

STROJÍRENSKO-METALURGICKÁ SKUPINA



UNEX®

ODLITKY A VÝKOVKY

OCELOVÉ ODLITKY

LITINOVÉ ODLITKY

ZÁPUSTKOVÉ VÝKOVKY





UNEX®

SLÉVÁRNY A KOVÁRNA

Naši slévárenskou a kovárenskou produkci zajišťují dvě slévárny a jedna kovárna ve výrobních závodech v Uničově a v Olomouci.

Celková roční výrobní kapacita našich provozů je cca 39 000 tun odlitek a cca 9 000 tun výkovků.

Odlitky a výkovky naší výroby nacházejí své uplatnění nejčastěji v automobilovém a železničním průmyslu, těžkém strojírenství, energetice, vojenském průmyslu, ve stavebních, důlních a zemědělských strojích, v manipulační technice, hydraulických zařízeních a vzduchotechnice.

Dle požadavku zákazníka dodáváme odlitky i výkovky hrubé, hrubované, finálně opracované, tepelně zpracované či povrchově upravené.

**VÝROBNÍ KAPACITA SLÉVÁREN
JE CCA 39 000 TUN ODLITKŮ ZA ROK.**

VYRÁBÍME PRODUKTY OD 50 GRAMŮ DO 18 TUN

Výroba odlitků z uhlíkové, nízko, středně a vysokolegované oceli

- Hmotnost odlitků: 5–18 000 kg
- Maximální rozměry formy pro strojní formování: 900 × 700 × 600 mm
- Maximální rozměry formy pro ruční formování: 4 000 × 4 000 mm, resp. ø 3 500 mm

Výroba odlitků z manganové oceli

- Hmotnost odlitků: 5–3 500 kg
- Maximální rozměry formy pro strojní formování: 900 × 700 × 600 mm
- Maximální rozměry formy pro ruční formování: 4 000 × 4 000 mm, resp. ø 3 500 mm

Výroba odlitků z tvárné litiny

- Hmotnost odlitků: 0,05–3 500 kg
- Maximální rozměry formy pro automatické formování: 920 × 600 × 120/120 mm (dvě modelové desky 435 × 600 × 120/120 mm)
- Maximální rozměry formy pro strojní formování: 900 × 700 × 600 mm
- Maximální rozměry formy pro ruční formování: 4 000 × 4 000 mm, resp. ø 3 500 mm

Výroba odlitků z šedé litiny

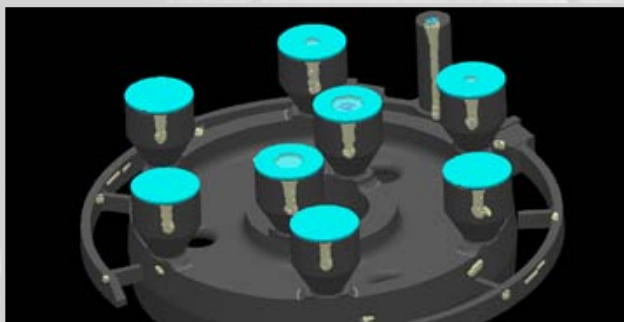
- Hmotnost odlitků: 0,05–3 500 kg
- Maximální rozměry formy pro automatické formování: 920 × 600 × 120/120 mm (dvě modelové desky 435 × 600 × 120/120 mm)
- Maximální rozměry formy pro strojní formování: 900 × 700 × 600 mm
- Maximální rozměry formy pro ruční formování: 4 000 × 4 000 mm, resp. ø 3 500 mm

Výroba zápustkových výkovků z uhlíkové, legované a konstrukční oceli

- Hmotnost výkovků: 2–25 kg
- Rotační výkovky do průměru 300 mm a max. výšky 350 mm
- Nerotační výkovky do max. délky 500 mm a max. výšky 300 mm

**VÝROBNÍ KAPACITA
KOVÁRNY JE CCA 9 000 TUN
VÝKOVKŮ ZA ROK.**

TECHNICKÉ A VÝROBNÍ MOŽNOSTI



Technická podpora metalurgie

Pro zefektivnění výroby a úsporu nákladů používáme řadu SW nástrojů, mj. programy MAGMASoft, CATIA a Simufact.forming 8.0.

Naším obchodním partnerům nabízíme podporu ve vývoji či technických úpravách jejich výrobků.



Výroba modelů na 3D tiskárně

V rámci zrychlení výroby zkušebních kusů menších odlitků nabízíme výrobu modelů na 3D tiskárně. Výhodou jsou i nižší pořizovací náklady na prototypy, zkušební vzorky i zakázky do 1000 ks.



Vybavení sléváren

Tavírny disponují indukčními i obloukovými pecemi, udržovací pecí a automatickým odlévacím zařízením. Nabízíme automatické a poloautomatické formování do bentonitových směsí, ruční formování do furanu.



Vybavení kovárny

Výrobu rotačních i nerotačních výkovků zajišťujeme na kovacíh linkách – klikových lisech LZK 4000 a LZK 2500, protiběžném bucharu EK13 i dvojčinném bucharu B1000.



Tepelné zpracování

Nabízíme normalizační žíhání, kalení a popouštění, žíhání na snížení pnutí, žíhání na měkko, žíhání na snížení pnutí po svařování či feritizační žíhání.



Strojní opracování

Jsme schopni efektivně provádět jak hrubovací, tak přesné dokončovací obrábění u součástí s rozměry od několika centimetrů až po rozměrné obrobky. Obrábíme jak rotační, tak nerotační součásti včetně součástí obsahující složité tvarové plochy jako kovací zápustky apod.

KVALITA NA PRVNÍM MÍSTĚ

Naše certifikované laboratoře a zkušebny jsou vybaveny všemi potřebnými přístroji, s jejichž pomocí sledujeme, testujeme, analyzujeme a vyhodnocujeme kvalitu vyrobených materiálů a finálních produktů.

Chemická laboratoř

- kontroluje chemické složení materiálu, vstupních surovin a feroslitin

Písková laboratoř

- sleduje, kontroluje a vyhodnocuje kvalitu formovacích směsí

Nedestruktivní testování

- ultrazvukové zkoušení
- RTG prozařování
- magnetická polévací kontrola
- penetrační metoda

Mechanická zkušebna

- provádí mj. zkoušku tahem, rázem v ohybu, tvrdosti (Brinell, Vickers, Rockwell), vrubové houževnatosti a lámavosti v ohybu

Metalografická laboratoř

- zajišťuje hodnocení mikrostruktury a makrostruktury materiálů

U všech odlítků i výkoveků garantujeme dodržení stanoveného chemického složení, mechanických hodnot a dalších požadavků.

VÝROBNÍ CERTIFIKÁTY

Jsme držiteli řady certifikátů a výrobních osvědčení mj. společností ABS, BV, ČD, DNV, DB, GL,...



OD FITINKY PO LICÍ PÁNEV

0,05
KG



Koleno

0,65
KG



Držák disků kol

1,1
KG



Vidlice redukce

1,7
KG



Setrvačnick

2,8
KG



Kroužek setrvačnicku

3,5
KG



Příčka

6,2
KG



Vahadlo

6,4
KG



Přiruba

9
KG



Hlava válce

10
KG



Článek pasu

15
KG



Dvojklátík

50
KG



Rozsocha

250
KG



Polonáprava

350
KG



Pojezdové kolo

750
KG



Rám

6950
KG



Náboj kola

9500
KG



Polonáprava

18 000
KG



Pánev



UNEX a.s.

Brničko 1032, 783 91 Uničov
Česká republika

tel.: +420 585 071 111

fax: +420 585 071 001

e-mail: marketing@unex.cz



UNEX a.s. – závod Olomouc

Řepčinská 35/86, 779 11 Olomouc
Česká republika

tel.: +420 585 712 147

e-mail: olomouc@unex.cz



UNEX a.s. – závod Snina

Strojárska 4426, 069 23 Snina
Slovensko

tel.: +421 577 862 601

e-mail: snina@unex.cz



UNEX[®]

WWW.UNEX.CZ