



Folyamatos és Hidraulikus kokillaöntés

fémrés ipari termékek öntöttvasból
az alapanyagtól a kész megmunkálásig

mi szállítjuk

TANÁCSADÁS ALKATRÉSZEKHEZ KÖVETKEZETES MINŐSÉG GYORS SZÁLLÍTÁS A NAGY KÉSZLET MIATT

FOLYAMATOS ÖNTÉS EN 16482 szabvány szerint. A gazdaságos termelési eljárás a kör-, négyzet és négyszög formájú rúdakhoz

**Ötöttvas grafitlemezzel
EN-GJL-250 (GG 25)**

- Kör ○ 40 és 420 mm átmérő között
- Négyzet □ 30 x 30 mm-től 360 x 360 mm-ig
- Négyszög ▤ 40 x 30 mm-től 610 x 410 mm-ig
- Cső ⊙ 40 mm és 420 mm külső átmérő között

**Ötöttvas gömbgrafittal
EN-GJS-400-15 (GGG 40) –
EN-GJS-600-3 (GGG 60)**

- Kör ○ 40 és 500 mm átmérő között
- Négyzet □ 55 x 55 mm-től 360 x 360 mm-ig
- Négyszög ▤ 40 x 30 mm-től 610 x 410 mm-ig
- Cső ⊙ 40 mm és 420 mm külső átmérő között

**HIDRAULIKUS KOKILLAÖNTÉS
Megoldás a magas igénybevételű és nagy méretekhez**

**Ötöttvas grafitlemezzel
EN 1561 (régi szabvány DIN 1691),
EN-GJL-250(GG25) szabványok szerint**

- Kör ○ kb. 300 mm és 1800 mm átmérő között
- Négyszög ▤ négyzet hossza kb.200 mm-től 1500 mm-ig
- Cső ⊙ kb.300 mm és 1800 mm külső átmérő között

**Ötöttvas gömbgrafittal
EN 1563 (régi szabvány DIN 1693),
EN-GJS-400-15(GGG40) –
EN-GJS-600-3 (GGG60)**

- Kör ○ kb. 300 mm és 1800 mm átmérő között
- Négyszög ▤ négyzet hossza kb.200 mm-től 1500 mm-ig
- Cső ⊙ kb.300 mm és 1800 mm külső átmérő között

EGYEDI MÉRETEK / ÖTVÖZETEK egyeztetés szerint! Ellenőrzési tanúsítvány: EN 10204 szerint!

Előnyök: A Folyamatos és Hidraulikus kokillaöntési módszerrel a nagy falvastagságnál sűrű, finomszemcsés és homogén szerkezet érhető el, ezáltal szerszámkímélő megmunkálhatóság és polírozhatóság lehetséges a magas vágási sebesség ellenére is.

Az automata vágástechnikánkkal 800 mm átmérőig és 1200 mm hosszig tudunk vágni.

