

- maszyny i urządzenia odlewnicze
- części zamienne do mieszarek
- części zamienne do maszyn formierskich
- części zamienne do oczyszczarek odlewów oraz innych powierzchni metalowych
- przemysłowe filtry powietrza
- śrut techniczny metalowy do czyszczenia powierzchni
- ekspertyzy techniczne
- projektowanie odlewni żeliwa
- maszyny do cięcia śrutu z drutu i blachy
- projekty wstępne i technologiczne
- inne prace z zakresu przemysłu odlewniczego w oparciu o bogate doświadczenie teoretyczne i praktyczne

## OFERTA - ŚRUT STALIWNY

Śrut stalowy po pełnej obróbce cieplnej o następujących składach chemicznych, własnościach i granulacjach

### Śrut stalowy wysokowęglowy kulisty

C [%]	Si [%]	Mn [%]	S [%]	P [%]
0,8 ÷ 1,2	min. 0,4	0,35 ÷ 1,2	max. 0,05	max. 0,05

Twardość 390 ÷ 530 HV (40 ÷ 51 HRC)

### Śrut stalowy łamany (ostrokrawędziowy)

C [%]	Si [%]	Mn [%]	S [%]	P [%]
0,8 ÷ 1,2	min. 0,4	0,35 ÷ 1,2	max. 0,05	max. 0,05

Twardość: GH: min. 700 HV (min. 60 HRC)

GL: 570 ÷ 710 HV (54 ÷ 61 HRC)

GP: 390 ÷ 530 HV (40 ÷ 51 HRC)

### Śrut stalowy niskowęglowy kulisty

C [%]	Si [%]	Mn [%]	S [%]	P [%]
0,10 ÷ 0,15	0,10 ÷ 0,30	0,50 ÷ 1,00	max. 0,03	max. 0,03

Twardość 400 ÷ 470 HV (41 ÷ 47 HRC)

### Wielkość nominalna śrutu zgodnie z SAE J444; 1984:

Śrut kulisty				Śrut łamany	
Symbol	Wielkość nom. [mm]	Symbol	Wielkość nom. [mm]	Symbol	Wielkość nom. [mm]
S 70	0,18	S 460	1,18	G 50	0,30
S 170	0,425	S 550	1,40	G 40	0,425
S 230	0,60	S 660	1,70	G 25	0,71
S 280	0,71	S 780	2,00	G 18	1,00
S 330	0,85	S 930	2,36	G 16	1,18
S 390	1,00	S 1110	2,80	G 14	1,40