



GŁÓWNI KLIENCI

POLSKA

- RAFAMET S.A.
- MICHELIN Olsztyn
- KIRCHHOFF Poland
- FAT HACO Wrocław
- AFM - DEFUM S.A. Andrychów

NIEMCY

- MAG IAS GmbH, Eislingen/Fils
- FOOKE GmbH, Borken
- BIMATEC SORALUCE, Limburg
- FFG Werke GmbH, Chemnitz
- SHW Werkzeugmaschinen, Aalen
- ELHA Maschinenbau Hövelhof

CZECHY

- TOS Varnsdorf
- SMT Pilzno
- FERMAT Brno
- TOS Kurim
- TSS Trebechovice

WŁOCHY

- JOBS Piacenza
- TENOVA Castellanza

NORWEGIA

- BRUNVOLL VOLDA Volda

WĘGRY

- MAG IAS GmbH Kecskemet

HISZPANIA

- JUARISTI Azkoitia
- SORALUCE Osintxu Auzoa

SŁOWENIA

- GORENJE Orodjarna Velenje
- EMO Orodjarna Celje

CERTYFIKATY



Misją Spółki jest produkcja wysokiej jakości odlewów żeliwnych i realizacja usług związanych z produkcją odlewów.

W Odlewni RAFAMET wdrożono Zintegrowany System Zarządzania Jakością zgodny z normami **ISO9001:2015** i **ISO14001:2015**

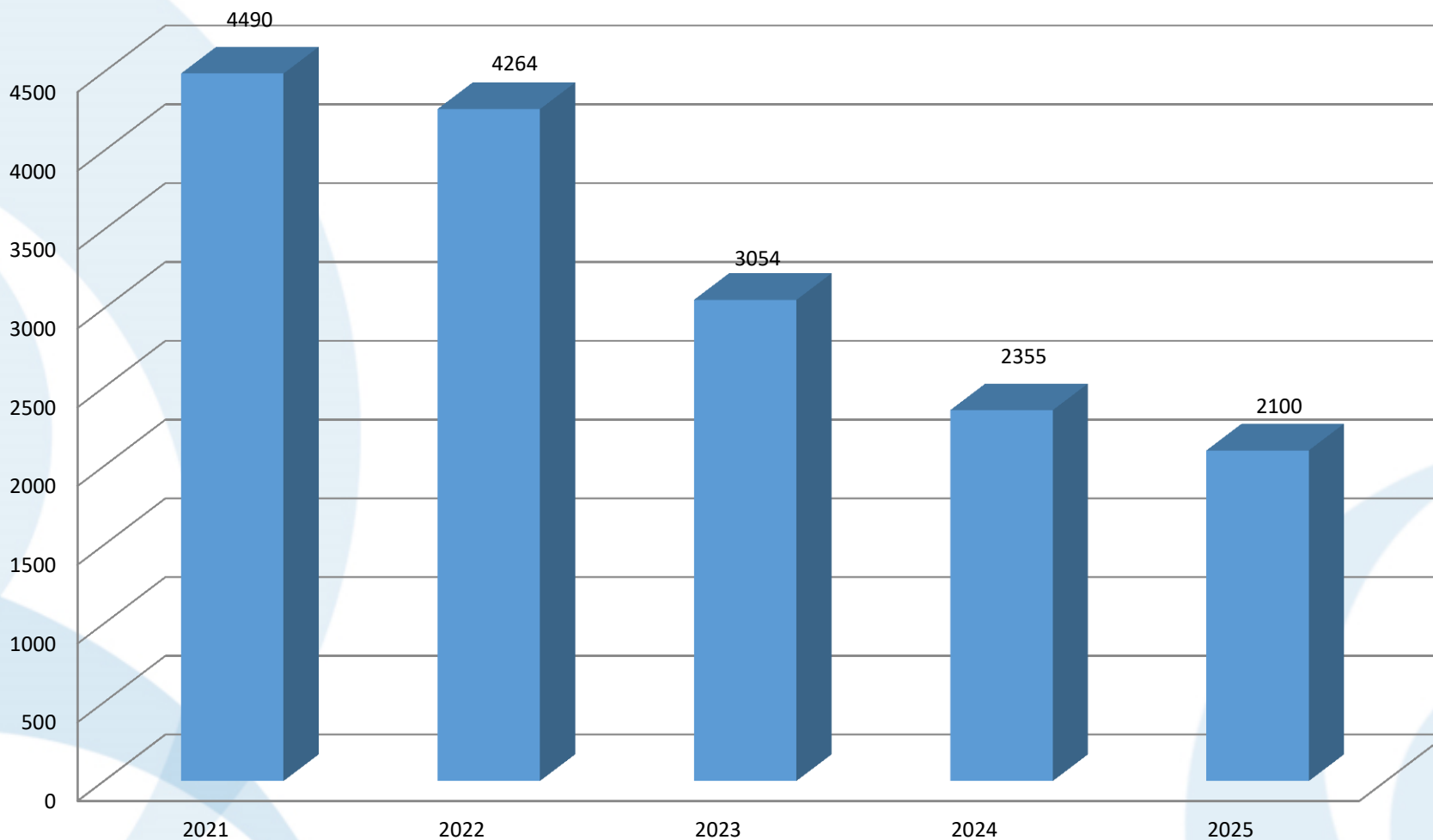
Pierwszy certyfikat otrzymano w 2010 r.

11.09.2018 Bureau Veritas potwierdziła że nasz System Zarządzania jest zgodny ze standardami **ISO9001:2015** oraz **ISO14001:2015**.

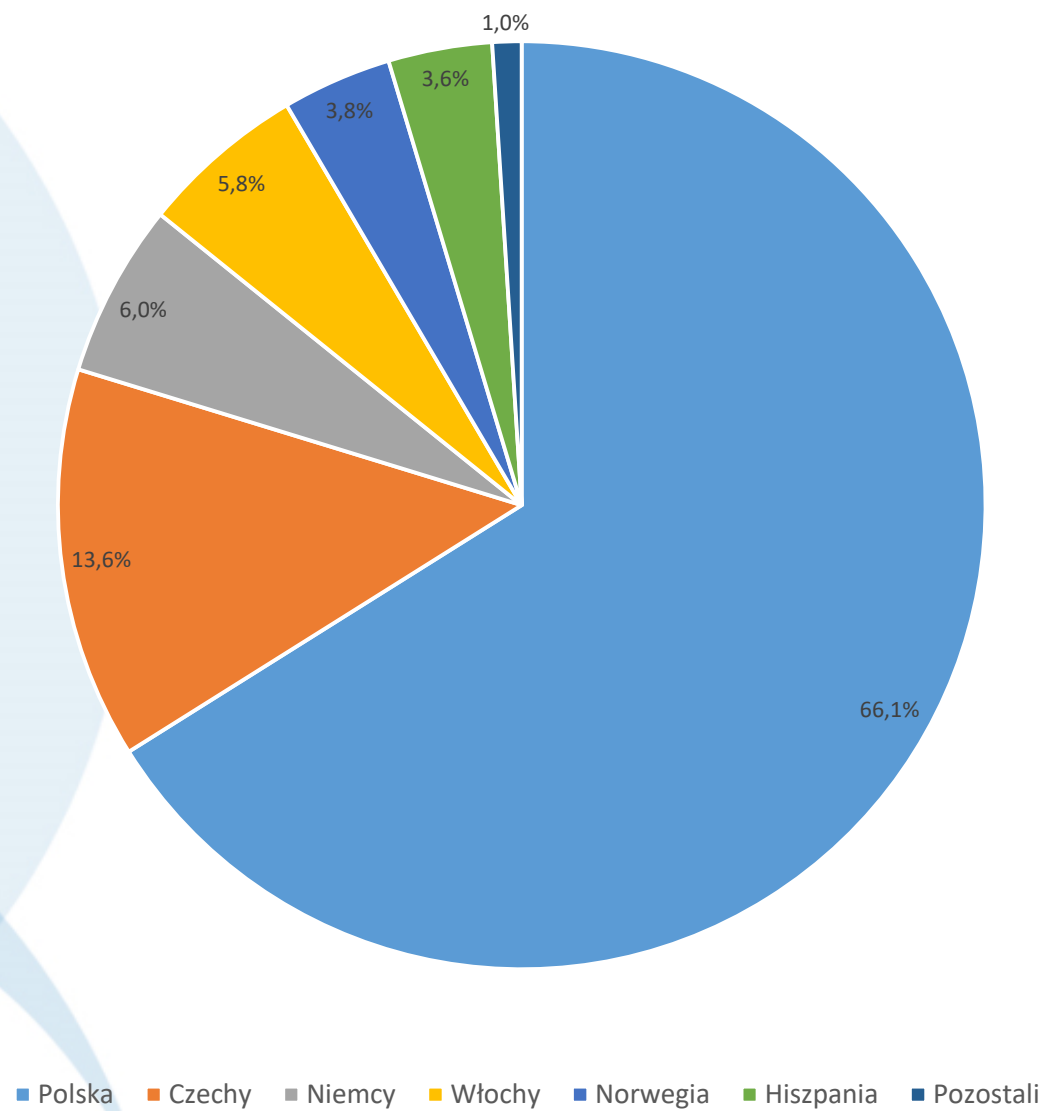
Zakres certyfikacji: produkcja oraz sprzedaż odlewów żeliwnych oraz realizacja usług z nimi związanych.

Certyfikat jest ważny do 10 września 2027 r.

WIELKOŚĆ PRODUKCJI W LATACH 2021 – 2025 (W TONACH)



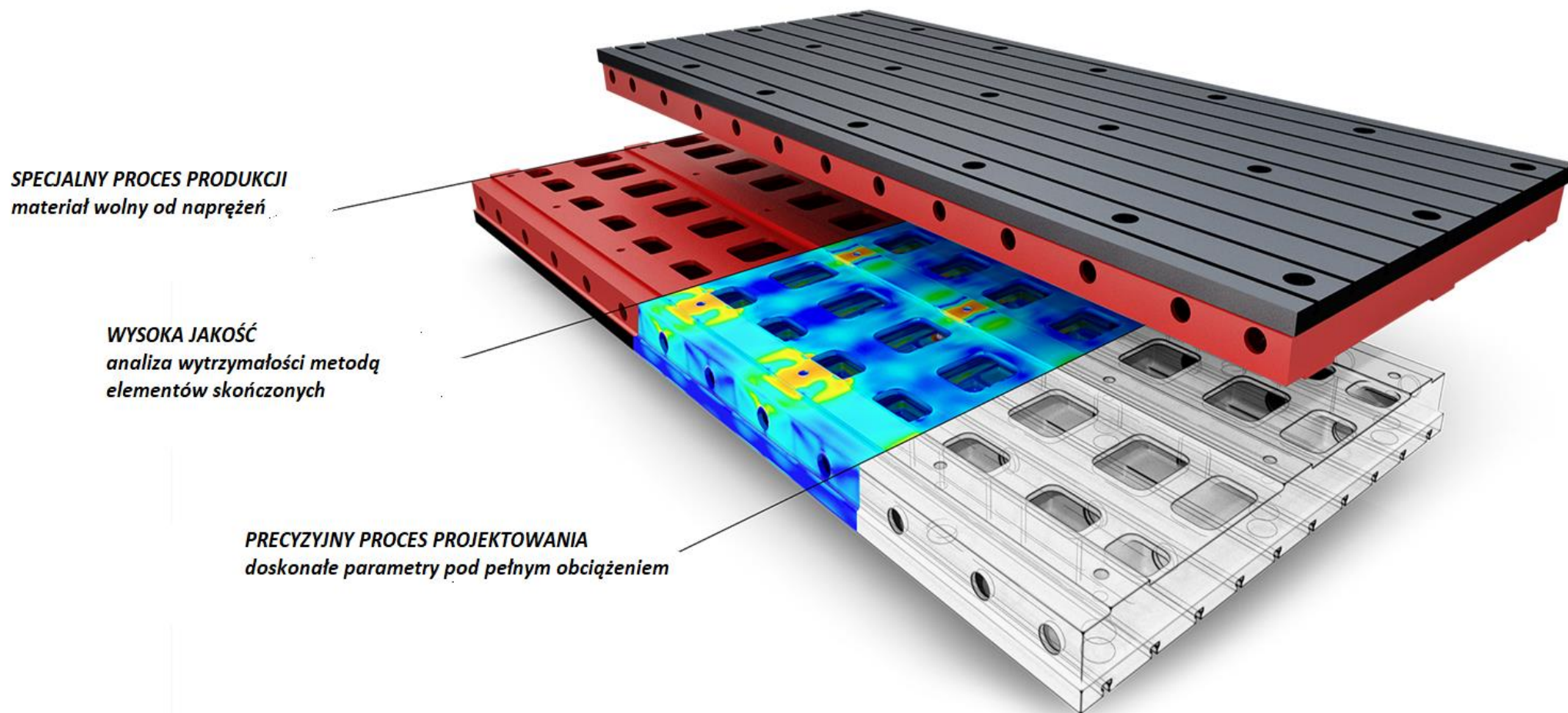
STRUKTURA SPRZEDAŻY W 2025 R.



PROFIL PRODUKCJI

Żeliwo szare:	Żeliwo sferoidalne:	Żeliwo stopowe:
• EN-GJL 200; • EN-GJL 250; • EN-GJL 300; • EN-GJL 350;	EN-GJS 400-12; EN-GJS 400-15; EN-GJS 400-18; EN-GJS 500-7; EN-GJS 600-3; EN-GJS 700-2;	• Ni-hard; • Ni-resist;
NORM		
EN 1561	EN 1563	
Ciężar odlewu: 100 - 40 000 kg;	Ciężar odlewu: 100 - 30 000 kg;	Ciężar odlewu: 100 - 20 000 kg;

PROJEKTOWANIE



MODELARNIA



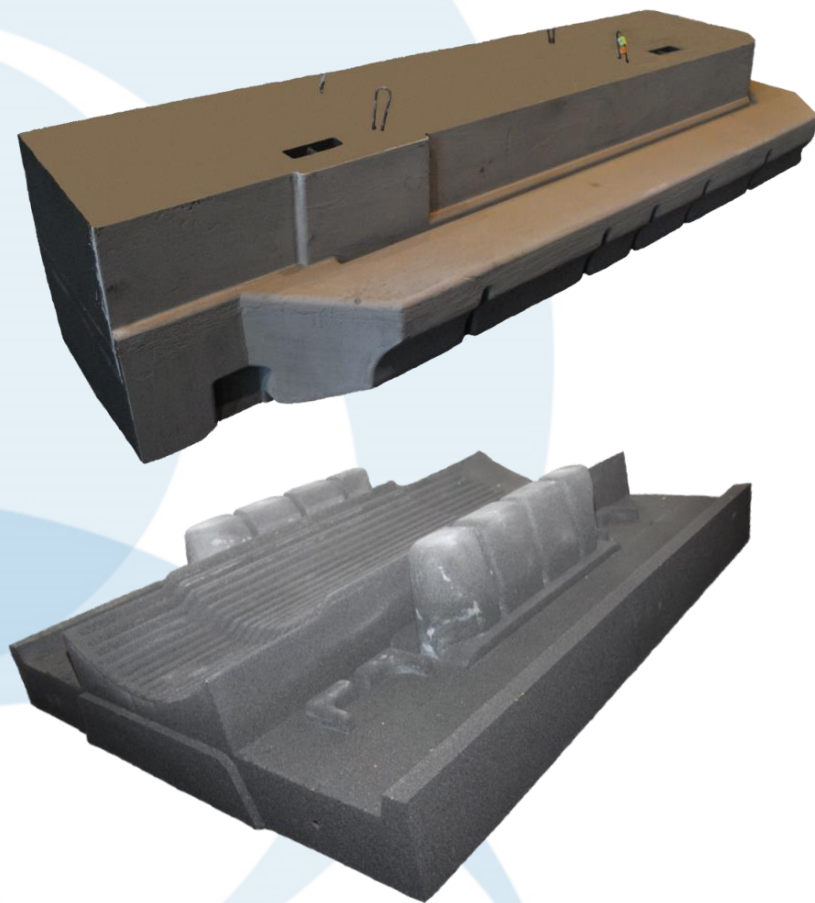
Specjalizacja – duże zespoły modelowe

Wykonanie z drewna w klasie H1 lub H2
zgodnie z DIN-PN-EN 12890

Adaptacja dostarczanych przez klientów
zespołów modelowych

Magazyny modeli – ponad 5000 m²

RDZENIARNIA



Mieszarko – nasypywarki:

- 3 WDS Wöhr – 20 t./h
- FAT – 35 t./h
- Zautomatyzowany transport pneumatyczny regeneratu
- Masa furanowa
- Piasek ceramiczny na rdzenie i formy

FORMIERNIA



- Ponad 400 skrzyń formierskich o wymiarach do: 8000 x 1700 i 4500 x 4500 mm.
- 5 dołów formierskich o wymiarach do:
20000 x 4000 x 2000
i 14000 x 5500 x 2500
- Stacja regeneracji mas formiersko – rdzeniarskich o wydajności 8 t/h
Dodatek świeżego piasku poniżej 10%

TOPIALNIA



- Piece indukcyjne OTTO JUNKER, pojemność 12 t. i 6 t.
- Sferoidyzacja drutowa na stanowisku firmy Progelta
- Kadzie o pojemności 5, 7, 10, 15 i 20 t
- ITACA MeltDeck Cast Iron Thermal Analysis

CZYSZCZENIE ODLEWÓW



- Zespół krat wstrząsowych o wym. 5 x 5 m. z odpylaniem
- Stanowisko płukania wodą pod ciśnieniem 160 bar
- Oczyszczarka hakowa STEM H35x35
- Namiot do śrutowania ręcznego 6 x 4 x 2 m
- Czyszczenie ręczne narzędziami pneumatycznymi

KONTROLA JAKOŚCI



Kontrola jakości na wszystkich etapach procesu:

- Zespoły modelowe
- Rdzenie i formy
- Parametry masy formierskiej
- Materiałów produkcyjnych
- Ciekłego metalu
- Składu chemicznego
- Kontrola wymiarowa odlewów
- Własności mechaniczne
- Badania nieniszczące

LABORATORIUM

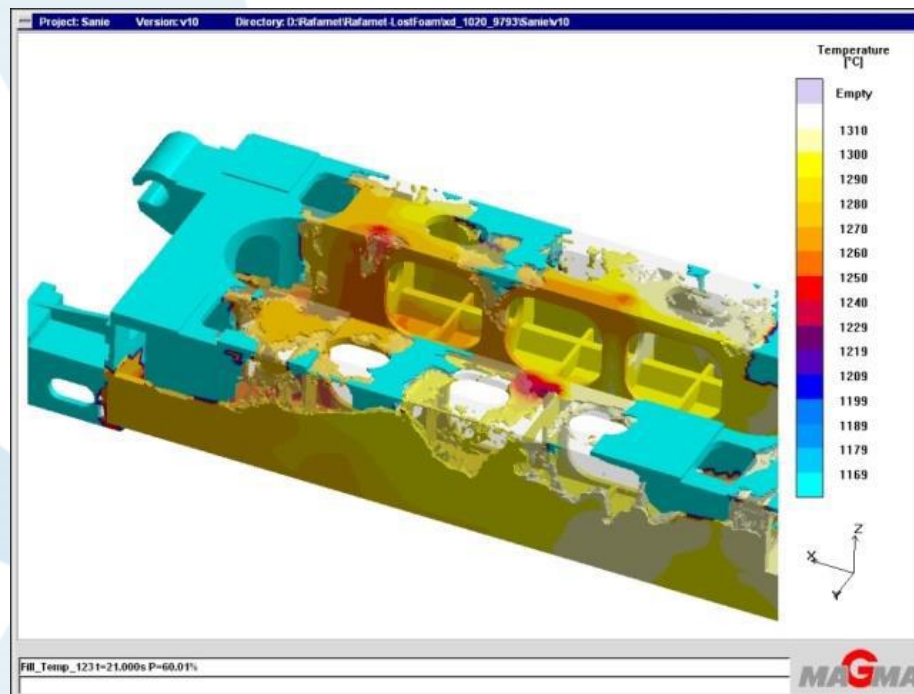


- Analiza składu chemicznego
- Analiza metalograficzna
- Badanie twardości metodą Brinnela
- Statyczna próba rozciągania
- Badania nieniszczące

INFORMACJA O LOST FOAM

Odlewnia RAFAMET ok. 20% produkcji odlewów wykonuje na bazie modeli styropianowych w technologii Lost Foam.

Modele zbudowane z EPS (spienionego polistyrenu) są zasypywane w formie (skrzyni lub dole) masą formierską. Wprowadzony do formy ciekły metal wypala tworzywo sztuczne i wypełnia wnęki formy. Metoda Lost Foam to ekonomiczna technologia produkcji złożonych elementów, ponieważ model z polistyrenu może odtwarzać podcięcia, kanały kątowe i wnęki o zoptymalizowanych konturach. Ta technika w wielu przypadkach jest tańsza niż inne metody odlewania, ponieważ model EPS można wytworzyć znacznie łatwiej.



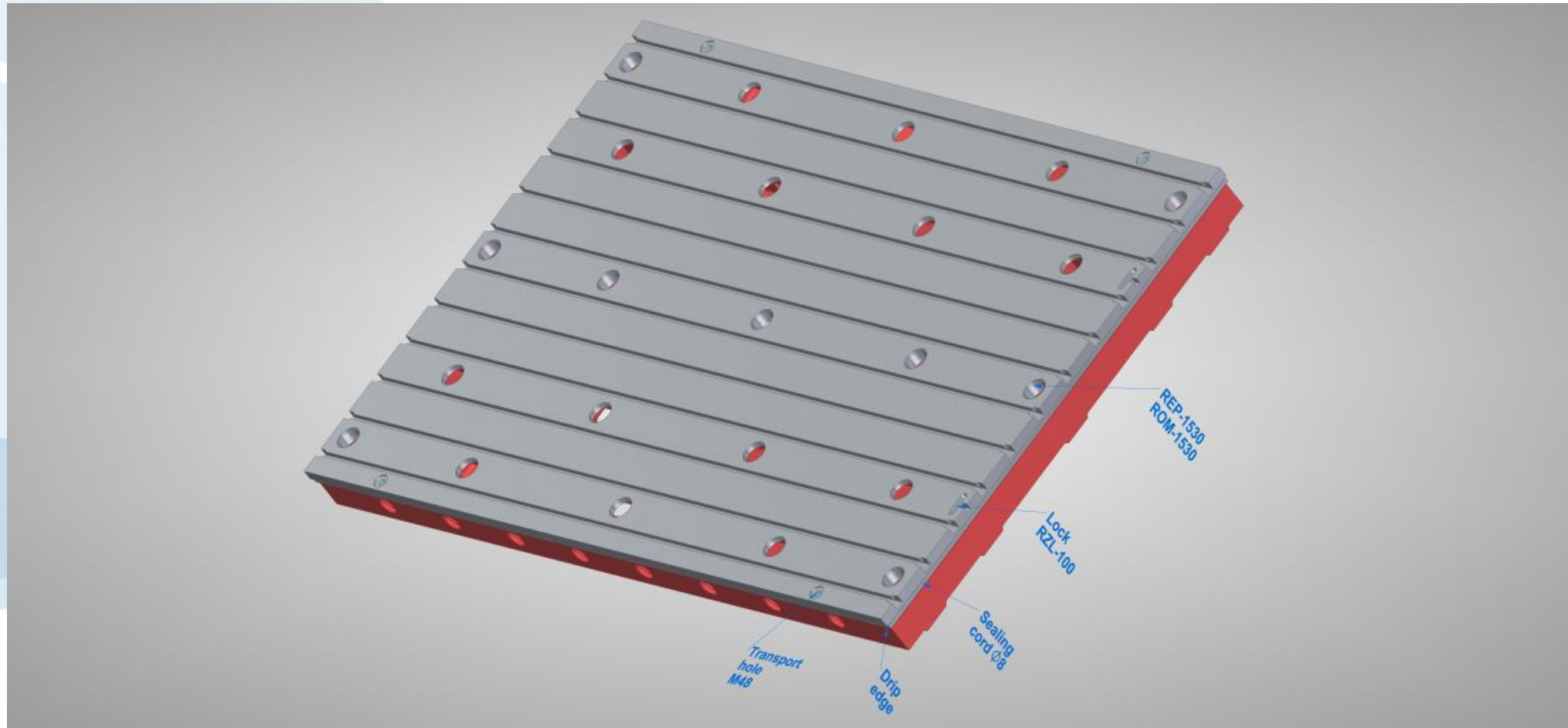
Symulacja zalewania w programie MAGMA.

INFORMACJA O LOST FOAM

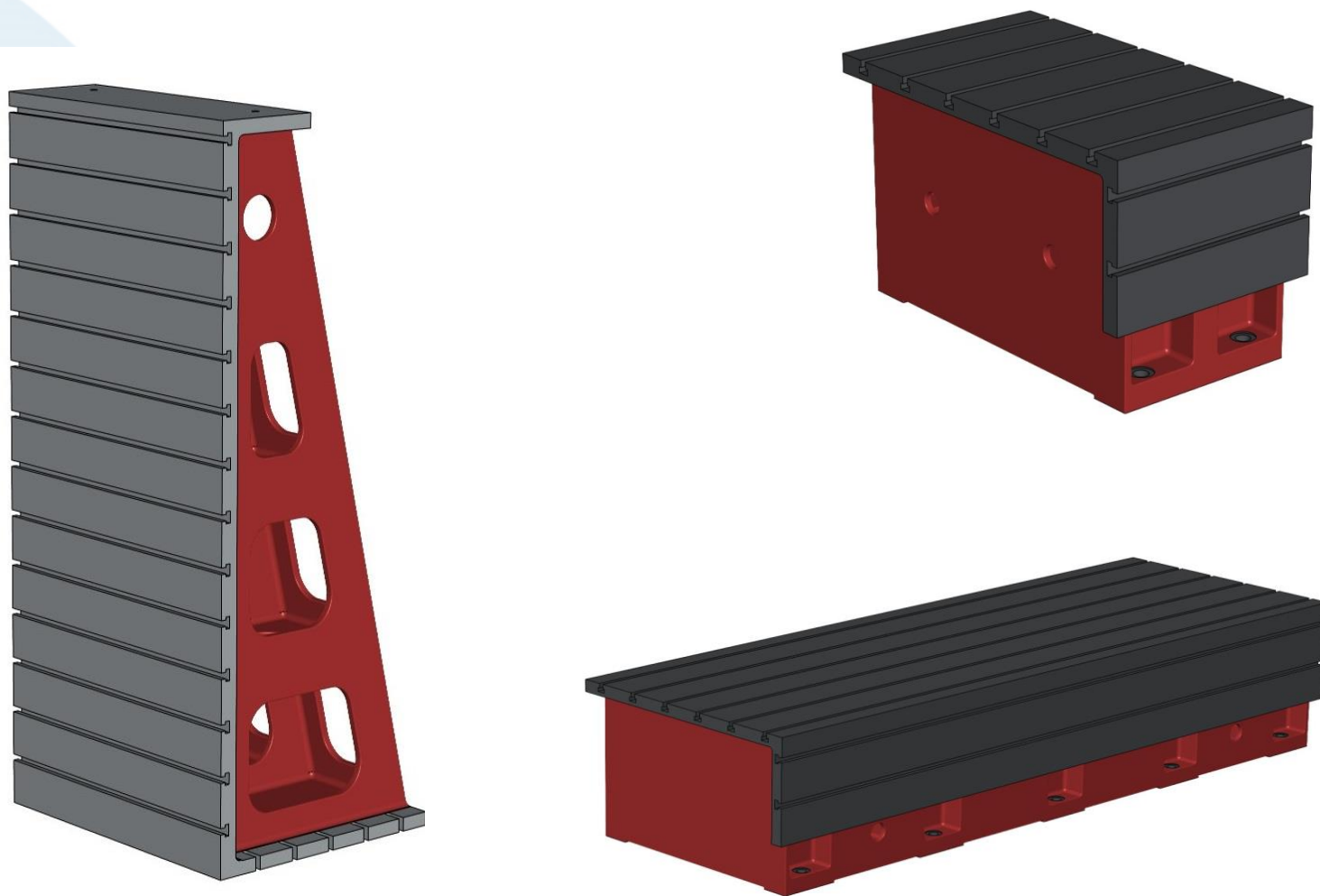
Przykładowe zdjęcia modelu z EPS i gotowego odlewu – 9000 kg, EN-GJL-300.



PŁYTY MONTAŻOWE



KĄTOWNIKI, KOSTKI USTAWCZE



Kątowniki i kostki ustawcze produkujemy na bazie modeli wykonanych z EPS.
Największy wyprodukowany kątownik miał wymiar 2500 x 2000 x 3000 mm
i ważył 14.950 kg

PŁYTY MONTAŻOWE

Specyfikacja standardowych płyt montażowych:

- Długość – do 8000 mm
- Szerokość: 1750, 2000, 2500 lub 3000 mm
- Wysokość: 250, 300 lub 350 mm
- Nośność:
 - 10.000 kg/m² (dla płyt o wysokości 250 mm)
 - 20.000 kg/m² (dla płyt o wysokości 300 mm)
 - 35.000 kg/m² (dla płyt o wysokości 350 mm)
- Jakość powierzchni zgodnie z normą DIN 876/II lub DIN 876/III
- Rowki T zgodnie z normą DIN 650, rozstaw co 250 mm
- 4 x M48 otwory transportowe (na płytę)
- Zamki łączące do zestawów płyt
- Wykonanie olejoszczelne

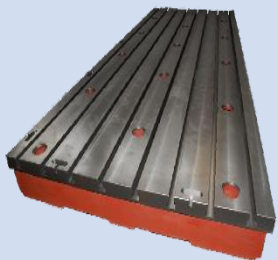
Dodatkowe wyposażenie:

- Uszczelnienia na połączeniu płyt
- Pokrywki i uszczelki
- Elementy poziomujące

**NA ŻYCZENIE KLIENTA WYKONUJEMY KAŻDY RODZAJ
PŁYTY MONTAŻOWEJ/TRASERSKIEJ/USTAWCZEJ**

PROFIL PRODUKCJI

Płyty
montażowe



Łoża



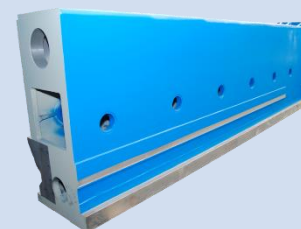
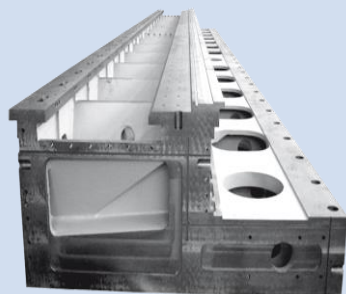
Stoły



Stojaki



Inne odlewy





ODLEWNIA RAFAMET Sp. z o.o.

ul. Staszica 1, 47-420 Kuźnia Raciborska, tel: +48 32/721 3353

e-mail: marketing@odlewnia-rafamet.pl, www.odlewnia-rafamet.pl

www.plytymontazowe.pl