

# Инструмент литейщика



ООО “Инженерная компания - САС”

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

sasua.com.ua

# 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 волокнистыми 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 Mikrocollid (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 технологических 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 см<sup>3</sup>, 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, объем 1070 см<sup>3</sup>, емкость по чугуну: 7490 г.

### 3.3. «Ложка металлургическая малая» АМ-2



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

Изготавливается ковкой из стали толщиной 4 мм. Имеет форму полусферы внутренним диаметром 70 мм, объем 180 см<sup>3</sup>, емкость по чугуну: 1260 г.

## 4. РУКОЯТКИ К ИНСТРУМЕНТУ ЛИТЕЙЩИКА

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



*Рукоятки, соединение “под винт”*



*Инструмент в сборе*

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



## 5. КОВШИ

### 5.1. Ковш разливочный / транспортный одноручный K1RaI4,7



Предназначен для транспортировки и заливки цветных металлов и сплавов.

Изготовлен из стали толщиной 3 мм.

Размеры: высота 140 мм, диаметр в верхней части 150 мм, в нижней — 120 мм, объем 2010 см<sup>3</sup> (2,01 литра).

Емкость: по алюминию - 4,7 кг; по меди - 17,5 кг.

Внутреннюю поверхность ковша покрывают противопригарным покрытием.

### 5.2. Ковш разливочный / транспортный двуручный K2RaI25



Предназначен для транспортировки и заливки 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 заливку металла.

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



## 6. УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

### 6.1. Клещи с плоскими губками для работы с горячим металлом



Клещи стальные, кованые предназначены для работы с нагретыми изделиями и заготовками в литейных, термических и кузнечных цехах и мастерских.

Основные характеристики:

- Общая длина: 610 мм.
- Максимальная ширина хвата: 100 мм.
- Вес клещей: 1,9 кг.

Возможно изготовления клещей других типоразмеров и форм.

ДЛЯ ЗАМЕТОК

# 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](mailto: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](mailto:info@sasua.com.ua)  
<http://sasua.com.ua>