



ALFE BRNO, s.r.o.
Slévárna založená v roce 1912

Slévárna litiny a hliníku s více než stoletou tradicí

Motto:

Jsem brdá, že jsme schopni navázat na řemeslné dovednosti našich předků a dále je rozvíjet. Cílem všech pracovníků slévárny ALFE BRNO je vytvářet krásné a užitečné věci, které proslaví naši zemi po celém světě.

Hana Portová



ALFE BRNO, s.r.o.
Slévárna založená v roce 1912

Slévárna šedé litiny a hliníku kusová a malosériová výroba odlitků

Slávárna Moravia, jedna z prvních českých sléváren na Brněnsku, byla založena v Chřelicích u Brna v roce 1912. Vyráběly se zde průmyslové odlitky pro strojírenský a textilní průmysl, ale i dekorativní městské a zahradní předměty (lavičky, stromové mříže, ploty, zábradlí, lampy, sloupky) na vynikající řemeslné úrovni. Některé z nich se uplatňují na tuzemských i zahraničních trzích dodnes.

Po složitém období, které nastalo po znárodnění v roce 1949, se slévárna Moravia dostala v roce 1992 opět do rukou potomků původních majitelů. Ti ji dali nové jméno – **ALFE BRNO**. Celý podnik byl zcela zrekonstruován a velmi záhy se začaly zavádět nové technologie.

ALFE BRNO navázala podstatnou měrou na původní výrobní program slévárny Moravia. Nejdůležitější součástí výrobního programu je sortiment průmyslových odlitků ze šedé a tvárné litiny litých do pískových forem, který byl rozšířen o slitiny hliníku. Jedná se o kusovou a malosériovou výrobu odlitků, nejčastěji pro strojírenský průmysl, např. díly obráběcích

strojů, pump a čerpadel, speciálních elektromotorů, kotlů a kamen.

Pro výrobu jsme schopni použít stávající modelová zařízení, nebo vyrobit nová. U existujících modelových zařízení volíme

nejjednodušší úpravu, tak aby se výroba neprodražovala. Nová modelová zařízení vyrábíme ze dřeva, umělého dřeva, polyuretanových pryskyřic i kovu v závislosti na předpokládané roční produkci odlitků, aby byla jejich životnost optimální.

Zajišťujeme tepelné zpracování odlitků i povrchovou úpravu, případně obrábění. Samozřejmostí je dodání atestů a rozměrových protokolů. Naše laboratoř je vybavena optickým emisním spektrometrem Q4 Tasman pro kontrolu chemického složení, pracovištěm pro kontrolu rozměrů a tvrdoměry pro kontrolu tvrdosti odlitků dle Brinella. Mechanické a defektoskopické zkoušky zajišťujeme v kooperaci.

Slévárna **ALFE BRNO** také vyrábí odlitky městského mobiliáře (ty tvoří asi pětinu celkové produkce litiny). Zabývá se i obchodní a poradenskou činností v oblasti slévárenství.

Technologie

Odlitky z šedé a tvárné litiny

- Kusová a malosériová výroba
- Technologie ručního formování do pískových forem
- Maximální hmotnost odlitku 100 kg
- Materiál: ČSN 42 2415, ČSN 42 2420, ČSN 42 2425, ČSN 42 2304, ČSN 42 2305, ČSN 42 2306

Odlitky z hliníku

- Kusová a malosériová výroba
- Technologie ručního formování do pískových forem
- Maximální hmotnost odlitku 12 kg
- Materiál: ČSN 42 4384, ČSN 42 4331

Odlitky ze zinku

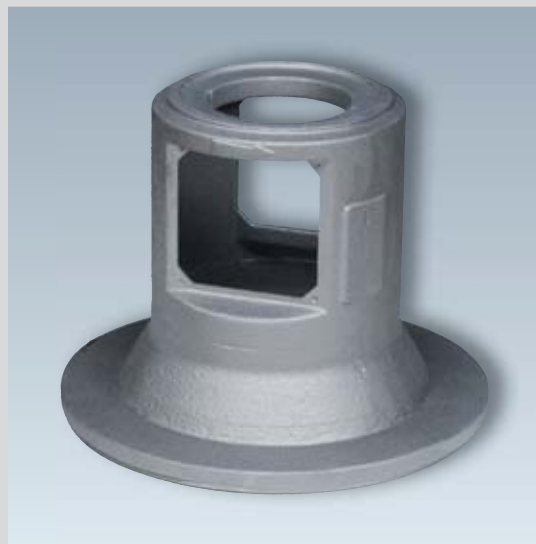
- Sériová výroba
- Technologie odstředivého lití do gumových forem
- Maximální hmotnost odlitku 150 g
- Materiál: ČSN 42 3562





◀ **Oběžné kolo**
šedá litina
ČSN 42 2420
19,0 kg

Lucerna ▶
šedá litina
ČSN 42 2420
19,5 kg



Štít ▶
šedá litina
ČSN 42 2420
2,3 kg



◀ **Těleso ložiska**
šedá litina
ČSN 42 2420
12,5 kg

Sací těleso ▶
šedá litina
ČSN 42 2420
52,2 kg



Oběžné kolo ▶
šedá litina
ČSN 42 2420
4,8 kg



◀ **Těleso článku**
šedá litina
ČSN 42 2420
18,8 kg

Spojka ▶
šedá litina
ČSN 42 2420
9,3 kg



Příruba ▶
šedá litina
ČSN 42 2420
1,15 kg





◀ **Koník**
šedá litina
ČSN 42 2425
21,7 kg



◀ **Opěrka**
šedá litina
ČSN 42 2425
8,8 kg

Třmen ▶
tvárná litina
ČSN 42 2305
0,82 kg



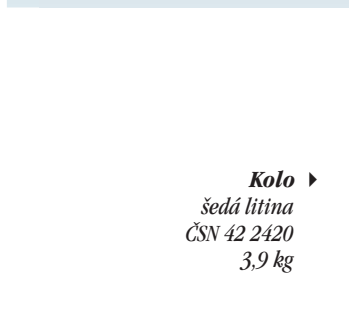
Prasátko ▶
šedá litina
ČSN 42 2420
0,85 kg



◀ **Ložiskový štít přední**
šedá litina
ČSN 42 2420
3,2 kg



◀ **Držák lana**
tvárná litina
ČSN 42 2305
2,05 kg



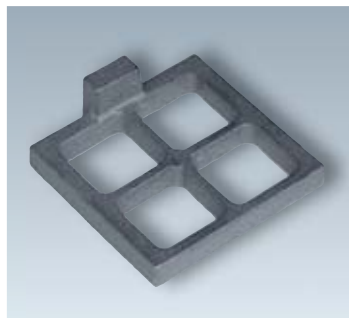
Kolo ▶
šedá litina
ČSN 42 2420
3,9 kg



Konzole ▶
šedá litina
ČSN 42 2420
2,17 a 3,45 kg



◀ **Rámeček**
šedá litina
ČSN 42 2420
2,05 kg



◀ **Těsnicí vložka**
šedá litina
ČSN 42 2420
2,25 kg

Části elektromotorů, kotlů a kamen

/ litina

Svorkovnice ▶

šedá litina
ČSN 42 2420
0,17 kg a 0,75 kg



Štít elektromotoru ▶

šedá litina
ČSN 42 2420
22,0 kg



◀ **Vrtulka**
šedá litina
ČSN 42 2420
0,65 kg

Kostra statoru ▶

šedá litina
ČSN 42 2420
13,9 kg

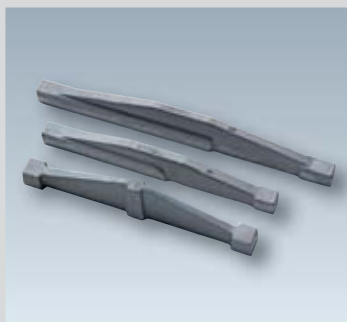


Štít ▶

šedá litina
ČSN 42 2420
2,3 kg



◀ **Vyložení**
tvárná litina
ČSN 42 2340
1,7 kg



◀ **Roštnice**
šedá litina
ČSN 42 2420
2,9 kg, 2,1 kg a 1,9 kg

Rám s dvířky ▶

šedá litina
ČSN 42 2420
5,5 kg a 5,6 kg

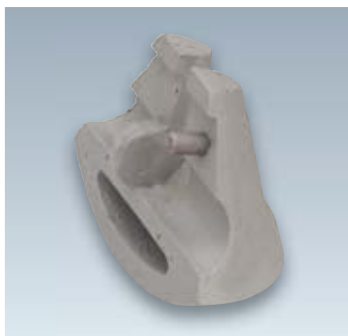


Výfukové koleno ▶

šedá litina
ČSN 42 2420
2,1 kg



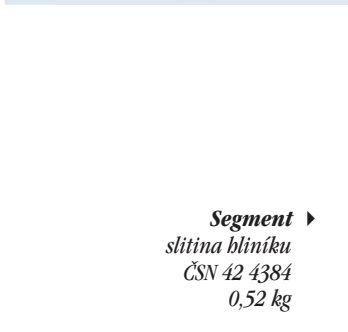
Průmyslové odlitky ze slitin hliníku



◀ **Hlavička**
slitina hliníku
ČSN 42 4384
0,37 kg



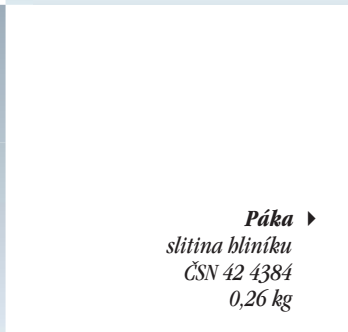
◀ **Nátrubek**
slitina hliníku
ČSN 42 4384
0,27 kg



Segment ▶
slitina hliníku
ČSN 42 4384
0,52 kg



Páka ▶
slitina hliníku
ČSN 42 4384
0,26 kg



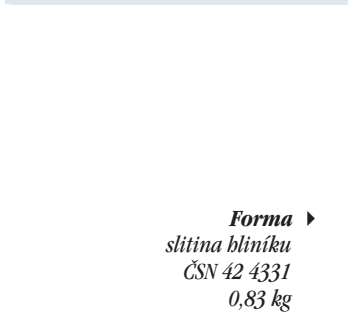
◀ **Ruční kolo**
slitina hliníku
ČSN 42 4384
0,34 kg



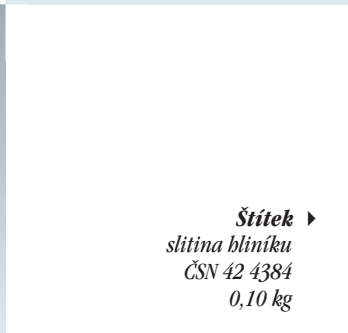
Štítek ▶
slitina hliníku
ČSN 42 4384
0,10 kg



◀ **Koncovka bajonetu**
slitina hliníku
ČSN 42 4384
0,15 kg



◀ **Příruba**
slitina hliníku
ČSN 42 4384
0,33 kg



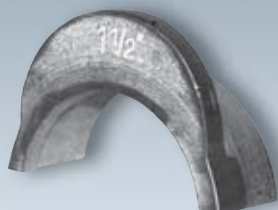
◀ **Těleso**
slitina hliníku
ČSN 42 4331
3,85 kg



Forma ▶
slitina hliníku
ČSN 42 4331
0,83 kg

Průmyslové odlitky ze slitiny zinku

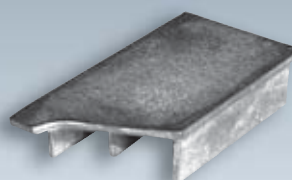
Držák ▶
slitina zinku
ČSN 42 3562
90 g



Segment ▶
slitina zinku
ČSN 42 3562
140 g

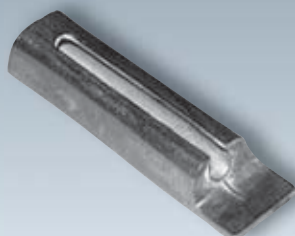


◀ **Vedení**
slitina zinku
ČSN 42 3562
80 g

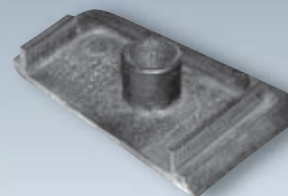


◀ **Bočnice**
slitina zinku
ČSN 42 3562
41 g

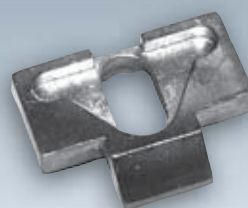
Zarážka ▶
slitina zinku
ČSN 42 3562
46 g



Krytka ▶
slitina zinku
ČSN 42 3562
54 g

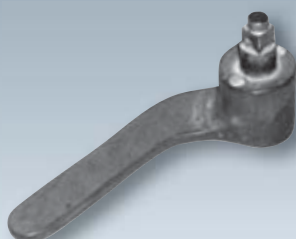


◀ **Čtyřbran**
slitina zinku
ČSN 42 3562
13 g



◀ **Západka**
slitina zinku
ČSN 42 3562
16 g

Klička ▶
slitina zinku
ČSN 42 3562
88 g



Matice ▶
slitina zinku
ČSN 42 3562
43 g





Převážná většina odlitků je vyráběna odléváním roztaveného kovu do ručně formovaných netrvalých pískových forem. Základní formovací směs je složena z křemičitého písku pojeného speciálním jílem – Bentonitem. Další příměsí je černouhelná moučka a voda. Tento pojivový systém doplňujeme samotuhnoucí formovací směsí Alfa-set, která je výhodnější pro silnostěnné odlitky. Alfa-set lze použít i samostatně. Pro velmi hladký odlitek lze použít olejovou formovací směs.

Jádra, která tvoří dutiny v odlitcích, vyrábíme technologií Rezol-CO₂. Opět se jedná o formovací směs z křemičitého písku, jen místo bentonitu slouží jako pojivo rezolová pryskyřice. Složitější jádra jsou vyráběna metodou Cold-box v kooperaci na vstřelovacích strojích. Ve zvláštních případech lze křemičitý písek nahradit chromitovým, případně s dalšími aditivami. V posledních letech se používají pomocné materiály – extermické nástavce a zásypy, izolační obklady, pěnové filtry a cedítka. Nezbytné je rovněž používání chladítek, podpěrek a těsnících šňůr.



ALFE BRNO, s. r. o.
Rebešovická 57
643 00 Brno - Chrlice
Česká republika

tel.: + 420 545 219 093
fax: + 420 545 220 552
e-mail: alfe@alfe.cz
www.alfe.cz

Vydala slévárna ALFE BRNO, s. r. o.
Foto: Ing. Radim Jelínek; Studio FTG
Text: Ing. Radim Jelínek; Studio FTG
Grafický design: Studio FTG