



# METALODLEW SA

---

Odlewamy zadowolenie



# O firmie

---



## Tradycja i Nowoczesność w Odlewnictwie

**Metalodlew SA** to renomowany producent odlewów, którego tradycje sięgają 1949 roku.

Specjalizujemy się w **produkcji odlewów ze staliwa, żeliwa oraz stopów metali nieżelaznych**, oferując szeroki asortyment pod względem kształtu i masy. Dzięki nowoczesnym technologiom oraz kompleksowej obróbce cieplnej i mechanicznej dostarczamy odlewy dla kluczowych gałęzi przemysłu, takich jak: **maszynowy, energetyczny, wydobywczy, stoczniowy, chemiczny, zbrojeniowy oraz kolejowy**.

**Metalodlew SA** to firma rozpoznawalna na rynkach międzynarodowych – nasze produkty trafiają do klientów w **Europie, Ameryce Północnej** oraz na **Bliskim i Dalekim Wschodzie**.

Gwarantujemy najwyższą jakość, terminowość i elastyczne podejście do potrzeb klientów.





**METALODLEW SA – TO  
UZNANY I EFEKTYWNY  
PRODUCENT ODLEWÓW DLA  
RÓŻNYCH GAŁĘZI  
PRZEMYSŁU**

---



# OBSZARY DZIAŁANIA



Przemysł energetyczny



Przemysł metalurgiczny



Przemysł kolejowy



Przemysł mineralny i wydobywczy



Przemysł środków transportu



Przemysł chemiczny i petrochemiczny



Przemysł maszynowy



Przemysł energii odnawialnej



Przemysł stoczniowy



Przemysł zbrojeniowy

# Nasz potencjał:

---

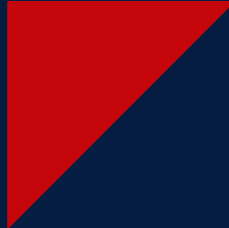
- Zatrudnienie: 205 osób
- Zdolności produkcyjne: 25 000 Mg/rok
- Staliwo: 6 500 Mg/rok
- Żeliwo: 18 500 Mg/rok
- Waga odlewów: do 25 000 kg





## FORMOWANIE

- **RODZAJ PROCESU:** formowanie ręczne na bazie chemoutwardzalnych mas z piasku kwarcowego
- **WYMIARY** posiadanych skrzyń formierskich: od 0,5x0,5x1,0 m do 4,5x4,5x1,0m/7,0x2,5x1,5m
- **WYKONYWANIE RDZENI:** ręczne



## MASY FORMIERSKIE

- **ODLEWY STALIWNE:** formy i rdzenie wykonywane są w technologii alkalicznych mas fenolowych utwardzanych estrami przy użyciu mieszarko-nasypywarek
- **ODLEWY ŻELIWNE:** formy i rdzenie wykonywane są w technologii mas furanowych na bazie regeneratu piasku kwarcowego przy użyciu mieszarko-nasypywarek



# ODLEWY STALIWNE do 15 000 kg



## STALIWO WĘGLOWE:

- 200–400(W), 230–450(W), 270–480(W), 340–550(W) wg PN-ISO 3755
- GS38, GS45, GS52, GS60 wg DIN1681
- L450, L500, L600, L650 wg PN-85/H-83152
- WCA, WCB, WCC wg ASTM A216

## STALIWO NISKOSTOPOWE:

- G20Mn5 wg PN-EN 10293; GP240GH, GP280GH wg PN-EN 10213
- GS20Mn5 wg DIN17182
- L20G, L35HNM, L35HM wg PN-87/H-83156
- LCC, LC1 wg ASTM A352; WC6, WC9, C5 wg ASTM A217

## STALIWO WYSOKOSTOPOWE:

- GX8CrNi13, GX20Cr14 wg DIN1744
- CF8M wg ASTM A351

## STALIWO ODPORNE NA KOROZJĘ:

- LH14, LH18N9, LH18N9T wg PN-86/H-83158
- GX4CrNi13-4 wg PN-EN10213

## STALIWO ODPORNE NA ŚCIERANIE:

- L40HM, L40GM, L20HGSNM, L120G13, L120G13H, L100H6M wg PN 88/H-83160
- L70H2GNM wg PN-90/H-83161 o L50G2
- GS42CrMo4, GS34CrMo4, GS34CrNiMo6 wg DIN17205

## STALIWO ŻAROODPORNE I ŻAROWYTRZYMAŁE:

- LH26, LH26N4S2 wg PN-90/H-83159

# ODLEWY ŻELIWNE do 25 000 kg



## ŻELIWO SZARE:

- EN-GJL-150, EN-GJL-200, EN-GJL250, EN-GJL300 wg PN-EN 1561
- GG15, GG20, GG25, GG30 wg DIN 1691
- ZL150, ZL200, ZL250, ZL300 wg PN-92/H-83101

## ŻELIWO SFEROIDALNE:

- EN-GJS-350-22, EN-GJS-400-15, EN-GJS-400-18, EN-GJS 400-18-LT
- EN-GJS-400-18-RT, EN-GJS-450-10, EN-GJS-500-7
- EN-GJS-600-3, EN-GJS-700-2 wg PN-EN-1563
- GGG35, GGG40, GGG40.3, GGG45, GGG50, GGG60, GGG70 wg DIN 1693
- 350-22, 400-15, 400-18(L), 450-10, 500-7, 600-3, 700-2 wg PN-93/H-83123
- 60-40-18, 65-45-12 wg ASTM A395

## ŻELIWO STOPOWE:

- ZLCr1.5, ZLCr2.5, ZBCr28 wg PN-88/H-83144; NiHard (Cr, Ni), JU-4 (Cr)

# NASZA ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA

Nasza zdolność produkcyjna w Metalodlew SA jest wyjątkowo wysoka, co wynika z posiadanych zasobów technologicznych i sprzętowych. Dzięki nowoczesnym piecom, modelarni, a także zaawansowanym maszynom do obróbki cieplnej i mechanicznej, jesteśmy w stanie produkować różnorodne i skomplikowane odlewy.



# PIECE

- Dwa elektryczne piece łukowe o pojemności 8,5 Mg każdy, umożliwiając przetapianie dużych ilości metalu w krótkim czasie, co zapewnia wysoką wydajność produkcji.
- Piec indukcyjny dwutyglowy o pojemności 2 x 1 Mg dedykowany do wytapiania różnorodnych gatunków staliwa oraz żeliwa, pozwala na precyzyjne wytwarzanie komponentów o mniejszych gabarytach.
- Piec indukcyjny dwutyglowy o pojemności 2 x 12 Mg zapewnia efektywność i wysoką jakość wytapianego metalu.
- Piec indukcyjny sieciowej częstotliwości o pojemności tygla 2,5 Mg wspomaga nasze możliwości produkcyjne.



# MODELARNIA

- Posiadamy własną modelarnię, co pozwala nam na pełną kontrolę nad procesem wytwarzania modeli, wykonując je z różnych materiałów takich jak tekstolit, drewno, styropian czy żywica.
- Modele przechowywane są w odpowiednich warunkach, co zapewnia ich odpowiednią jakość i trwałość przez cały czas przechowywania.

# OBRÓBKA CIEPLNA

- **NORMALIZACJA:** zapewnia odpowiednią strukturę materiału.
- **WYŻARZANIE ZUPEŁNE:** stosowane w celu uzyskania pełnej jednorodności materiału.
- **ULEPSZANIE CIEPLNE Z CHŁODZENIEM W WODZIE:** poprawia właściwości mechaniczne, takie jak twardość i wytrzymałość.
- **ODPUSZCZANIE:** stosowane w celu zmniejszenia naprężeń wewnętrznych.
- **WYŻARZANIE ODPRĘŻAJĄCE:** poprawia stabilność materiału.



# OBRÓBKA MECHANICZNA

- 3 tokarki karuzelowe z maksymalną średnicą toczenia do 3.500 mm i wysokością detalu do 1.850 mm, umożliwiając precyzyjne wykonanie obróbki mechanicznej dużych detali.
- Wytaczarka konwencjonalna o przestrzeni roboczej 3.000 x 4.000 x 2.000 mm, zapewnia wysoką dokładność obróbki mechanicznej elementów o dużych gabarytach.
- Wiertarko-frezarka CNC WFS 130N o przestrzeni roboczej 1.250 x 1.600 x 1.600 mm, idealna do precyzyjnej obróbki detali w technologii CNC.
- Wiertarko-frezarka płytowa WRD 150 o przestrzeni roboczej 7.000 x 3.000 x 1.000 mm i stole obrotowym 2.000 x 2.000 mm, umożliwia obróbkę dużych elementów z dużą precyzją.

Dzięki tym zasobom, nasza zdolność produkcyjna pozwala na realizację szerokiej gamy zamówień począwszy od zleceń jednostkowych po produkcję seryjną, odlewów o skomplikowanych kształtach i wysokich wymogach. Jesteśmy w stanie dostosować się do różnorodnych potrzeb naszych klientów, zapewniając wysoką jakość, terminowość i elastyczność w produkcji.

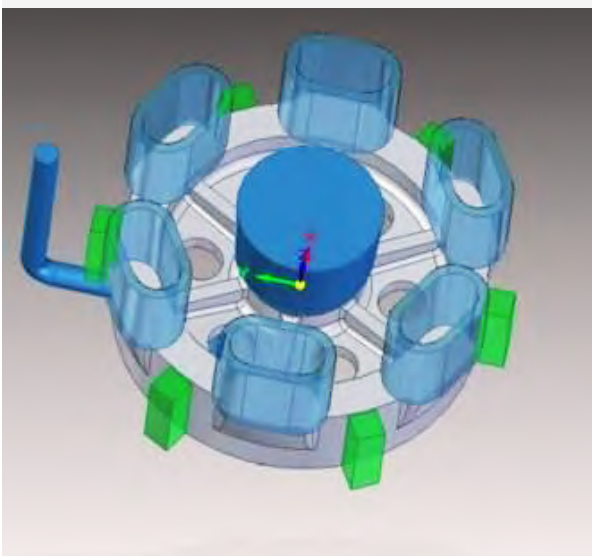




# Etapy produkcji

1

Projektowanie  
technologii



2

Wykonanie  
modeli  
odlewniczych



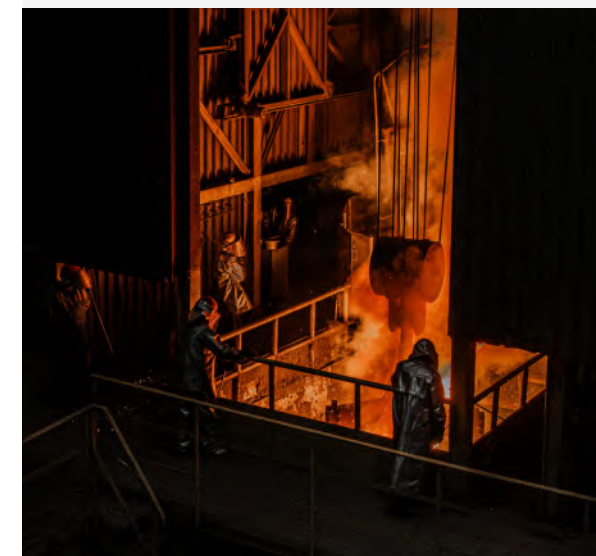
3

Wykonanie  
form



4

Wytapianie  
płynnego  
metal



5

Zalewanie  
form





# Etapy produkcji

6

Wybijanie  
odlewów



7

Oczyszczanie  
odlewów



8

Obróbka  
ciepła



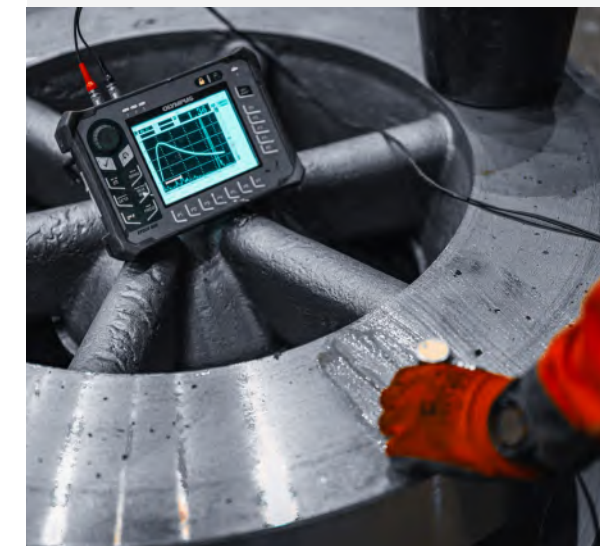
9

Obróbka  
mechaniczna



10

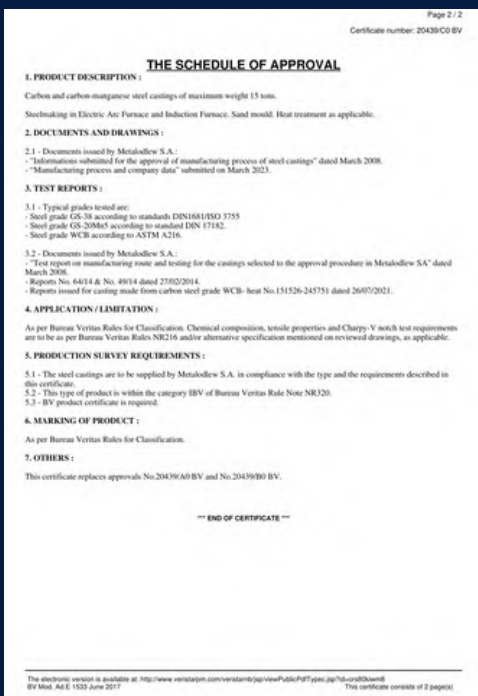
Kontrola  
jakości i  
pakowanie  
odlewów





# CERTYFIKATY

W Metalodlewie jakość naszych produktów jest dla nas priorytetem, dlatego nasze działania są potwierdzone wieloma certyfikatami, które świadczą o wysokich standardach, jakimi się kierujemy. Każdy etap produkcji, od projektowania po finalne testowanie, jest starannie monitorowany i kontrolowany, aby zapewnić naszym klientom niezawodność i satysfakcję z dostarczanych rozwiązań.





# CERTYFIKATY KOLEJOWE

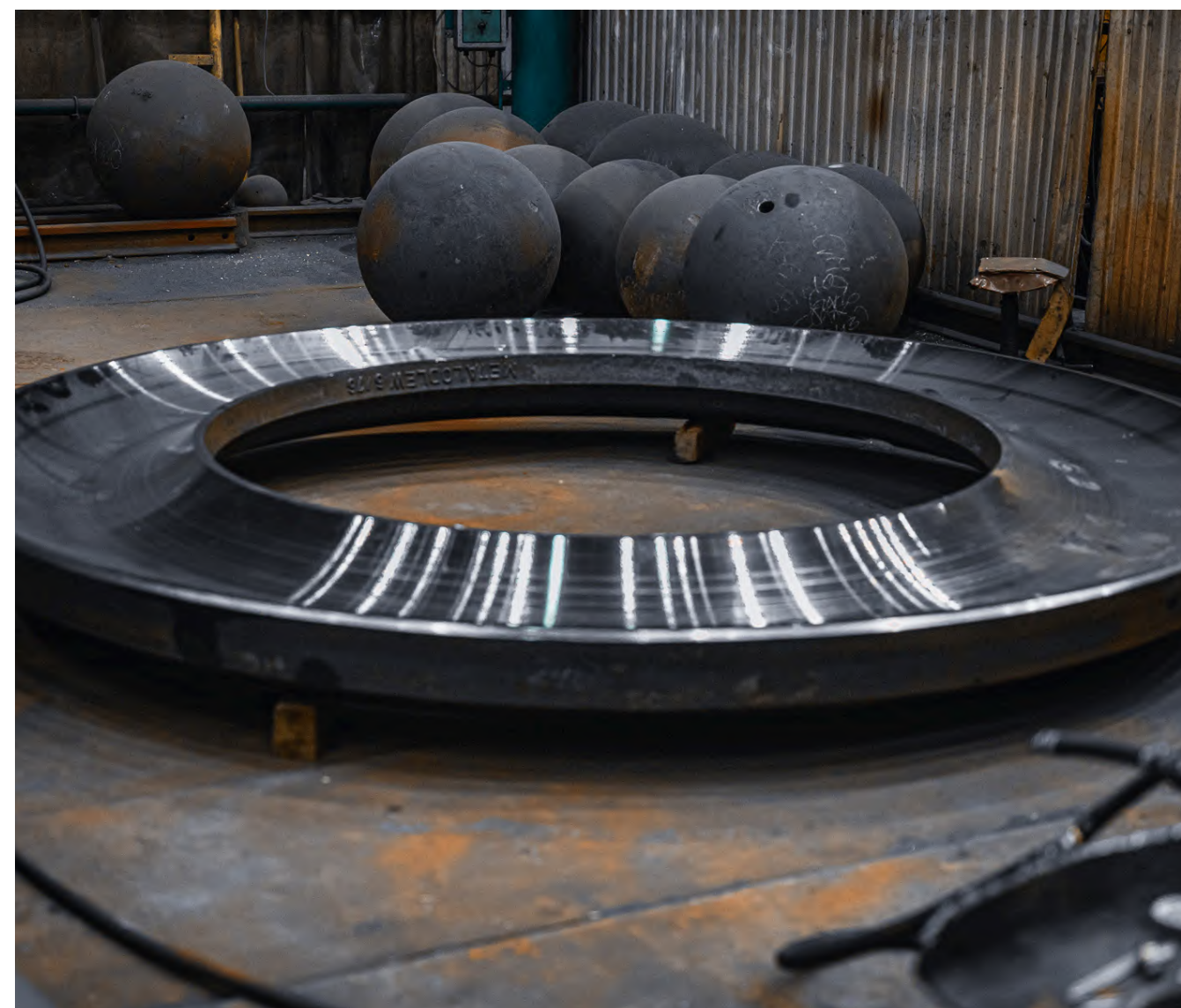
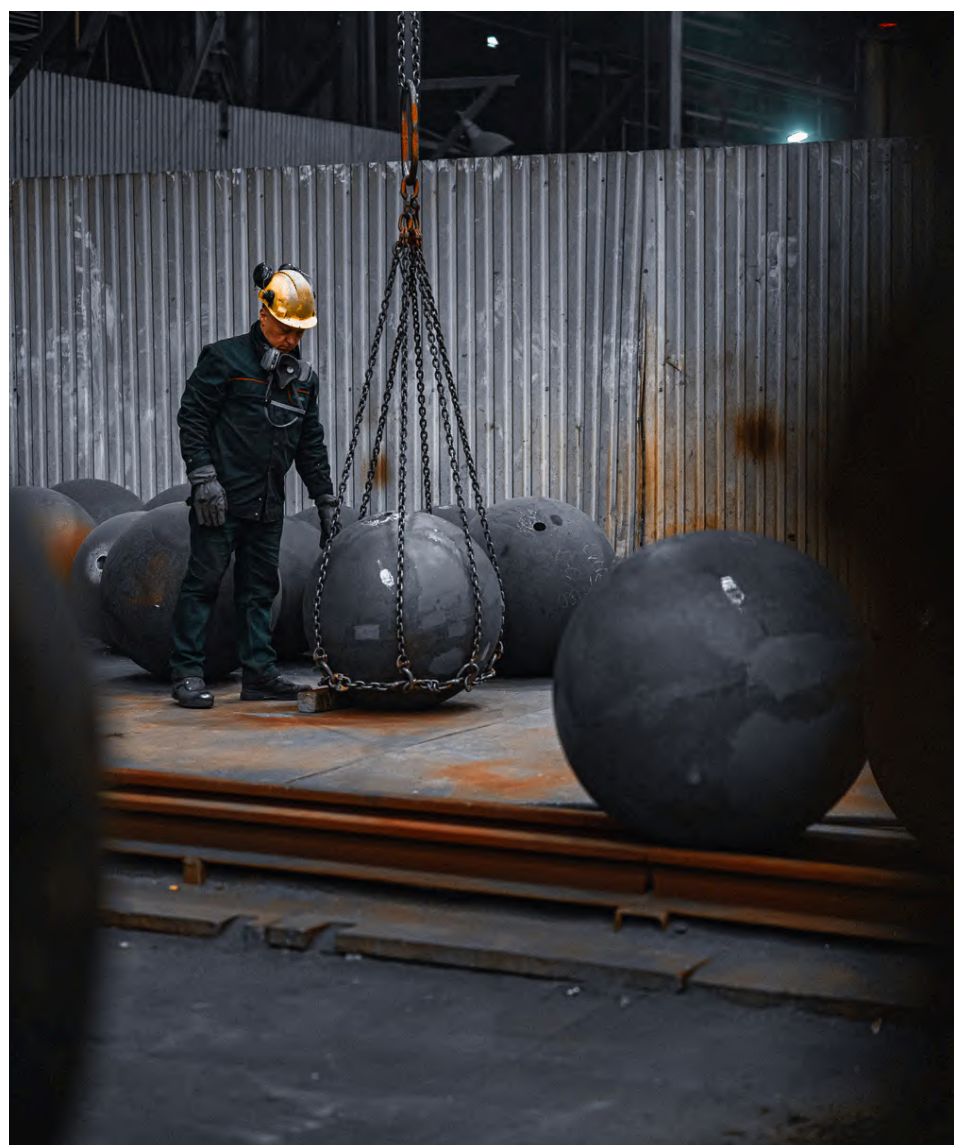
Metalodlew SA to gwarancja jakości w produkcji odlewów, potwierdzona certyfikatami PN-EN ISO 3834-2 (spawanie metali) i PN-EN 15085-2 (spawanie pojazdów szynowych). Nasze odlewy spełniają najwyższe standardy, doceniane są w branży kolejowej, co potwierdza również certyfikat ČD – České dráhy. Dzięki temu nasi klienci mają pewność, że dostarczamy niezawodne i bezpieczne rozwiązania dla przemysłu.



# NASZE REALIZACJE



# NASZE REALIZACJE



# NASZE REALIZACJE



# NASZE REALIZACJE



# NASZE REALIZACJE



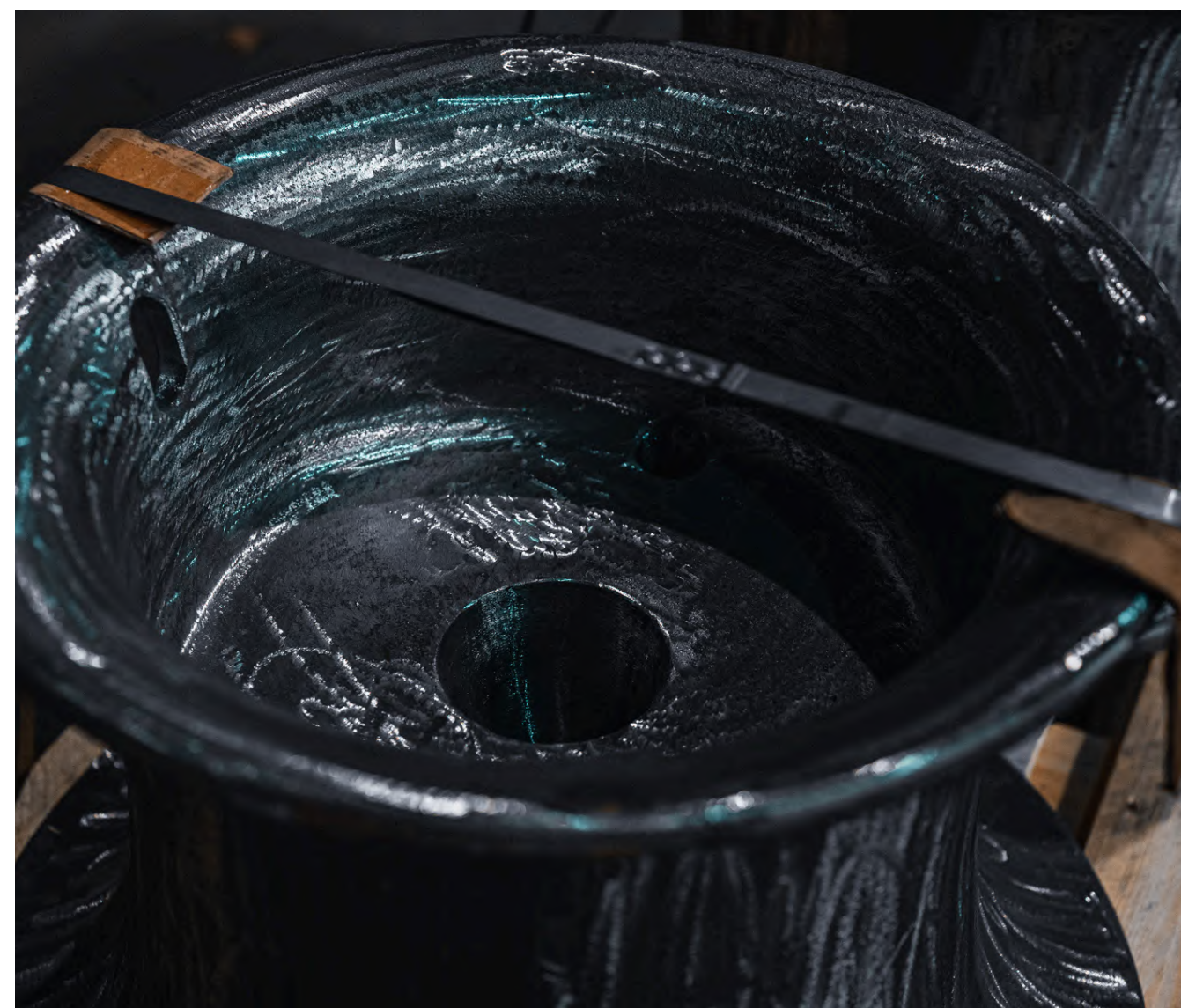
# NASZE REALIZACJE



# NASZE REALIZACJE



# NASZE REALIZACJE



# NASZE REALIZACJE



# NASZE REALIZACJE



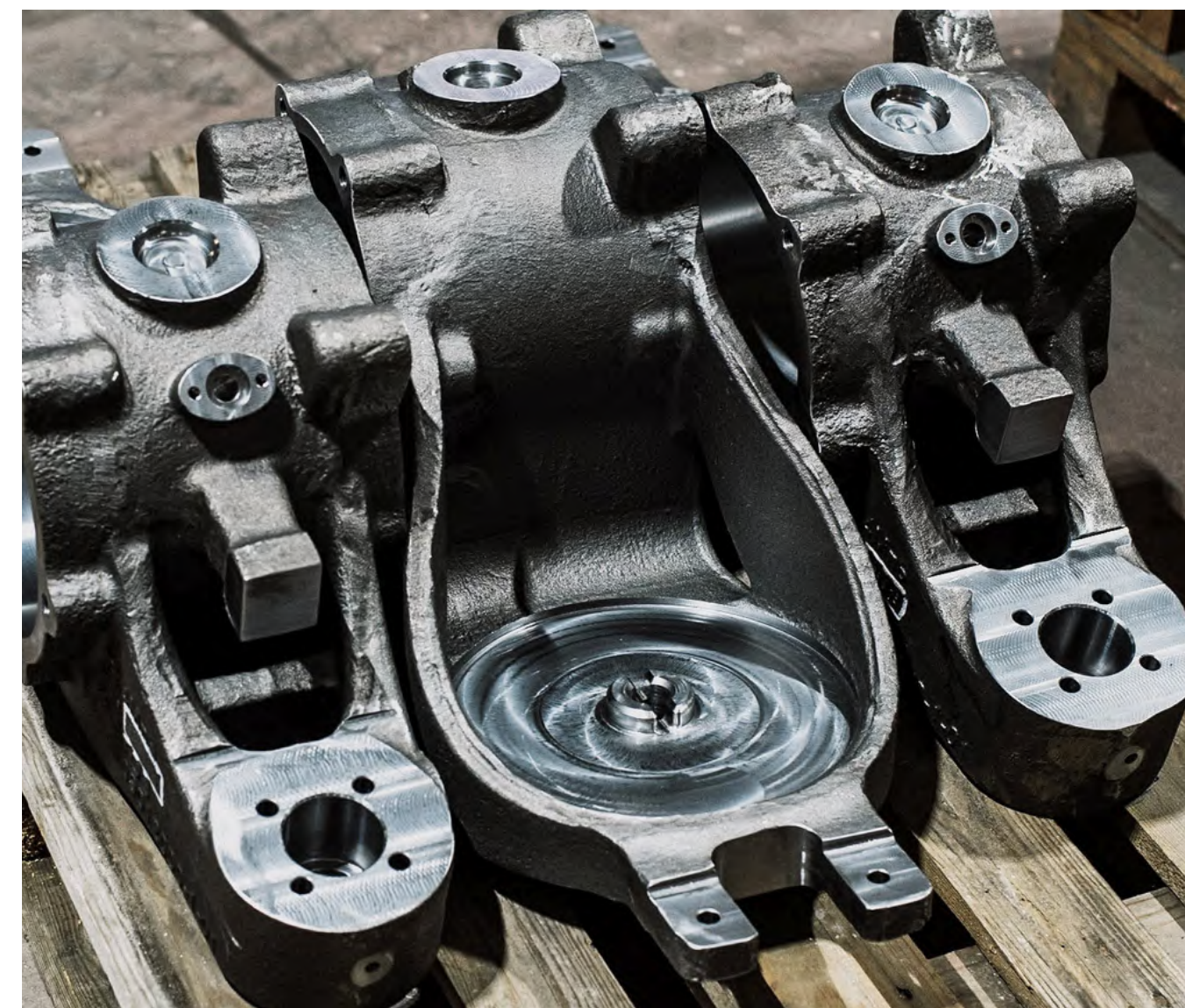
# NASZE REALIZACJE



# NASZE REALIZACJE



# NASZE REALIZACJE



# NASZE REALIZACJE



# NASZE REALIZACJE



# NASZ ZESPÓŁ



## MACIEJ BALICKI

Dział Sprzedaży

tel. kom.: +48 663 734 950

e-mail: [mbalicki@metalodlew.com.pl](mailto:mbalicki@metalodlew.com.pl)

## MARCIN BERNAŚ

Dział Sprzedaży

tel.kom.: +48 661 120 029

e-mail: [mbernas@metalodlew.com.pl](mailto:mbernas@metalodlew.com.pl)

## ŁUKASZ MAKUŁA

Dział Sprzedaży

tel. kom.: +48 785 203 771

e-mail: [lmakula@metalodlew.com.pl](mailto:lmakula@metalodlew.com.pl)

## SZYMON ŁENYK

Dział Sprzedaży

tel. kom.: +48 661 120 015

e-mail: [slenyk@metalodlew.com.pl](mailto:slenyk@metalodlew.com.pl)

# Masz pytania?

Zadzwoń do nas już dziś.



## Telefon

Tel.: +48 12 688 71 00

## Adres e-mail

[info@metalodlew.pl](mailto:info@metalodlew.pl)

## Strona internetowa

[www.metalodlew.pl](http://www.metalodlew.pl)

Dziękujemy za  
uwagę.

