



Huta Stali Jakościowych S.A.

37-450 Stalowa Wola,
ul. Kwiatkowskiego 1
tel. +48 510 223 527
tel. +48 15 813 51 84
fax: +48 15 844 23 06
e-mail: hsj@hsw- hsj.com.pl

Zakład Stalownia

Nasze wyroby produkowane są ze stali w szerokim asortymencie gatunkowym i mają zastosowania w wielu gałęziach przemysłu: motoryzacja, hutnictwo, górnictwo, kolejnictwo, lotnictwo, przemysł elektromaszynowy, przemysł maszyn ciężkich i inne.

Asortyment gatunkowy wytwarzanych w spóyce stali obejmuje:

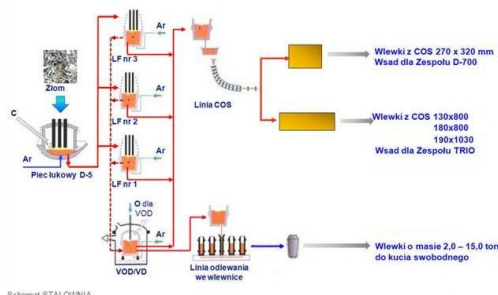
- stale do nawęglania (np. 16MnCr5, 16MnCrS5, 20MnCr5, 20MnCrS5, 18CrMo4, 15NiCr13, 18CrNiMo7-6, 17CrNi6-6, 18CrMo4; C10E, C10R, C15E, C15R)
- ulepszenia cieplnego i hartowania powierzchniowego (np. C35, C35E, C35R, C45E, C45, C40E, C45R, C55E, C55R, C50E, C55, C60E, C60R, C60, 28Mn6; 37Cr4, 37CrS4, 41Cr4, 41CrS4, 25CrMo4, 25CrMoS4, 34CrMo4, 34CrMoS4, 42CrMo4, 42CrMoS4, 50CrMo4, 34CrNiMo6, 30CrNiMo8, 51CrV4)
- z mikrododatkiem boru (np. 20MnB5, 30MnB5, 38MnB5, 27MnCrB5-2, 15B28H, 15B30H, 15B37H), wanadu (np. 21CrMoV5-7, 14MoV6-3, 30MnVS6), tytanu, azotu, niobu.

Stale te możemy produkować z podwyższoną i regulowaną zawartością siarki dla zagwarantowania podwyższonej skrawalności.

- stale do azotowania (np. 31CrMoV9, 41CrAlMo7-10)
- stale automatowe (np. 10S20, 35S20, 46S20)
- stale odporne na korozję w tym:
 - austenityczne Cr- Ni, Cr- Ni- Ti, Cr- Ni- Mo- Ti, Cr- Ni- Si (np. X5CrNi18-10, X6CrNiTi18-10, X6CrNiMoTi17-12-2)
 - ferrytyczne (nierdzewne i żaroodporne) o zawartości chromu 25% i z dodatkami tytanu lub aluminium oraz krzemu (np. X10CrAl7, X10CrAlSi7, X10CrAl13, X10CrAl18, X10CrAlSi18, X10CrAl24, X10CrAl24, X6Cr13, X12Cr13, X20Cr13, X30Cr13, X39Cr13, X6CrNiTi18, X5CrNi18-10)
- stale narzędziowe węglowe (np. N9E [~1.1830; ~1.1625]) i stopowe przeznaczone do pracy na zimno (np. 90MnCrV8, NC6 [~1.2063], NCV1[~1.2235]) i w podwyższonych temperaturach (np. WCL [~1.2343], WNL [~1.2713])
- stale łożyskowe (np. 100Cr6)
- stale na blachy pancerne (np. ARMSTAL 500 [30PM], ARMSTAL 450 [PM450], ARMSTAL 550, 2P, 43PSM) i do produkcji osprzętu artyleryjskiego (np. 32CrMoV12-10, S60, 45H1)
- stale odporne na ścieranie (HARDSTAL 350 do 500, stal Hadfielda – X120Mn12)

Nasze stale charakteryzują się niskim poziomem wtrąceń niemetalicznych oraz niską zawartością tlenu, wodoru, przeznaczone do produkcji elementów odpornych na ścieranie, szczególnie obciążonych.

Schemat - Zakład Stalownia:



PODSTAWOWE URZĄDZENIA STALOWNI:

ODDZIAŁ WYTAPIANIA

Piec elektryczny – wyposażony w transformator 20MVA +3 palniki tlenowo- gazowe, system DPP, ekscentryczny otwór spustowy (EBT), średni ciężar wytopu ok. 42 Mg, czas "tap to tap" 70 min

Obróbki pozapiecowe:

- piecokadzie: 3 szt.
- urządzenie VD/ VOD – do odgazowania próżniowego stali (proces VD) i produkcji stali odpornych na korozję (proces VOD)

ODDZIAŁ ODLEWANIA

Linia COS system dwużyłowy (dla formatu 270x320mm) i jednożyłowy dla kęsisk płaskich (130 i 180)x800, 180x1030, urządzenie łukowe, promień odlewania 10,5 m, wyposażone w mieszadła elektromagnetyczne (EMS). Odlewanie stali z zastosowaniem ochrony strumienia

Linia odlewania we wlewki konwencjonalne:

- do walcowania – masa 0,9 do 1,2 tony
- kuzienne – masa 2,0 do 15 ton

ODDZIAŁ APRETURY

Szlifierka do szlifowania wlewków