve středních sériích.



Odlitky s hmotností od 1.000 do 12.000 kg:

Největší a nejtěžší odlitky se formují a vyrábí na ruční formovně pomocí samotuhnoucích směsí, jejichž vysokou kvalitu zaručuje moderní míšič od firmy FAT. Odlitky jsou váhově a rozměrově limitovány velikostí tryskacího zařízení, možnostmi manipulační techniky a maximální světlosti rámu 6.000x5.500 mm. Součástí pracoviště přípravy samotuhnoucí formovací směsi je regenerace vrtné směsi.

Výroba jader:

Jaderna je vybavena stroji na výrobu jader metodou cold box od firmy LAEMPE. Součástí jaderny je pracoviště namáčení a sušení jader. Velká jádra jsou vyráběna ze samotuhnoucích směsí pomocí míšiců s hodinovým výkonem 5 tun.

Čištění odlitků, barvení a tepelné zpracování odlitků:

Pro účely čištění, tryskání odlitků je k dispozici průběžný komorový tryskač od výrobce SPENCER HALSTEAD se závesným zařízením a možností ručního dotryskávání, kde se z povrchu odlitků odstraňují zbytky formovací směsi. Konstrukce tryskače umožnuje buď hromadné tryskání menších odlitků, nebo jednotlivých v případě objemných odlitků. Dále je k dispozici komorový závesný tryskač od výrobce SCHLIECK.

Barvení odlitků probíhá dle požadavků zákazníků v nové dvoukomorové lakovně. Pracoviště cídirny je vybaveno dalšími prostředky a zařízeními pro ruční apretaci.

V prostoru expedice je k dispozici žíhací pec na odstranění vnitřního pnutí s rozměry komory 7.000x2.500x1.300 mm, s pracovní teplotou 650°C. Maximální hmotnost jednoho odlitku činí 15.000 kg, přičemž celková kapacita pece je 20.000 kg.



Laboratoř:

Pracoviště je vybaveno automatickým emisním spektrometrem BIARD FSQ, dále automatickým stanovením uhlíku a síry přístrojem ELTRA CS 800, chemickou a mechanickou laboratoří na kontrolu a vyhodnocování kvality pískových formovacích směsí. Pevnost v tahu a tažnost se kontroluje na přístroji Veb Wpn Leipzig ZDM 30t a vrubová houzevnatost pak pomocí Charpyho kladiva, kde je k dispozici zařízení pro zkoušení materiálu při teplotách -20° C, resp. -40° C. Další zkušební metodou je ultrazvuková kontrola odlitků na defektoskopu USM 35X S.

K dispozici je dále nejmodernější zkušební zařízení na testování odlitků vyrobených ze speciální tvárné litiny určené pro použití v prostředí s teplotami pod -40°, resp. -60°.

Certifikáty:

Slévárna je certifikovaná podle normy DIN EN ISO 9002:2000, systém řízení jakosti.

Dále slévárna splňuje speciální požadavky a podmínky pro dodávky odlitků pro lodní průmysl certifikované společností Det Norske Veritas.



TOS MET slévárna a.s.

Stankovského 1687

CZ-250 88 Čelákovice

Tel.: +420 326 633 414

Fax: +420 326 995 904

Mail: obchod@tos-met.cz

Web: www.tos-met.cz

