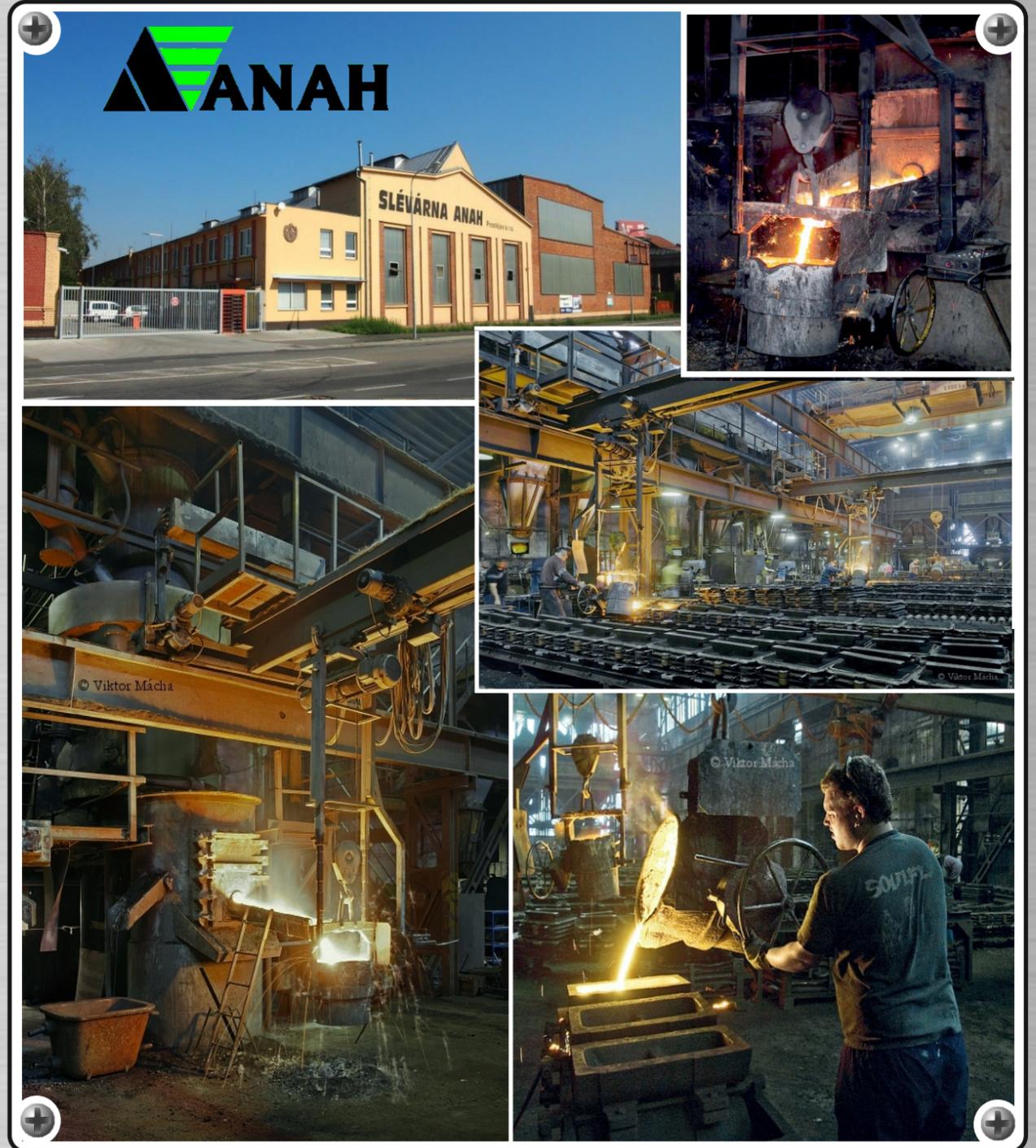


Nel 2008 - 2012 la ditta ha avuto il successo nella gara „100 ditte migliori nella Repubblica Ceca“.



# LA FONDERIA ANAH Prostějov, s.r.o.

Una tradizione dall'anno 1882



## Benvenuti alla Fonderia ANAH Prostějov, s.r.o.

*LA FONDERIA ANAH Prostějov s.r.o. il produttore tradizionale delle fusioni di ghisa grigia, è la ditta di familiare con il capitale esclusivamente ceco. La storia della fonderia risale al 1882, quando hanno iniziato la prima volta con la produzione della ghisa a Prostějov.*

*Nel 2007 la ditta ha avuto il successo nella gara „100 ditte migliori nella Repubblica Ceca“. Nel 2008 siamo riusciti a ripetere questo successo. La tradizione della ditta è di orientarsi alla qualità ed all'aspirazione di accontentare anche i clienti più esigenti.*

*La capacità produttiva della fonderia è attualmente cca 12.000 ton. delle fusioni all'anno. La fonderia dispone la propria modelleria, dove vengono prodotti modelli di metallo, di legno, o di resina, secondo l'esigenze dei clienti.*

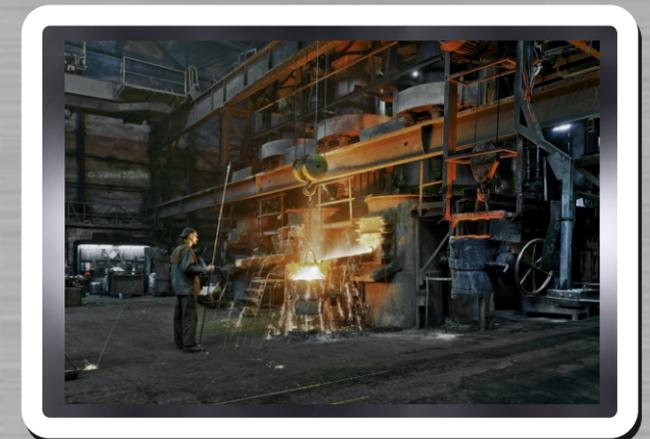
*Lo spettro produttivo della fonderia continua ad ampliarsi riguardo l'attuale richiesta sul mercato. Produciamo le fusioni per il settore macchine utensili, automobilistico ed edile, per la produzione delle armature e le pompe. La parte del programma produttivo fa anche la produzione delle fusioni per l'utilizzo generale.*

*Siamo orientati alle consegne delle fusioni soprattutto di serie e di medie serie, eccezionalmente anche le forniture dei pezzi singoli. Attualmente consegnamo più di 60% delle fusioni nei paesi della EU, soprattutto in Italia e Germania, Inghilterra, Slovenia, etc.*

## Foto delle fusioni



## La cartina d'exportazione delle fusioni



## Contatto

**SLÉVÁRNA ANAH Prostějov, s.r.o.**

Vrahovická 43

Prostějov, 796 01

tel.: +420 582 808 748

email: [slevarna-anah@slevarna-anah.cz](mailto:slevarna-anah@slevarna-anah.cz)

[www.slevarna-anah.cz](http://www.slevarna-anah.cz)

# Imballo e spedizione



La vendita e spedizione delle fusioni assicura il team del personale specializzato, che presta ai clienti il massimo servizio, l'atteggiamento professionale e flessibile nella realizzazione delle commesse. Secondo le richieste del cliente assicuriamo il trasporto dei prodotti alla destinazione con i trasportatori esperti e di fiducia.

## Tipi principali dell'imballo:

- \* palette EURO
- \* palette di legno irreversibili con la cornice secondo EURO norma (1200x800)
- \* le casse di legno irreversibili
- \* gli imballaggi a rendere del cliente di metallo e di legno
- \* Gitterbox
- \* L'altro tipo dell'imballo secondo le richieste del cliente

## I servizi supplementari:

- \* l'imballo con l'utilizzo di foglio antiruggine
- \* verniciatura con la vernice di fondo diluibile con l'acqua
- \* trattamento termico
- \* zincatura



# Tipi dell'imballo



# Produzione delle fusioni



Le ns. possibilità tecnologiche consentono di offrire le fusioni nella categoria 0,2 - 150 kg di ghisa grigia secondo:

ČSN	ČSN EN 1561	DIN 1691	UNI 5007	Resistenza Rm (Mpa)	Durezza (HB)
422415	EN-GJL-150	GG-15	G15	>150	140-190
422420	EN-GJL-200	GG-20	G20	>200	150-230
422425	EN-GJL-250	GG-25	G25	>250	180-250
422430	EN-GJL-300	GG-30	G30	>300	200-275

## ČSN EN 1561 Durezza in dipendenza allo spessore della parete della fusione (HB)

ČSN EN 1561	10 - 15 mm	15 - 30 mm	30 - 45 mm	45 - 80 mm
EN-GJL-150	150 - 210	140 - 200	130 - 190	120 - 180
EN-GJL-200	180 - 240	160 - 220	150 - 210	140 - 200
EN-GJL-250	200 - 260	180 - 240	170 - 230	160 - 220
EN-GJL-300	220 - 280	200 - 260	190 - 250	180 - 240

La ghisa sferoidale produciamo come pezzi singoli o di piccole serie :

Ghisa sfer.	ČSN dle EN	DIN	ISO 1083	Rm min (N/mm <sup>2</sup> )	Rp 0,2 min (N/mm <sup>2</sup> )	A (v %)
422304	EN-GJS-400-15	GGG 40	400 - 12	400	250	15
422305	EN-GJS-500-7	GGG 50	500 - 7	500	320	7
422306	EN-GJS-600-3	GGG 60	600 - 3	600	370	3

Precisione delle fusioni prodotte secondo EN ISO 8062-3:

DCTG 8 - 11 per la formatura sull'impianto, peso max. 80 kg  
DCTG 13 per la formatura a mano, peso max. 150 kg

Riusciamo ad assicurare la ricottura e la lavorazione di base dai terzi.

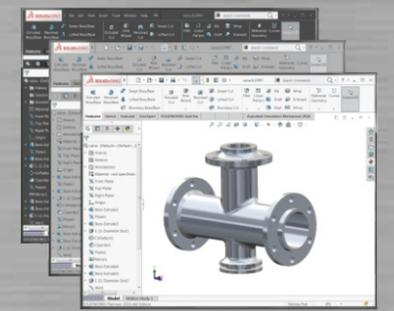
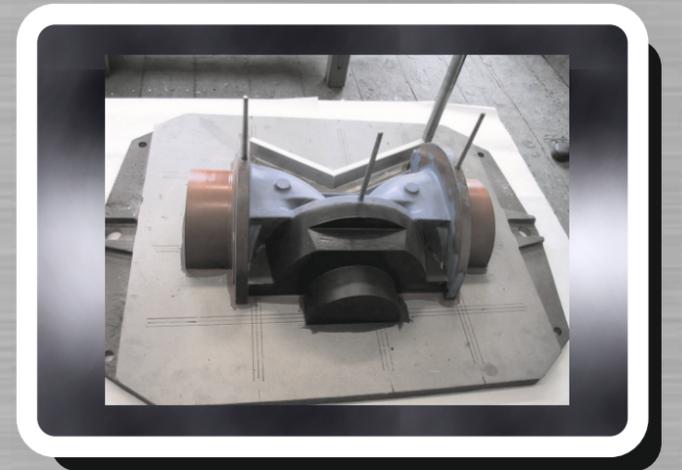
# Modelleria

Produciamo i modelli nuovi compreso le casse d'anima di:

- \* legno
- \* resina fusa
- \* metallo
- \* combinazione di questi materiali
- \* alluminio

Realizziamo le modifiche dei modelli originali secondo le richieste del cliente per la tecnologia di produzione utilizzata.

Ripariamo modelli secondo le richieste dei clienti. Collaboriamo con le modellerie in tutta la Moravia.

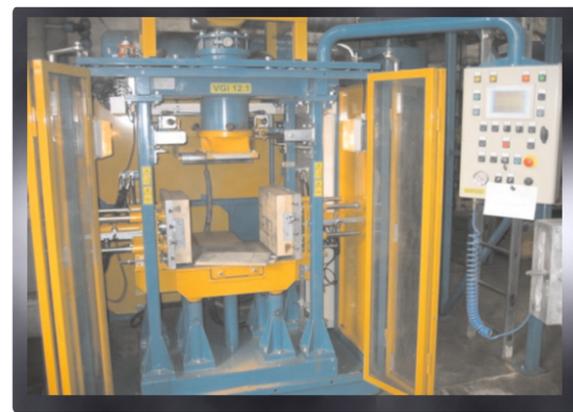


## Reparto anime



### Metodi della produzione delle anime:

- \* Sull'impianto - il metodo Carbophen, o in base agli inorganici agglomeranti per anime, indurimento CO<sub>2</sub>
  - \* a mano - il metodo Carbophen o in base al sistema inorganico geopolimerico Rudal, indurimento CO<sub>2</sub>
  - \* produciamo anche le anime di chromite in piccole quantità
- Per le fusioni impegnative utilizziamo le anime prodotte con il metodo COLD-BOX AMIN.



## Reparto formatura

La formatura nelle miscele di bentonite prodotte dalle materie più pregiate in Europa, che assicurano le superfici delle fusioni stabili e competitive. La formatura sulla linea è attrezzata con le macchine di formatura FOROMAT, la sformatura realizziamo sulla linea di sformatura semiautomatica della propria produzione.

Dimensioni delle staffe per : formatura sulla linea da 0,5kg - 80kg:

- \* 700 x 600 x 300
- \* 700 x 600 x 220
- \* 600 x 500 x 180
- \* 500 x 500 x 180
- \* 500 x 500 x 140
- \* 500 x 500 x 100
- \* 440 x 290 x 140



Dimensioni delle staffe per : formatura a mano entro 300kg:

- \* 700 x 600 x 300
- \* 800 x 650 x 380
- \* 1200 x 580 x 180
- \* 1000 x 1000 x 250

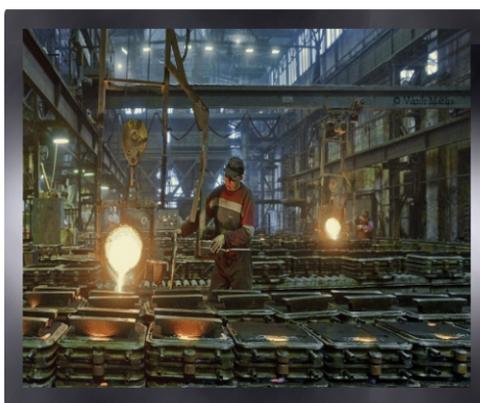
## Reparto sbavatura

Dopo la sformatura delle fusioni, svolgiamo il ciclo delle operazioni finali secondo le richieste del cliente in modo che le fusioni siano pronte per la spedizione nella qualità e nel termine di consegna richiesti.

La sabbiatura realizziamo su due sabbiatrici a nastro ed una a camera secondo il tipo delle fusioni.

Per aumentare la produttività e la qualità della sabbiatura, abbiamo installato la sabbiatrice a sospensione AGTOS.

Il trattamento superficiale di ogni fusione viene concordato in anticipo con il cliente e viene documentato nel reparto sbavatura, molatura e sabbiatura in modo, che siano soddisfatte tutte le richieste del cliente riguardo la qualità.



## Reparto di fusione



La preparazione del metallo fuso assicurano tre forni a cupola ad aria fredda con zona di fusione diametro 700 mm.

Forni sono attrezzati con depolveratore BMD e con questo sono conformi alle richieste riguardo la produzione ecologica.

Il sistema di caricamento delle materie utilizzate per la produzione della fusione è gestita automaticamente secondo i programmi preselezionati di composizione della carica.

Per aumentare il rendimento di fusione è installato l'impianto per arricchire l'aria soffiata con ossigeno puro.



## Il sistema di qualità

Il ns. obiettivo di prim'ordine è la qualità, rispettare i termini di consegna e la soddisfazione dei ns. clienti. La fonderia ogni anno viene verificata riguardo le corrispondenze con le richieste ČSN EN ISO 9001:2008.

### L'assicurazione della qualità:

È ovvio che il controllo della qualità di ogni processo con il controllo indipendente è per la ns. ditta una cosa elementare :

- \* Controllo delle materie d'entrata
- \* Controllo dei modelli
- \* Laboratorio per l'analisi delle miscele di formatura e delle anime
- \* Laboratorio meccanico dove viene controllata la resistenza alla trazione e la durezza, l'analisi metalografica
- \* L'analisi chimica spettrale sull'apparecchio SPECTROMAX
- \* Misurazione con US degli spessori (UTT)
- \* Prove capillari (PT)
- \* L'apparecchio per l'analisi termica QUICK-LAB-E-A-50
- \* Controllo dimensionale
- \* Controllo visivo
- \* Sistema della qualità secondo EN ISO 9001:2008

### QUALITÀ DELLE FUSIONI:

La qualità dei ns. prodotti è documentata con la documentazione relativa secondo le richieste dei clienti.

- \* Certificati delle fusioni secondo ČSN EN 10 204
- \* Certificati dimensionali
- \* Un'altro tipo della documentazione alla richiesta (PPAP, ISIR...)

### STRUMENTI DI MISURAZIONE:

Strumenti ed apparecchi di misurazione provengono da maggior parte dai produttori rinomati e vengono continuamente cambiati e modernizzati. I materiali di riferimento utilizzati sono dai produttori cechi e dai produttori dall'estero.

