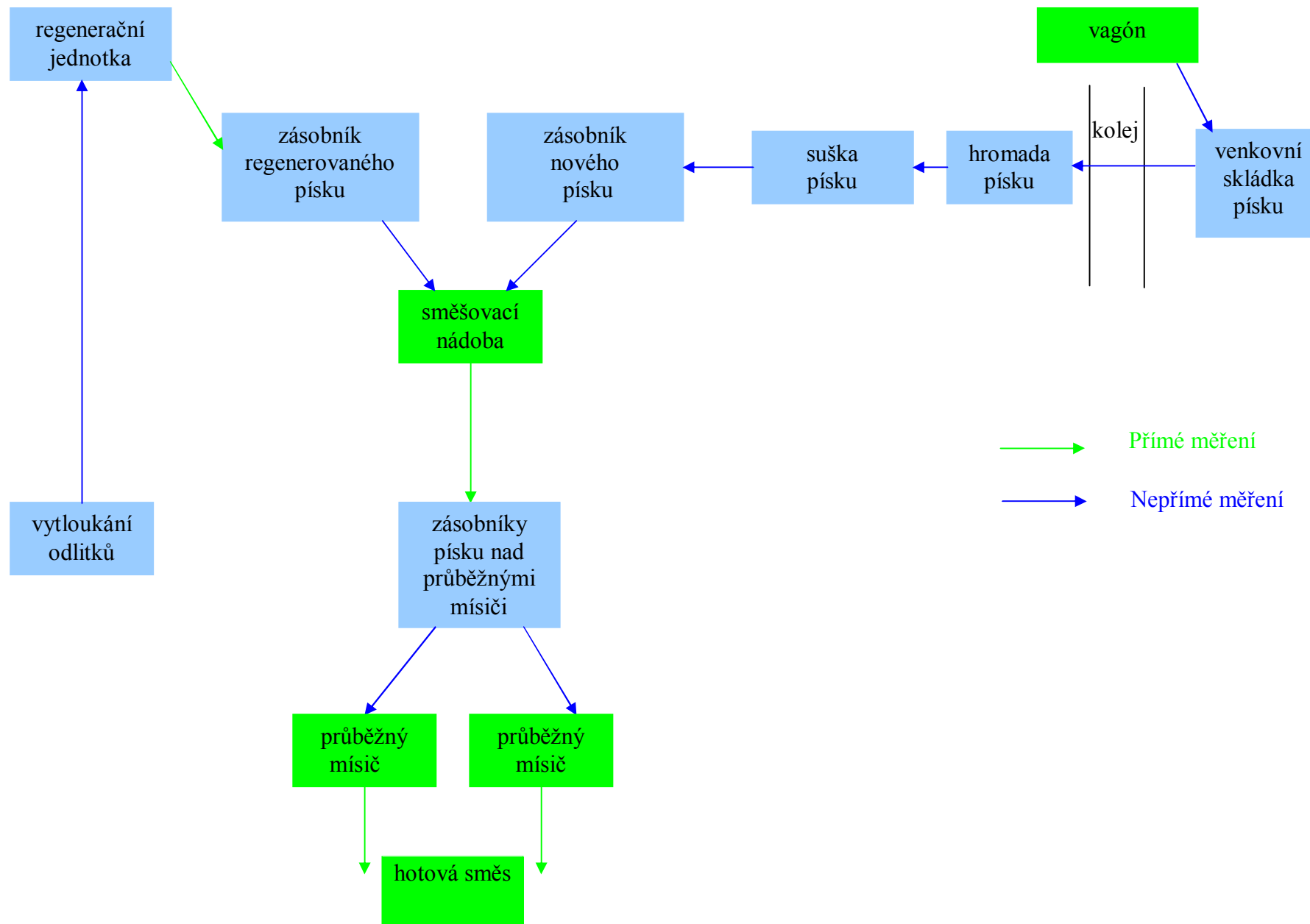
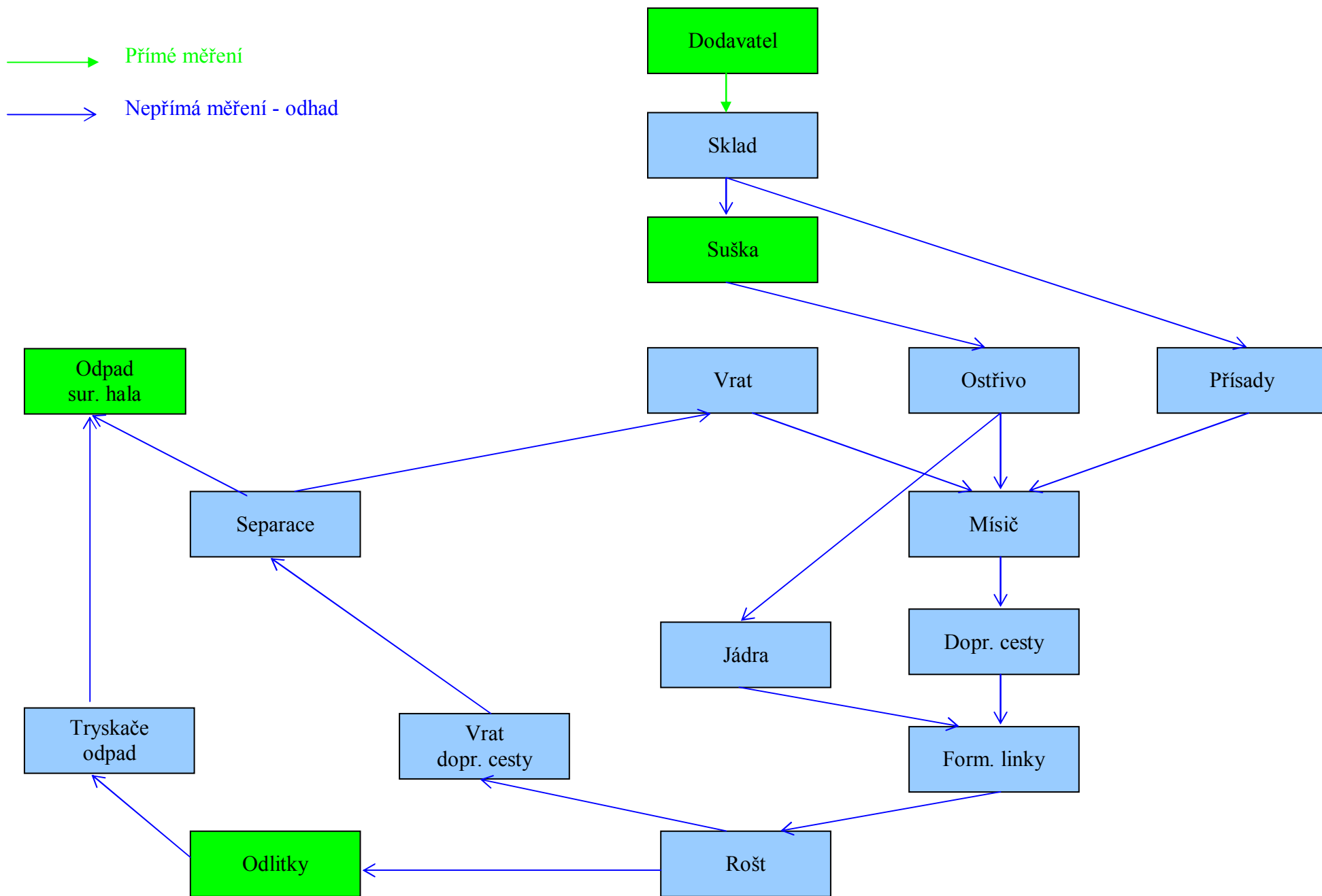


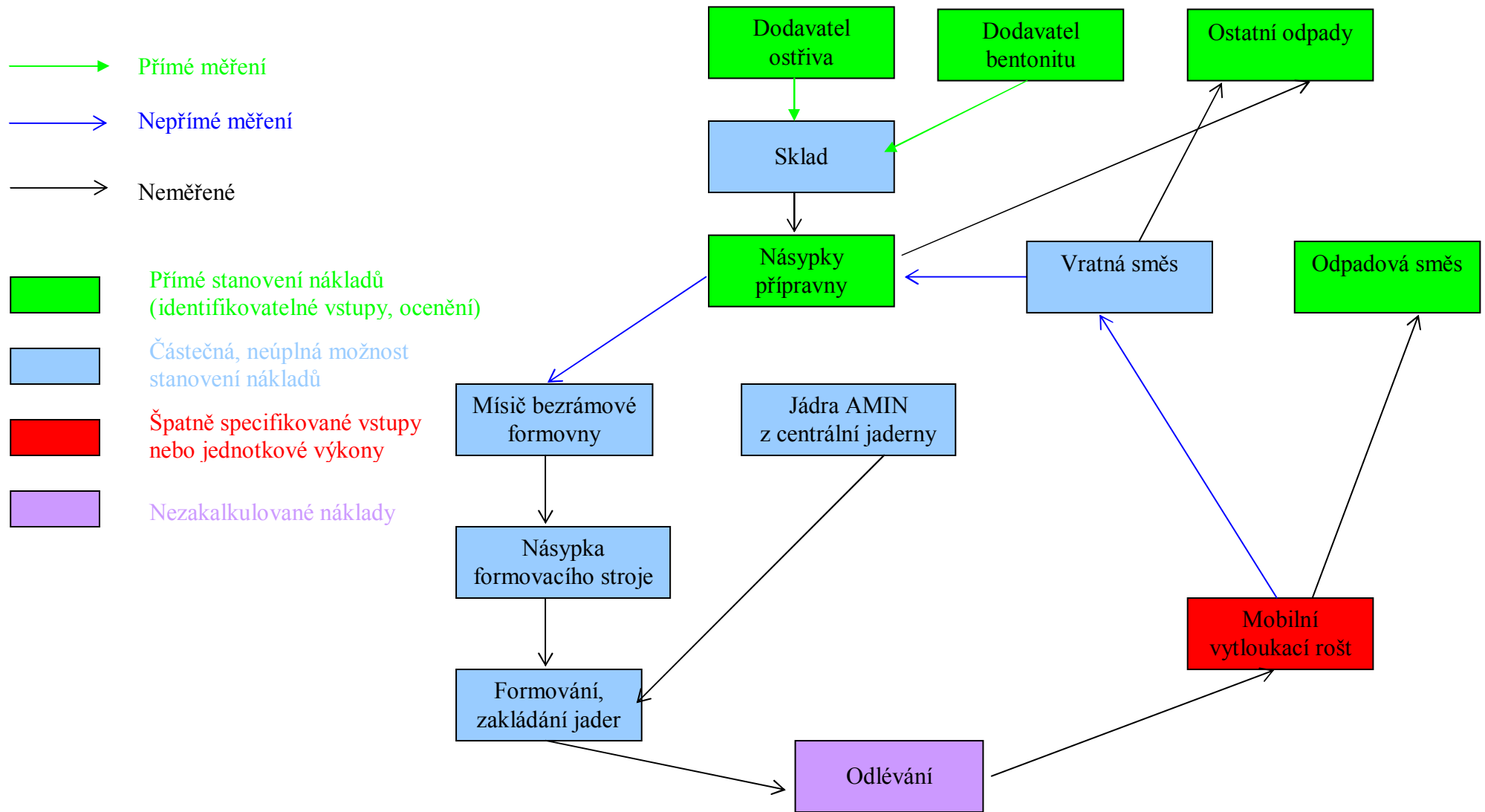
Obr. 4.1: Schéma oběhu formovací směsi – Slévárna A



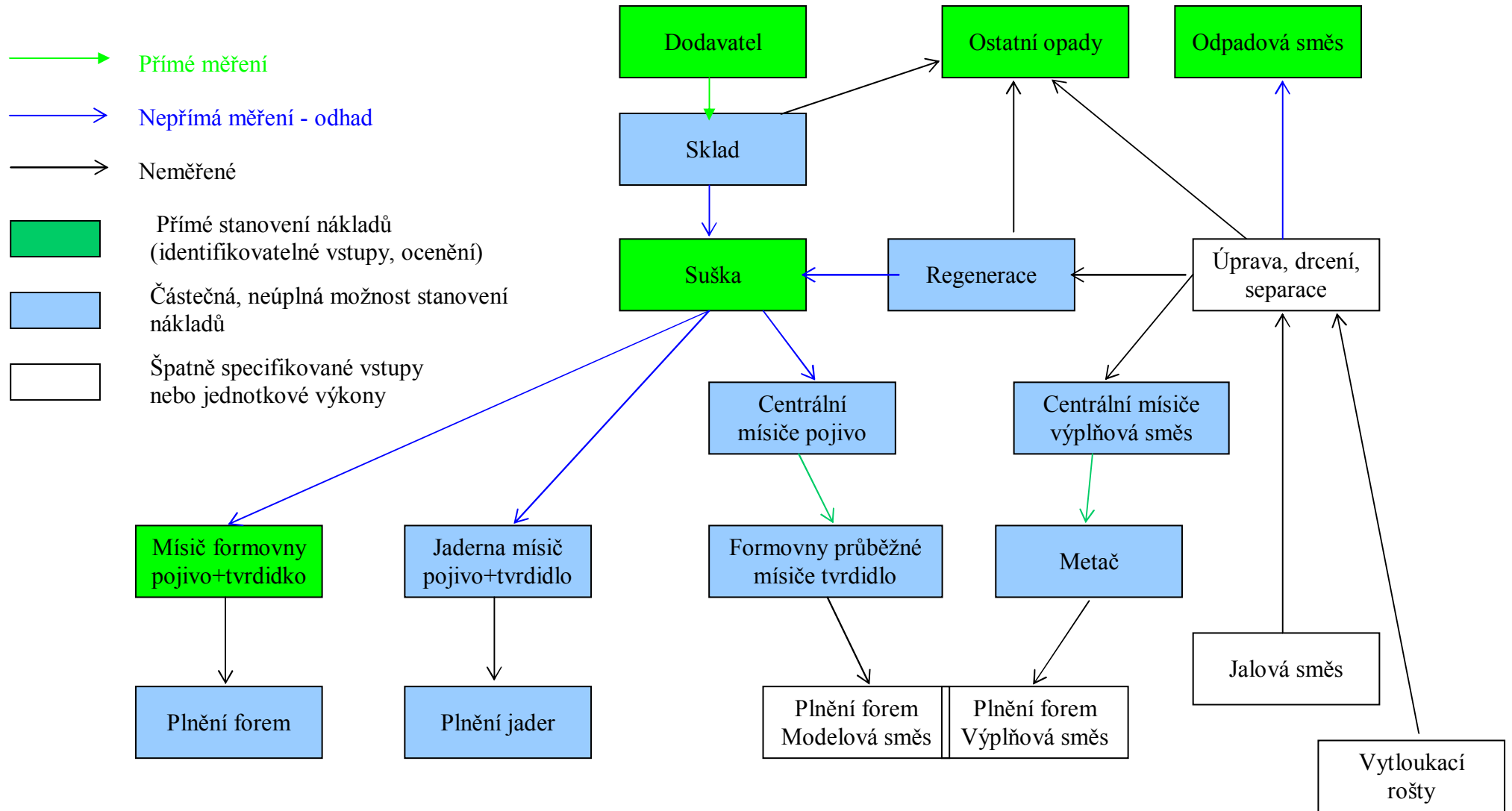
Obr. 4.2: Schéma oběhu formovací směsi – Slévárna B



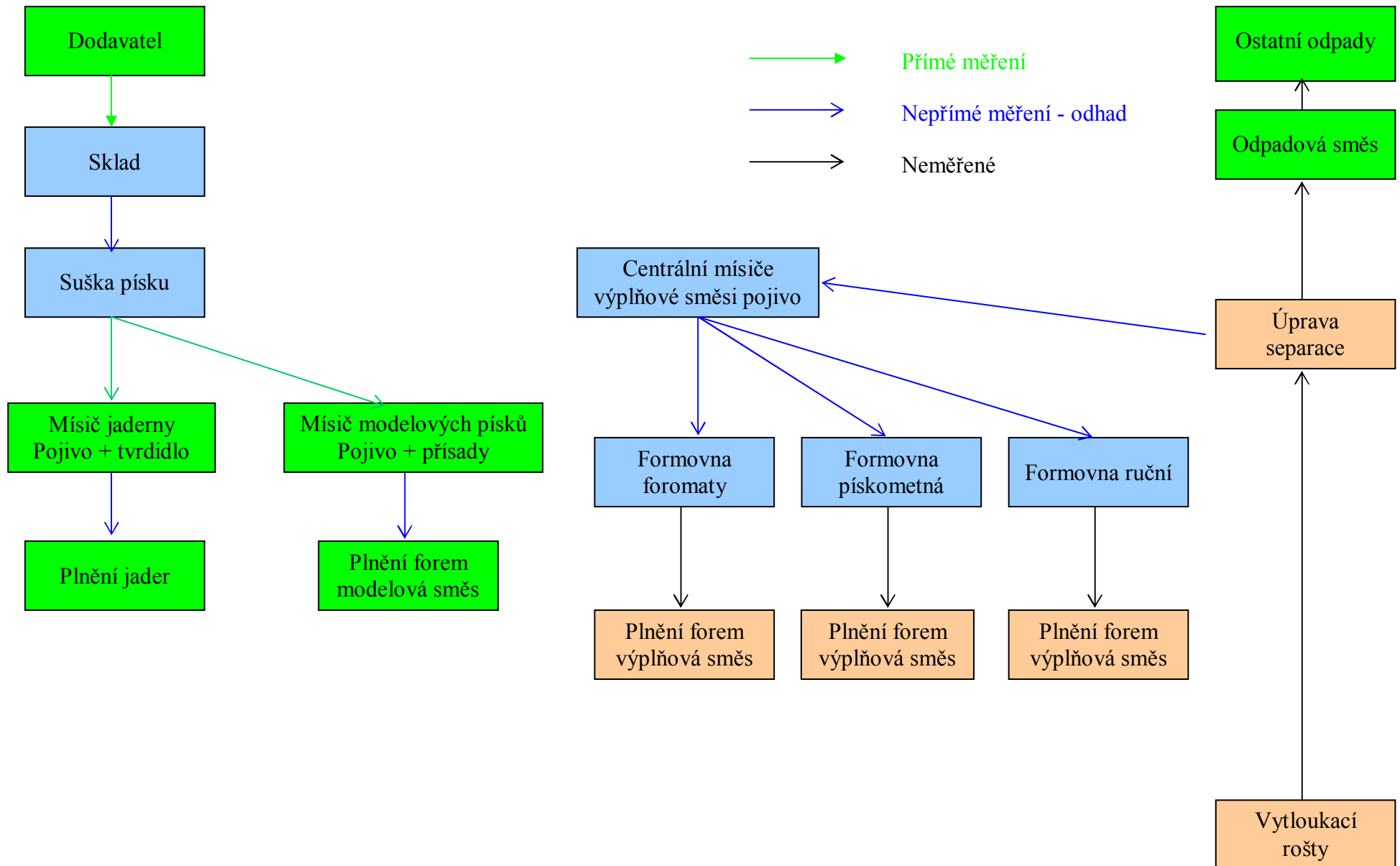
Obr. 4.3: Schéma oběhu formovacích směsí – Slévárna C



Obr. 4.5: Schéma oběhu formovacích směsí – Slévárna E



Obr. 4.4: Schéma oběhu formovacích směsí – Slévárna D



Tab. 4-1: Základní technické charakteristiky sléváren zúčastněných na PROJEKTU VII

ř./sl.	1	Jednotky	Slévárna A	Slévárna B	Slévárna C	Slévárna D	Slévárna E
ř./sl.	1	2	3	4	5	6	7
1	Výroba odlitků	t/rok	35 000	15 000	4 000	3 000	5 300
2	Výroba tekutého kovu	t/rok	42 500	21 000	7 800	6 200	7 300
3	Hmotnost odlitku-max.	kg	32 000	80	2 000	3 000	450
4	- min	kg	2	0,5	0	1	30
5	Ø	kg	240	6	18	22	120
6	Podíl ručního formování	%	95	1	45	20	60
7	Výkon linek	forem/hod	25	50 -250	30 - 110	50*/	10
8	Zásoba forem na lince	počet forem	22	40 -60	max 50	400	20
9	Ø denní spotřeba tek.kovu	t	150	85	32**/	25	70
10	Max.spotřeba tek kovu	kg/hod	35 000	15 000	4 000**/	30 000	5 300
11	vyráběný sortiment - GG10-15	%	65	35	0	0	1
12	- GG20	%	9	45	47	0	6
13	- GG 25-30	%	3	20	17	0	63
14	- GGG40	%	10	0	8	8	12
15	- GGG50	%	4	0	3	22	9
16	- GGG60	%	0	0	2	10	9
17	- leg.litiny	%	4	0	0	0	0
18	Oceli -uhlíkové	%	0	0	0	60	0
19	-nízko legované	%	5	0	0	0	0
20	- středně legované	%	0	0	0	0	0
21	- vysoce legované	%	0	0	0	0	0
22	Neželezné kovy	%	0	0	23	0	0
23	Používané mísiče č.1 -typ		průběžný kontinuální	SGM 63	12	MK 355	***/
24	-jmenovitý výkon	t/hod	20/25	52	15		15
25	-počet směn v provozu		3	3	3		2
26	- podíl vyráběných for.směsí -směs 1	%	100	JB 60	JB		SVS 70
27	-směs 2	%	0	0	SF		VB 30
28	-směs 3,atd.		0	0	AJ		0
29	Používané mísiče č.2 -typ		0	MKY 1000	0		
30	-jmenovitý výkon	t/hod	0	32	0		
31	-počet směn v provozu		0	3	0		
32	- podíl vyráběných for.směsí -směs 1	%	0	JB 40	0		
33	-směs 2	%	0	0	0		
34	-směs 3,atd.		0	0	0		
35	Regenerační zařízení - typ		mech.-suchý	0	mechanické		mokrá
36	- výrobce zařízení		Richards Engineering	0	BRD		ZPS Zlín
37	- druh regen. form. směsí		SVS	0	SF		SVS
38	- jmenovitý výkon	t/hod	10	0	3		10
39	- denní využití	hod/den	22	0	15		20
40	Vyráběné formovací směsi -celkem	t/rok	41 000	275 000	74 180		47000
41	Z toho - směs 1	%	SVS 80	JB 100	JB 30		SVS 70
42	-směs 2	%	20	0	SF 9,5		VB 300
43	-směs 3	%	0	0	AJ 0,5		0
44	- směs 4	%	0	0	OB 58,5		0
45	- směs 5	%	0		OJ 1,5		0

Doplnění ze strany sléváren: */ Výkon linky složené z pěti dvojic Foramat F 30

**/ Včetně slitin neželezných kovů

***/ jeden průběžný žlabový mísič a jeden pískomet

Použité zkratky formovacích směsí: jednotná bentonitová -JB, modelová bentonitová - MB, výplňová bentonitová -VB, samotvrdnoucí s vodním sklem - SVS,samotvrdnoucí furanová - SF.

amin(jádrová Cold-Box-Amin - CB-A, ostatní OJ

Předmětem hodnocení je: v Třinci "šedá litina I" , ve Zlíně Formovna F2, u ostatních sléváren slévárna celkem

Vysvětlivky k textu : ř.23-28 - vyplňuje se pro stýjný typ mísičů,

pokud má slévárna více mísičů různých druhů pak vyplňuje pro každý zvlášť

ř. 35- mechanická, mokrá

ř.26 - myslí se na daném mísiči, nebo na více mísičích stejného typu

Tab. 4-2: Složení formovacích směsí

	Formovací směs	Jednotná bentonitová		Modelová bentonitová	Výplňová bentonitová	Samotvrdnoucí s vodním sklem		Samotvrdnoucí furanová	Aminová jádrová
		B	C	D	D	A	E	C	C
	jednotky	%	%	%	%	%	%	%	%
ř./sl.	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	nové ostřívo	1-2	2,75	88,67	0	96,29	43,34	4,95	99,20
2	regenerát	0	0	0	0	0	52,98	0	0
3	vrat	93,3-96,1	96,88	0	93,00	0	0	94,03	0
4	bentonit	0,3-0,5	0,25	7,60	4,00	0	0	0	0
5	ostatní přísady	0	0,05	0,09	0	0	0	0	0
6	voda	2,5-4	0,07	3,65	3	0	0	0	0
7	pryskyřice	7,37	4,39	0	0	0	0	0,81	0,70
8	tvrdidlo	1,33	0	0	0	0,41	0,39	0,21	0,1
9	vodní sklo	17,50	23,18	0	0	3,29	3,24	0	0
10	uhlikaté přísady	0,1-0,2	0	0	0	0	0	0	0