



TYČOVÁ OCEL

VÝROBNÍ SORTIMENT, ROZMĚRY

AGREGÁT	VÝROBEK	ROZMĚRY
Kontijemná trať	Kruhové tyče	16–80 mm
	Čtvercové tyče	15–55 mm
	Šestihřanné tyče	15–57 mm
	Oblinové tyče	tloušťka: 15–33 mm, šířka: 50–90 mm
	Loupaná ocel	ø 17–78 mm, h9, h11
Střední trať	Kruhové tyče	40–90 mm
	Čtvercové tyče	40–65 mm
	Šestihřanné tyče	43, 48, 52, 57, 63 mm
	Ploché tyče	50–150 × 5–50 mm
	Loupaná ocel	ø 38–88 mm, h9, h11
Sochorová válcovna	Sochory, bloky	70–320 mm
	Kruhové tyče	70–300 mm (2 3/4"–11 1/2")
	Loupaná ocel	ø 70–290 mm, h11

DRUHY VYRÁBĚNÝCH ZNAČEK OCELÍ

Konstrukční oceli	Ložiskové oceli
Uhlíkové oceli	Šroubárenské oceli
Mikrolegované oceli	Nástrojové oceli
Cementační oceli	Oceli dle firemních specifikací
Automatové oceli	Konstrukční oceli pro automobilový průmysl
Řetězové oceli	Oceli pro protlačování za studena
Pružinové oceli	Oceli pro převodová ústrojí
Legované k zušlechtní	

VÝROBNÍ PROVOZY

Kontijemná válcovna

Trať je vybavena hotovným blokem ASC, který umožňuje přesné válcování speciálních jakostí SBQ do průměru 80 mm. Vývalky postupují na chladicí lože, odkud jsou v délkách 80–110 m dopravovány do úpravny k dělení na rozbrušovacích pilách a dále k vázacím linkám. Součástí tratě jsou i Garretovy navijčky nejnovější generace umožňující v toku navíjet drát do svitků a zpomaleně ochlazovat svitky drátů v izolovaných tunelech.

Podstatná část výroby je dále zpracovávána na finalizačních zařízeních tepelného zpracování jako je žíhání (+A, +AC, +FP, SR) a zušlechtní (+QT) na indukčních zušlechťovacích linkách. Dále je zde možno provádět loupání, hrotování nebo tažení. Na finálních výrobcích se provádí kontrola vnitřních a povrchových vad a zkouška totožnosti materiálu.

Střední trať

Výrobní program tvoří kruhová, čtvercová a plochá ocel v tyčích, pružinová ocel, důlní kolejnice, příslušenství pro železniční svršek a speciální profily.

Sochorová válcovna

Výrobní sortiment tvoří uhlíkové, uhlík manganové a legované ušlechtilé konstrukční oceli, v menší míře se válcují i korozivzdorné a nástrojové oceli. Pro zajištění vyšší přidané hodnoty se značný podíl produkce tepelně zpracovává (zušlechťování, žíhání) nebo se provádí finalizace výrobků loupáním.

Tepelné zpracování se provádí na 2 zušlechťovacích a 2 žíhacích linkách. Základními druhy tepelného zpracování jsou kalení a popouštění, žíhání na měkko, normalizační žíhání, žíhání na snížení vnitřních prnutí a GKZ žíhání.

Dokončující výroba je vybavena defektoskopickými zařízeními pro zjišťování povrchových i vnitřních vad výrobků, mobilními optickými spektrometry pro zjišťování chemického složení materiálu, 2 loupacími stroji s možností loupání tyčí do rozměru 290 mm, délkách 3 až 7 m v rozměrové toleranci až h11.

KVALITA

System jakosti

Výroba tyčové oceli spadá, tak jako i ostatní sortiment dlouhých výrobků, do integrovaného systému řízení (IMS), který v sobě zahrnuje certifikovaný systém kvality (QMS), životního prostředí (EMS), hospodaření s energiemi (EnMS) a dále systém bezpečnosti a ochrany zdraví při práci (BOZ), prevence závažných havárií (PZH) a udržitelnosti

Certifikáty

<https://www.trz.cz/produkty/tycova-ocel/>

KONTAKT

Telefon: +420 558 53 20 66

E-mail: info@moravia-steel.cz