

Инструмент литейщика



ООО “Инженерная компания - САС”

Технологические решения, оборудование, материалы, инструмент
для производства цветного литья

sasua.com.ua

Киев, февраль 2016

О компании

ООО «Инженерная компания САС» (г. Киев, Украина), предлагает литейным заводам технологические решения, литейное оборудование, материалы, инструменты для производства цветного литья и услуги по совершенствованию технологических процессов в цехах цветного литья, по восстановлению и модернизации печей сопротивления и газовых печей для плавки цветных металлов и сплавов.



Исторические корни компании берут свое начало от Частного предприятия «САС инженерная компания», основанного в 1999 году с целью организации поставок в Украину высококачественных расходных материалов (от брендовых европейских компаний) для производства цветного литья и технологического сопровождения поставок. По мере роста поставок компания заняла и прочно удерживает лидирующие позиции на рынке литья в Украине.

Из года в год «Инженерная компания САС» расширяет сферу своей деятельности: на первом этапе были организованы поставки из Европы литейного оборудования (печи сопротивления и газовые печи для плавки и выдержки цветных сплавов, печи для термической обработки, лабораторные печи, машины литья под высоким давлением, периферия к ним и запасные части); на следующем

этапе компания разработала и освоила производство устройств регулирования и управления нагревом тепловых агрегатов; проведя кропотливые исследования «ИК САС» подобрала наиболее оптимальные для условий Украины сплавы сопротивления и организовала их поставку на отечественный рынок; используя собственные наработки и «ноу-хау» компания освоила технологию изготовления нагревательных элементов оптимальной конструкции к печам сопротивления, производство высокоэкономичных электрических плавильных и термических печей сопротивления с теплоизоляцией, выполненной современными тепловолокнистыми материалами с низкой теплопроводящей способностью; на следующем этапе освоено производство электрических установок сушки и разогрева ковшей; а уже в 2015 году освоено производство инструментов для литейщиков, плавильщиков и заливщиков металлов и сплавов.

ИНСТРУМЕНТ ЛИТЕЙЩИКА

С начала 2015 года ООО «Инженерная компания САС» производит инструмент: для литейщиков на машинах литья под давлением, плавильщиков и заливщиков цветных металлов и сплавов, а также для сталеваров металлургических комбинатов. Рабочие органы инструмента изготавливают из листовой стали методом штамповки. Рукоятки производятся из проката, размеры

и конфигурация по согласованию с потребителем. На поверхность инструмента, контактирующую в процессе эксплуатации с жидким металлом, перед отправкой потребителю, может наноситься антипригарное покрытие Cillolin или Mikrosollid (Германия) для защиты от воздействия расплава и защиты сплава от растворения в нем железа.



1. “КОЛОКОЛЬЧИКИ”



Предназначены для проведения рафинирования, дегазации и модифицирования цветных металлов и сплавов, путем введения с их помощью вглубь ванны с расплавом, флюсов или таблетированных препаратов.

Производятся в трех основных типоразмерах, в зависимости от веса обрабатываемого расплава.

Форма и расположение отверстий оптимизированы для обеспечения максимальной эффективности протекания процессов.

1.1. «Колокольчик малый» С-1



Предназначен для проведения рафинирования, дегазации или модифицирования до 200 кг цветных металлов или сплавов, путем введения с его помощью вглубь ванны с расплавом, флюсов или таблетированных препаратов.

Изготовлен штамповкой в форме полусферы из стали толщиной 3 мм. Размеры: диаметр 123 мм, высота 49 мм. Вмещает 250 грамм флюса или одну таблетку, что позволяет обрабатывать 200 кг расплава.

1.2. «Колокольчик средний» С-2



Предназначен для проведения рафинирования, дегазации или модифицирования до 400 кг цветных металлов или сплавов, путем введения с его помощью вглубь ванны с расплавом, флюсов или таблетированных препаратов.

Изготовлен в форме усеченной сферы из стали толщиной 3 мм. Размеры: диаметр – 123 мм, высота – 84 мм. Вмещает до 500 грамм флюса или две таблетки, что позволяет обрабатывать до 400 кг расплава.

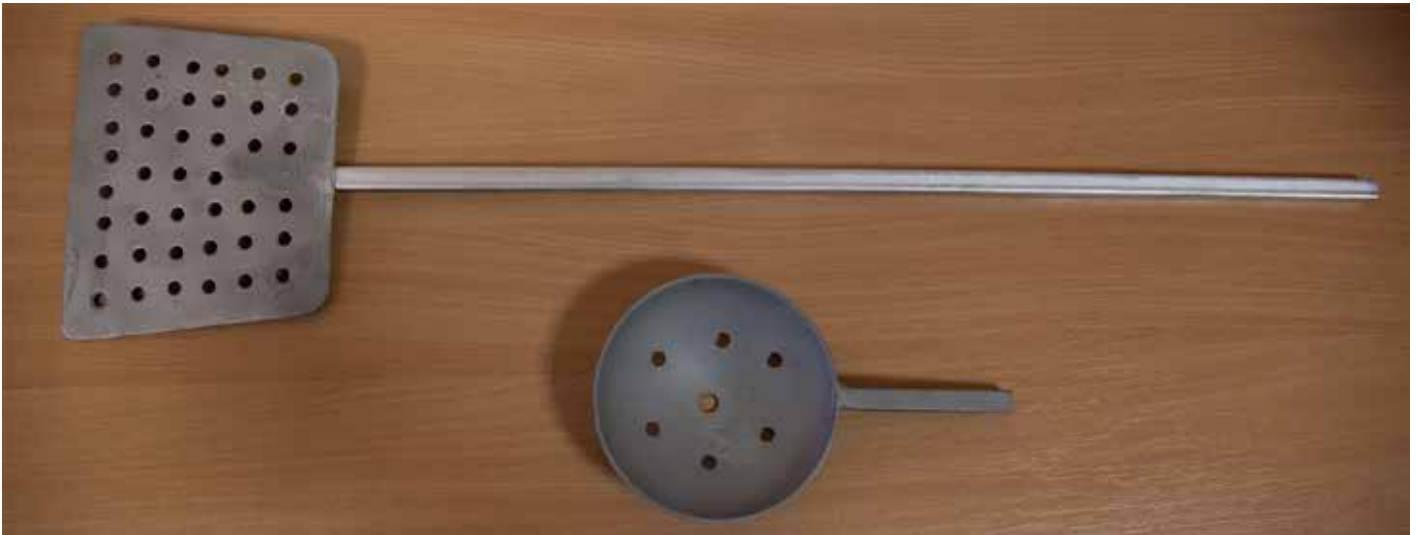
1.3. «Колокольчик большой» С-3



Предназначен для проведения рафинирования, дегазации или модифицирования до 1000 кг цветных металлов или сплавов, путем введения с его помощью вглубь ванны с расплавом, флюсов или таблетированных препаратов.

Изготовлен в форме расширенной полусферы из стали толщиной 3 мм. Размеры: диаметр – 123 мм, высота – 144 мм. Вмещает до 1000 грамм флюса или 5 таблеток, что позволяет обрабатывать до 1000 кг расплава.

2. ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ СКАЧИВАНИЯ ШЛАКА



Предназначен для эффективного удаления шлака с поверхности расплава цветных металлов и сплавов в плавильных и раздаточных печах всех типов, в разливочных и транспортных ковшах.

2.1. «Ложка для скачивания шлака» L-1



Изготовлена в форме усеченной полусферы из стали толщиной 3 мм. Размеры: диаметр -124 мм, высота – 33 мм.

Предназначена для снятия шлака с поверхности расплавов цветных металлов и сплавов в плавильных и раздаточных печах и в ковшах.

Отверстия, оптимального размера, обеспечивают стекание захваченного металла назад в печь, тем самым снижая потери металла со шлаком.

2.2. «Лопатка для скачивания шлака» L-2



Изготовлена в форме плоской пластины с отверстиями для стекания металла в печь. Размеры: ширина – 175 мм, длина 150 мм.

3. “ЛОЖКИ” ДЛЯ ЗАЛИВКИ ФОРМ



Предназначены для заливки литейных форм и кокилей, отбора проб на анализы в литейном производстве и металлургии.

3.1. «Ложка литейная» AL-1000



Предназначена для заливки литейных форм, кокилей и проб для контроля качества металла при производстве цветного литья.

Изготовлена из стали толщиной 3 мм, имеет два сливных носика, обеспечивая тем самым заливку форм «под левую» и «под правую» руку.

Мод. AL-1000 имеет форму полусферы: диаметр 126 мм, объем – 452 см³, емкость по алюминию – 1040 г, по меди – 3980 г, по цинку – 3200 г.

3.2. «Ложка металлургическая» AM-1



Предназначена для отбора проб на контроль химического состава и механических характеристик, выплавляемой стали или чугуна в металлургии.

Изготовлена штамповкой из стали толщиной 10 мм. Имеет форму полусферы с внутренним диаметром 160 мм.

4. РУКОЯТКИ К ИНСТРУМЕНТУ ЛИТЕЙЩИКА



Рукоятки, соединение "под винт"

Изготавливаются из квадратного стального профиля для придания жесткости, с различными типами соединений с рабочими органами инструмента: "под сварку" или "под винт".

Рукоятки имеют различную рабочую длину и конфигурацию окончания под хват руки («О» - образное или «Т» - образное соединение).



Инструмент в сборе

5. «КОВШ ДВУРУЧНЫЙ» К-1



Предназначен для транспортировки и разливки цветных металлов и сплавов.

Изготовлен из стали толщиной 3 мм. Размеры: высота – 240 мм, диаметр в верхней части – 250 мм, в нижней – 230 мм, объем – 10,86 л. Емкость по алюминию: 25 кг, по меди: 75 кг.

Две съемные рукоятки обеспечивают жесткую, прочную конструкцию, что позволяет осуществлять точную и безопасную разливку металла.

Ковш может футероваться или внутреннюю поверхность корпуса ковша покрывают противопригарным покрытием.

ООО «Инженерная компания САС»

Украина, 03142, г. Киев, ул. Семашко 13, оф.105, 106
Телефон/факс: +38 (044) 424-25-03, +38 (044) 423-82-99
E-mail: info@sasua.com.ua
<http://sasua.com.ua>



“Engineering Company - SAS” Ltd.

Ukraine, 03142, Kiev, Semashko str. 13, of. 106
Tel./fax +38 044 424-25-03, +38 044 423-82-99
E-mail: info@sasua.com.ua
<http://sasua.com.ua>