



METAL
Studénka

STROJNÍ VYBAVENÍ A TECHNOLOGICKÉ MOŽNOSTI

MACHINERY AND TECHNOLOGICAL CAPACITY

Současná kovárna, dnes akciová společnost MSV Metal Studénka, má více jak stoletou tradici výroby výkovků a vylisků. V průběhu let změnila mnohokrát své jméno i majitele, kvalita výrobků a služeb zůstala ale vždy stabilní.

Kovárna má výrobní kapacitu 16000 tun záпустkových výkovků. Výkovky jsou vyráběny ve váhové kategorii od 0,5 kg do 70 kg z konstrukčních, uhlíkových, legovaných i mikrolegovaných ocelí.

MSV vyrábí kompletní sortiment výrobků pro železnici výkovky pro zemědělství a stavebnictví, výkovky pro nákladní automobily, energetiku a strojírenství.

Z vylisků se vyrábí studené vylisky až do rozměru 3 x 4 m a teplé vylisky až do rozměru polotovaru 3 x 3 m.

MSV má k dispozici několik linek pro tepelné zpracování. Kapacita linek umožňuje provádět většinu tepelného zpracování interně v MSV a tím zabezpečit a dodržet požadovanou kvalitu konečného produktu.

Výrobky jsou nabízeny zákazníkům dle jejich požadavků, tzn.: tepelně zpracované, tryskané, opracované, pouzdržené, s nátěrem, zinkované apod. Operace, které nelze realizovat interně v MSV, jsou zajišťovány externě u kooperujících firem.

Společnost MSV nakupuje vstupní materiál od certifikovaných a schválených dodavatelů.

Společnost MSV má kvalitně a bohatě vybavenou nástrojárnu, která svou kapacitou zabezpečuje výrobu požadovaného nářadí. Nářadí je vyráběno jak na klasických obráběcích strojích, tak na NC strojích a kopírkách. V několika posledních letech investovala společnost MSV i do moderních CNC obráběcích center.

Společnost MSV má vlastní oddělení vývoje a konstrukce výrobků. V oblasti vývoje je snaha pružně reagovat na požadavky zákazníků a současně vyvíjet nové výrobky vycházející z požadavků marketingu.

V konstrukci je využíván moderní konstrukční systém Unigraphics, ve kterém jsou vytvářeny jak 2D výkresy, tak 3D modely výrobků i nářadí

K optimalizaci počtu kovacích operací, tvarů kovacích dutin, identifikaci možných kovářských vad a k optimalizaci životnosti a opotřebení nářadí je využíván simulační program Forge.

Společnost MSV je držitelem řady systémových, svařovacích a výrobních certifikátů a oprávnění, např. EN ISO 9001:2008, EN 15085 apod. Společnost má i certifikát pro výrobu tlakových vylisků a výkovků.

The present forge, currently called MSV Metal Studénka, a.s., has more than one hundred years long tradition of manufacturing forgings and pressings. It has changed its name and owner for several times over the years, however, the quality of its products and services has always remained stable.

The production capacity of the forge is 16000 tons of die forgings. The manufactured forgings have the weight ranging from 0.5 kg to 70 kg and are made of structural, carbon, alloy and microalloy steel.

MSV makes a complete product range for railways, agriculture and building industry, forgings for trucks, power engineering and machine building industries.

The company makes cold pressings with the maximum size of 3 x 4 m and hot pressings with the maximum blank size of 3 x 3 m. MSV possesses several heat treatment lines. Capacity of these lines allows for performing most of the heat treatment operations internally in MSV, thus ensuring the required quality of the final product.

The products are offered to the customers based on their requirements, i.e.: heat treated, machined, encased, painted, galvanized, etc. Operations, which cannot be performed internally in MSV, are outsourced. MSV purchases the raw materials from certified and approved suppliers.

MSV has a tooling department with first-class equipment, the capacity of which is sufficient for manufacture of the required tooling. The tooling is made on conventional machine tools, as well as on NC machines and copy milling machines. MSV invested also in modern CNC machining centers in the past few years.

MSV has its own product development and design engineering department. The development department tries to flexibly respond to the customers' requirements, while developing new products based on the market demand.

The design engineers use the advanced design engineering system Unigraphics which creates 2D drawings, as well as 3D models of products and tooling.

Optimization of number of forging operations and shapes of forging cavities, identification of eventual forging defects and optimization of tooling lifetime and wear and tear are performed using the Forge simulation software.

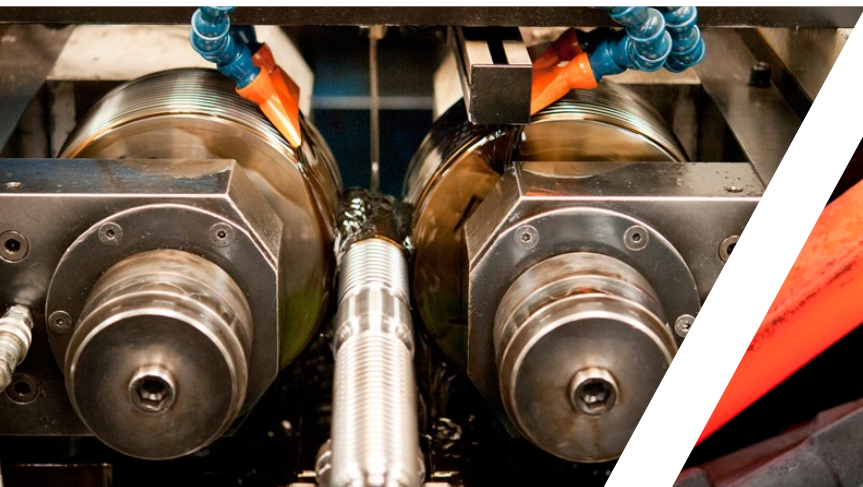
MSV holds a number of system, welding and product certificates and licenses, such as EN ISO 9001:2008, EN 15085, etc. The company also holds the certificate for production of pressure pressings and forgings.



www.msvmetal.eu



METAL
Studénka



Kovací linka MPM 16000 B FORGING LINE MPM 16000 B



STROJNÍ VYBAVENÍ LINKY

ohřívací plynová dvoukomorová pec
ohřívací plynová karuselová pec
vzduchový dvoustojanový buchar M 133 A
vzduchový kovací buchar MPM 16 000 B
ostřihovací klikový lis LDO 500
pásový dopravník
válečkový dopravník

PARAMETRY

výkon 600 kg/hod
výkon 1200 kg/hod
hmotnost beranu 2000 kg
max. tvářecí energie 175 kJ
max. tvářecí síla 5000 kN
doprava polotovaru mezi stroji
řízené ochlazování výrobků

TECHNOLOGICKÉ MOŽNOSTI

zápustkové výrobky o hmotnosti 8 až 60 kg
maximální Ø výrobku = 450 mm
maximální délka výrobku = 700 mm
maximální šířka výrobku = 350 mm
kombinované výrobky do hmotnosti 70 kg
volně kované výrobky do hmotnosti 100 kg

MATERIÁL

konstrukční, uhlíkové a legované oceli

SORTIMENT

středně velké a velké série výrobků

LINE MACHINERY

gas-fired double-chamber furnace
gas-fired carousel furnace
pneumatic two-stand hammer M 133 A
pneumatic forging hammer MPM 16 000 B
trimming crank press LDO 500
belt conveyer
roller conveyer

PARAMETERS

output of 600 kg per hour
output of 1200 kg per hour
ram weight of 2000 kg
max. forming energy of 175 kJ
max. forming force of 5000 kN
transport of semi-finished product between machines
controlled cooling of forgings

TECHNOLOGICAL CAPACITY

die forgings with the weight of 8 to 60 kg
maximum forging diameter = 450 mm
maximum forging length = 700 mm
maximum forging width = 350 mm
combined forgings with the maximum weight of 70 kg
smith-forged forgings with the maximum weight of 100 kg

MATERIAL

structural, carbon and alloy steel

PRODUCT RANGE

medium size and large series

Kovací linka BECHE 16000 FORGING LINE BECHE 16000



STROJNÍ VYBAVENÍ LINKY

ohřívací plynová dvoukomorová pec
ohřívací plynová karuselová pec
vzduchový předkovací buchar Eumuco DL 125
vzduchový protiběžný buchar BECHE 16000
ostřihovací klikový lis LKD 520
ostřihovací klikový lis LKD 520
pásový dopravník
válečkový dopravník

PARAMETRY

výkon 600 kg/hod
výkon 1200 kg/hod
hmotnost beranu 1250 kg
max. tvářecí energie 160 kJ
max. tvářecí síla 5200 kN
max. tvářecí síla 5200 kN
doprava polotovarů mezi stroji
řízené ochlazování výrobků

TECHNOLOGICKÉ MOŽNOSTI

zápustkové výrobky o hmotnosti 8 až 60 kg
(max. hmotnost výrobku 70 kg)
max. délka výrobku = 1100 mm
max. šířka výrobku = 450 mm
max. Ø výrobku = 450 mm

MATERIÁL

konstrukční, uhlíkové a legované oceli

SORTIMENT

středně velké a velké série výrobků

LINE MACHINERY

gas-fired double-chamber furnace
gas-fired carousel furnace
pneumatic pre-forging hammer Eumuco DL 125
pneumatic counter-acting hammer BECHE 16000
trimming crank press LKD 520
trimming crank press LKD 520
belt conveyer
roller conveyer

PARAMETERS

output of 600 kg per hour
output of 1200 kg per hour
ram weight of 1250 kg
max. forming energy of 160 kJ
max. forming force of 5200 kN
max. forming force of 5200 kN
transport of semi-finished product between machines
controlled cooling of forgings

TECHNOLOGICAL CAPACITY

die forgings with the weight of 8 to 60 kg
(max. forging weight of 70 kg)
max. forging length = 1100 mm
max. forging width = 450 mm
max. forging diameter = 450 mm

MATERIAL

structural, carbon and alloy steel

PRODUCT RANGE

medium size and large series

KOVACÍ LINKA KJH 2 FORGING LINE KJH 2



STROJNÍ VYBAVENÍ LINKY

ohřívací jednokomorová průběžná plynová pec
hydraulický buchar KJH 2
vzduchový předkovací buchar B 100
ostříhovací klikový lis LK0 315
pásový dopravník

PARAMETRY

výkon 500 kg/hod
max. tvářecí energie 2000 J
max. tvářecí síla 2000 N
max. tvářecí síla 3150 kN
doprava polotovaru mezi stroji

TECHNOLOGICKÉ MOŽNOSTI

zápustkové výkovky o hmotnosti 0,3 až 2 kg
max. Ø výkovku = 200 mm
max. délka výkovku = 260 mm
max. šířka výkovku = 160 mm

MATERIÁL

konstrukční, uhlíkové a legované oceli

SORTIMENT

malé a středně velké série výkovků

LINE MACHINERY

gas-fired continuous single-chamber furnace
hydraulic hammer KJH 2
pneumatic pre-forging hammer B 100
trimming crank press LK0 315
belt conveyer

PARAMETERS

output of 500 kg per hour
max. forming energy of 2000 J
max. forming force of 2000 N
max. forming force of 3150 kN
semi-finished product between machines

TECHNOLOGICAL CAPACITY

die forgings with the weight of 0.3 to 2 kg
max. forging diameter = 200 mm
max. forging length = 260 mm
max. forging width = 160 mm

MATERIAL

structural, carbon and alloy steel

PRODUCT RANGE

small and medium size series of forgings

KOVACÍ LINKA BANNING KP 1 FORGING LINE BANNING KP 1



STROJNÍ VYBAVENÍ LINKY

ohřívací plynová karuselová pec
vzduchový kovací buchar BANNING KP 1
ostříhovací klikový lis LDO 315
pásový dopravník
válečkový dopravník

PARAMETRY

výkon 500 kg/hod
max. tvářecí energie 160 kJ
max. tvářecí síla 3150 kN
doprava polotovaru mezi stroji
řízené ochlazování výkovků

TECHNOLOGICKÉ MOŽNOSTI

zápustkové výkovky o hmotnosti 0,5 až 15 kg
max. Ø výkovku = 300 mm
max. délka výkovku = 700 mm
max. šířka výkovku = 200 mm

MATERIÁL

konstrukční, uhlíkové a legované oceli

SORTIMENT

malé a středně velké série výkovků

LINE MACHINERY

gas-fired carousel furnace
pneumatic forging hammer BANNING KP 1
trimming crank press LDO 315
belt conveyer
roller conveyer

PARAMETERS

output of 500 kg per hour
max. forming energy of 160 kJ
max. forming force of 3150 kN
semi-finished product between machines
controlled cooling of forgings

TECHNOLOGICAL CAPACITY

die forgings with the weight of 0.5 to 15 kg
max. forging diameter = 300 mm
max. forging length = 700 mm
max. forging width = 200 mm

MATERIAL

structural, carbon and alloy steel

PRODUCT RANGE

small and medium size series of forgings

KOVACÍ LINKA GKM 800 FORGING LINE GKM 800



STROJNÍ VYBAVENÍ A PARAMETRY LINKY

středofrekvenční el. indukční pec ITKT 250
vodorovný klikový kovací lis GKM 800
středofrekvenční el. indukční pec ITKT 250
kolenový lis LLR 1000
pila na kov WF 1.5

PARAMETRY

výkon 500kg/hod
tvářecí síla 8000 kN
výkon 500kg/hod
tvářecí síla 10000 kN

TECHNOLOGICKÉ MOŽNOSTI

kovací lis GKM 800
zápustkově kované hlavy tyčí
maximální průměr 120 mm (včetně výronku)
ražení značení na čelní plochy za tepla
kolenový lis LLR 1000
kování, kalibrace za tepla (speciální výkovky)
kalibrace výkovků za studena na rozměr

MATERIÁL

konstrukční, uhlíkové a legované oceli

SORTIMENT

středně velké série výkovků

LINE MACHINERY AND PARAMETERS

electrical medium-frequency induction furnace ITKT 250
horizontal forging crank press GKM 800
electrical medium-frequency induction furnace ITKT 250
toggle press LLR 1000
saw WF 1.5 for metal

PARAMETRES

output of 500kg per hour
forming force of 8000 kN
output of 500kg per hour
forming force of 10000 kN

TECHNOLOGICAL CAPACITY

forging press GKM 800
die-forged bar heads
maximum diameter of 120 mm (including burr)
hot marking stamping on faces
toggle press LLR 1000
forging, hot calibration (special forgings)
cold forging calibration to precise dimension

MATERIAL

structural, carbon and alloy steel

PRODUCT RANGE

medium size series of forgings

KOVACÍ LINKA LMZ 2500 FORGING LINE LMZ 2500



STROJNÍ VYBAVENÍ A PARAMETRY LINKY

středofrekvenční elektrická indukční pec KSO 500
karuselová prstencová plynová pec
předkovací výstředníkový lis LEU 100
kovací klikový lis LMZ 2500
ostříhovací klikový lis LDO 315
pásové dopravníky
válečkový dopravník

PARAMETRY

výkon 1200 kg/hod
výkon 500 kg/hod
max. tvářecí síla 1000 kN
max. tvářecí síla 25000 kN
max. tvářecí síla 3150 kN
doprava polotovárů mezi stroji
řízené ochlazování výkovků

TECHNOLOGICKÉ MOŽNOSTI

zápustkové výkovky o hmotnosti 0,8 až 8 kg
max. Ø výkovku = 180 mm
max. délka výkovku = 400 mm
max. šířka výkovku = 150 mm

MATERIÁL

konstrukční, uhlíkové a legované oceli

SORTIMENT

středně velké a velké série výkovků

LINE MACHINERY AND PARAMETERS

electrical medium-frequency induction furnace KSO 500
gas-fired carousel ring furnace
pre-forging eccentric press LEU 100
forging crank press LMZ 2500
trimming crank press LDO 315
belt conveyers
roller conveyor

PARAMETRES

output of 1200 kg per hour
output of 500 kg per hour
max. forming force of 1000 kN
max. forming force of 25000 kN
max. forming force of 3150 kN
transportation of semi-finished parts between machines
controlled cooling of forgings

TECHNOLOGICAL CAPACITY

die forgings with the weight of 0.8 to 8 kg
max. forging diameter = 180 mm
max. forging length = 400 mm
max. forging width = 150 mm

MATERIAL

structural, carbon and alloy steel

PRODUCT RANGE

medium size and large series

Kovací linka LZK 4000 B FORGING LINE LZK 4000 B



STROJNÍ VYBAVENÍ LINKY

středofrekvenční el. indukční pec SKO 1000
klikový kovací lis LZK 4000 B
lis klikový ostříhovací LDO 500 A
pásové dopravníky
válečkový dopravník

PARAMETRY

max. výkon 2500 kg/hod
max. tvařecí síla 40 000 kN
max. tvařecí síla 5000 kN
doprava polotovárů mezi stroji
řízené ochlazování výkovků

TECHNOLOGICKÉ MOŽNOSTI

zápustkové výkovky o hmotnosti 5 až 25 kg
max. Ø výkovku = 300 mm
max. délka výkovku = 500 mm
max. šířka výkovku = 200 mm

MATERIÁL

konstrukční, uhlíkové a legované oceli

SORTIMENT

středně velké a velké série výkovků

LINE MACHINERY

electrical medium-frequency induction furnace SKO 1000
forging crank press LZK 4000 B
trimming crank press LDO 500 A
belt conveyers
roller conveyer

PARAMETERS

max. output of 2500 kg per hour
max. forming force of 40 000 kN
max. forming force of 5000 kN
transportation of semi-finished parts between machines
controlled cooling of forgings

TECHNOLOGICAL CAPACITY

die forgings with the weight of 5 to 25 kg
max. forging diameter = 300 mm
max. forging length = 500 mm
max. forging width = 200 mm

MATERIAL

structural, carbon and alloy steel

PRODUCT RANGE

medium size and large series

Kovací linka LZK 4000 robotizované pracoviště FORGING LINE LZK 4000 robotized station



STROJNÍ VYBAVENÍ LINKY

středofrekvenční el. indukční pec SOP 1200
kovací válce ULS 70
klikový kovací lis LZK 4000 B
lis klikový ostříhovací LDO 500 A
pásové a řetězové dopravníky
podávací robot ABB IRB 6600
mazací robot ABB 6640
válečkový dopravník

PARAMETRY

výkon 3000 kg/hod
pr. 70mm; max. délka vývalku = 700 mm
max. tvařecí síla 40 000 kN
max. tvařecí síla 5000 kN
doprava materiálu mezi stroji
ustavení polotovaru do 1. operace
ofuk, chlazení a mazání zápustky
řízené ochlazování výkovků

TECHNOLOGICKÉ MOŽNOSTI

zápustkové výkovky o hmotnosti 5 až 25 kg
max. Ø výkovku = 300 mm
max. délka výkovku = 500 mm
max. šířka výkovku = 200 mm
vývalky do max. délky 700 mm

MATERIÁL

konstrukční, uhlíkové a legované oceli

SORTIMENT

středně velké a velké série výkovků

LINE MACHINERY

electrical medium-frequency induction furnace SOP 1200
forging rolls ULS 70
forging crank press LZK 4000 B
trimming crank press LDO 500 A
belt and chain conveyers
feeding robot ABB IRB 6600
lubrication robot ABB 6640
roller conveyer

PARAMETERS

output of 3000 kg per hour
diameter of 70 mm; max. shaped piece length = 700 mm
max. forming force of 40 000 kN
max. forming force of 5000 kN
transportation of semi-finished parts between machines
semi-finished part positioning in the 1st operation
blowing, cooling and lubrication of die
controlled cooling of forgings

TECHNOLOGICAL CAPACITY

die forgings with the weight of 5 to 25 kg
max. forging diameter = 300 mm
max. forging length = 500 mm
max. forging width = 200 mm
max. length of shaped part 700 mm

MATERIAL

structural, carbon and alloy steel

PRODUCT RANGE

medium size and large series

KOVÁNÍ ZA TEPLA–TŘECÍ LISY HOT FORGING–FRICTION PRESSES



STROJNÍ VYBAVENÍ PRACOVNÍŠTĚ

středofrekvenční indukční ohřev Acec 75 kW
vřetenový lis LF 100
vřetenový lis LF 250

PARAMETRY

ohřev do průměru 60 mm
tvářecí síla 1000 kN
tvářecí síla 2500 kN

TECHNOLOGICKÉ MOŽNOSTI

zápustkové výkovky o hmotnosti 0,3 až 5 kg
(hlavy šroubů, hlavy čepů)
maximální délka šroubu 300 mm
maximální průměr nakované hlavy 50 mm

MATERIÁL

konstrukční, uhlíkové a legované oceli

SORTIMENT

středně velké série výkovků

STATION MACHINERY

medium-frequency induction furnace Acec 75 kW
spindle press LF 100
spindle press LF 250

PARAMETERS

heating of parts with max. diameter of 60 mm
forming force of 1000 kN
forming force of 2500 kN

TECHNOLOGICAL CAPACITY

die forgings with the weight of 0.3 to 5 kg
(bolt heads, pin heads)
maximum bolt length of 300 mm
maximum forged head diameter of 50 mm

MATERIAL

structural, carbon and alloy steel

PRODUCT RANGE

medium size series of forgings

LISOVÁNÍ ZA TEPLA HOT PRESSING



STROJNÍ VYBAVENÍ PRACOVNÍŠTĚ

ohřívací průtlačná plynová pec (3 x 3 m)
hydraulický lis CTD 1000
řetězový dopravník
vřetenový lis LVR 630 A3
vřetenový lis LF36 - 100
klikový lis LK0 315
plynová pec dvoj komorová

PARAMETRY

výkon 3 000 kg/hod
tvářecí síla 10 000 kN
přeprava polotovaru od pece k lisu
max. tvářecí síla 5 000 kN
max. tvářecí síla 10 000 kN
max. tvářecí síla 3 150 kN
max. výkon 1000 kg/hod.

TECHNOLOGICKÉ MOŽNOSTI

výlisky za studena - max. délka 4,0 m
vylisky za studena - max. šířka 3,0 m
vylisky za tepla - max. délka 3,0 m
vylisky za tepla - max. šířka 3,0 m

MATERIÁL

plechy do tl. 60 mm, konstrukční, uhlíkové
a legované oceli

SORTIMENT

středně velké série výlisků

STATION MACHINERY

gas-fired extruding furnace (3 x 3 m)
hydraulic press CTD 1000
chain conveyer
spindle press LVR 630 A3
spindle press LF36 - 100
crank press LK0 315
gas-fired double-chamber furnace

PARAMETERS

output of 3 000 kg per hour
forming force of 10 000 kN
transportation of semi-finished part from furnace to press
max. forming force of 5 000 kN
max. forming force of 10 000 kN
max. forming force of 3 150 kN
max. output of 1000 kg per hour

TECHNOLOGICAL CAPACITY

cold pressings - max. length of 4.0 m
cold pressings - max. width of 3.0 m
hot pressings - max. length of 3.0 m
hot pressings - max. width of 3.0 m

MATERIAL

metal plates with max. thickness of 60 mm
structural, carbon and alloy steel

PRODUCT RANGE

medium size series of forgings

LISOVÁNÍ ZA STUDENA COLD PRESSING



STROJNÍ VYBAVENÍ PRACOVÍŠTĚ

výstředníkové lisy
klikový lis LKO 315
klikový tažný lis LUD 500
klikové ohranovací lisy (AP 300, LDD 200)
lis dvoutažný hydraulický PYE 250
stroj rovnací na plechy KBR 20/1600

PARAMETRY

max. tvářecí síla 500 kN - 1600 kN
max. tvářecí síla 3150 kN
max. tvářecí síla 5000 kN
max. tvářecí síla 3000 kN, 2000 kN
max. tvářecí síla 2500 kN
plechy max. šířka 1,6 m; max. tl. 20 mm

TECHNOLOGICKÉ MOŽNOSTI

výroba tvarových výlisků za studena
max. tl. plechu 3 mm
max. rozměry 500 x 700 mm
rovnání výlisků a výpalků
výroba je zajišťována především pro potřeby MSV
výroba výstřížků a hraněných výlisků za studena
max. hmotnost 100 kg
tl. plechu 1 - 20 mm

MATERIÁL

plechy do tl. 20 mm, konstrukční a uhlíkové
oceli

SORTIMENT

středně velké série výlisků

STATION MACHINERY

eccentric presses
crank press LKO 315
tensile crank press LUD 500
crank press brakes (AP 300, LDD 200)
hydraulic double-pass press PYE 250
metal plate straightening machine KBR 20/1600

PARAMETERS

max. forming force of 500 kN - 1600 kN
max. forming force of 3150 kN
max. forming force of 5000 kN
max. forming force of 3000 kN, 2000 kN
max. forming force of 2500 kN
max. metal plate width of 1.6 m; max. thickness of 20 mm

TECHNOLOGICAL CAPACITY

production of shaped cold pressings
max. metal plate thickness of 3 mm
max. size of 500 x 700 mm
straightening of pressings and cuttings
production mostly done for the needs of MSV
cold production of cuttings and pressings
max. weight of 100 kg
metal plate thickness of 1 - 20 mm

MATERIAL

maximum metal plate thickness of 20 mm
structural and carbon steel

PRODUCT RANGE

medium size series of pressings

TRYSKÁNÍ

Povrchová úprava

BLASTING

Surface treatment



STROJNÍ VYBAVENÍ PRACOVÍŠTĚ

tryskáč stroj PT 63
tryskáč stroj B14 x 17S
tryskáč stroj B10 x 12.5 R
Tryskáč stroj B12 x 16S/2W2C
tryskáč stroj metací závěsný TMZ - 12.25
tryskáč stroj metací stolový TMSO - 2.4/3
tryskáč stroj průběžný TTP 1,6D

PARAMETRY

max. vsadka 1000 kg, max. délka ks 700 mm
max. vsadka 2200 kg, max. délka ks 1000 mm
max. vsadka 1000 kg, max. délka ks 800 mm
Max vsadka 1500kg, max. délka ks 1000mm
max. rozměr kusu 1,5 x 1,6 m
max. rozměr kusu 1 x 0,5 m
max. hmotnost dílu 1000 kg

TECHNOLOGICKÉ MOŽNOSTI

povrchová úprava tryskáním výkovků
hmotnost dílců 0,3 až 200 kg
tryskání výlisků, svařenců a montážních celků
tryskání větších dílů až 1000 kg

MATERIÁL

konstrukční, uhlíkové a legované oceli

SORTIMENT

malé, středně velké a velké série výkovků

STATION MACHINERY

blasting machine PT 63
blasting machine B14 x 17S
blasting machine B10 x 12.5 R
blasting machine B12 x 16S/2W2C
suspended wheel blasting machine TMZ - 12.25
table-type wheel blasting machine TMSO - 2.4/3
continuous blasting machine TTP 1,6D

PARAMETERS

max. charge of 1000 kg, max. unit length 700 mm
max. charge of 2200 kg, max. unit length 1000 mm
max. charge of 1000 kg, max. unit length 800 mm
max. charge of 1500 kg, max. unit length 1000 mm
max. unit size of 1.5 x 1.6 m
max. unit size of 1 x 0.5 m
max. unit weight of 1000 kg

TECHNOLOGICAL CAPACITY

surface treatment by blasting of die forgings
unit weight from 0.3 to 200 kg
blasting of pressings, welded parts and assemblies
blasting of large parts up to 1000 kg

MATERIAL

structural, carbon and alloy steel

PRODUCT RANGE

small, medium size and large series

DĚLENÍ MATERIÁLU STŘÍHÁNÍM MATERIAL CUTTING – SHEARING



STROJNÍ VYBAVENÍ

nůžky tabulové klikové N3222
nůžky tabulové NTH 3150/25
nůžky strojní tabulové Sacma C9M
nůžky tabulové hydraulické NTH 1050/12
nůžky profilové HB 5221
nůžky na sochory SCKU 800
nůžky na sochory SCPK 800.1
řetězová pec

PARAMETRY

max. šířka 3 m, max. tl. 12 mm
max. šířka 3 m, max. tl. 25 mm
max. šířka 1 m, max. tl. 20 mm
max. šířka 1 m, max. tl. 12 mm
max. pr. 45 mm, max. tl. 16 mm
za tepla do rozměru 120 x 120 mm
za studena do rozměru 50 x 50 mm
výkon 6000 kg/hod

TECHNOLOGICKÉ MOŽNOSTI

dělení sochoru a kruhových tyčí za tepla do rozměru 120 mm, max. délka tyčí 6,0 m
dělení sochoru a kruhových tyčí za tepla do rozměru 50 mm
stříhání pásů do tl. 20 mm, max. délka 6 m
stříhání plechů v rozmezí tl. 1 - 25 mm
maximální šířka plechu 3,0 m
maximální délka plechu 4,0 m

MATERIÁL

plechy do tl. 25 mm, konstrukční a uhlíkové oceli

SORTIMENT

malé a středně velké série výrobků

MACHINERY

table crank shears N3222
table shears NTH 3150/25
mechanical table shears Sacma C9M
hydraulic table shears NTH 1050/12
profile shears HB 5221
billet shears SCKU 800
billet shears SCPK 800.1
chain furnace

PARAMETERS

max. width of 3 m, max. thickness of 12 mm
max. width of 3 m, max. thickness of 25 mm
max. width of 1 m, max. thickness of 20 mm
max. width of 1 m, max. thickness of 12 mm
max. diameter of 45 mm, max. thickness of 16 mm
max. size for hot cutting 120 x 120 mm
max. size for cold cutting 50 x 50 mm
output of 6000 kg per hour

TECHNOLOGICAL CAPACITY

hot cutting of billets and round bars with the maximum size of 120 mm, max. bar length of 6.0 m
hot cutting of billets and round bars with the maximum size of 50 mm
band shearing with max. thickness of 20 mm, max. length of 6 m
cutting of metal plates with thickness of 1-25 mm
maximum metal plate width of 3.0 m
maximum metal plate length of 4.0 m

MATERIAL

metal plates with max. thickness of 25 mm,
structural and carbon steel

PRODUCT RANGE

small and medium size series

DĚLENÍ MATERIÁLU ŘEZÁNÍM MATERIAL CUTTING – SAWING



STROJNÍ VYBAVENÍ

1 pila kotoučová ExactCut MAC 205
1 pila kotoučová vysokorychlostní Kasto C15
1 pila pásová Kasto A 280
2 pila na kov Kaltenbach KVS 630
1 kotoučová pila 8G681

PARAMETRY

sochory max. 190x190 mm; kulatiny do pr.205 mm
sochory max. 135x135 mm, max. průměr 150 mm
sochory max. 260x260 mm
sochory a kulatiny do rozměru max. 160 mm
max. rozměry bloků 465 x 465 mm

TECHNOLOGICKÉ MOŽNOSTI

dělení sochorů, kruhových tyčí, profilů, trubek
výrobky jsou převážně určeny pro další zpracování v MSV

MATERIÁL

konstrukční, uhlíkové, legované a nástrojové ocel

SORTIMENT

kusové, středně velké a velké série výrobků

MACHINERY

1 disk saw ExactCut MAC 205
1 high-frequency disk saw Kasto C15
1 band saw Kasto A 280
2 meta saws Kaltenbach KVS 630
1 disk saw 8G681

PARAMETERS

max. billet size of 190x190 mm; max bar size of 205 mm
max. billet size of 135x135 mm, max. diameter of 150 mm
max. billet size of 260x260 mm
max. size of billets and bars of 160 mm
max. block size of 465 x 465 mm

TECHNOLOGICAL CAPACITY

cutting of billets, round bars, profiles, tubes
products are mostly designated for further processing in MSV

MATERIAL

structural, carbon, alloy steel, tool steel

PRODUCT RANGE

units, medium size and large series of products

TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ HEAT TREATMENT



STROJNÍ VYBAVENÍ

- 1 průběžná elektrická žihací linka
- 2 průběžná elektrická žihací linka
- 1 průběžná elektrická zušlechťovací linka
- 3 elektrická komorová pec
- 2 elektrická vozová pec
- 1 olejové hospodářství

PARAMETRY

- výkon 1000 kg/hod
- výkon 400 kg/hod
- výkon 400 kg/hod
- výkon 100 kg/hod
- výkon 900 kg/hod
- objem 40 m³

TECHNOLOGICKÉ MOŽNOSTI

- normalizační žihání výkovků, výlisků a svařenců
- žihání na měkko výkovků, výlisků a svařenců
- izotermické žihání výkovků
- zušlechťování výkovků (polymer)
- kalení a popouštění nástrojů a zápustek
- cementování a kalení částí kovacích nástrojů

MATERIÁL

- konstrukční, uhlíkové a legované oceli

SORTIMENT

- středně velké a velké série výkovků

MACHINERY

- 1 electrical continuous annealing line
- 2 electrical continuous annealing lines
- 1 electrical continuous heat treatment line
- 3 electrical chamber furnaces
- 2 electrical bogie-hearth furnaces
- 1 oil disposal station

PARAMETERS

- output of 1000 kg per hour
- output of 400 kg per hour
- output of 400 kg per hour
- output of 100 kg per hour
- output of 900 kg per hour
- volume of 40 m³

TECHNOLOGICAL CAPACITY

- normalizing of forgings, pressings and welded parts
- soft annealing of forgings, pressings and welded parts
- isothermal annealing of forgings
- heat treatment of forgings (polymer)
- hardening and tempering of tooling and dies
- cementing and hardening of forging tooling parts

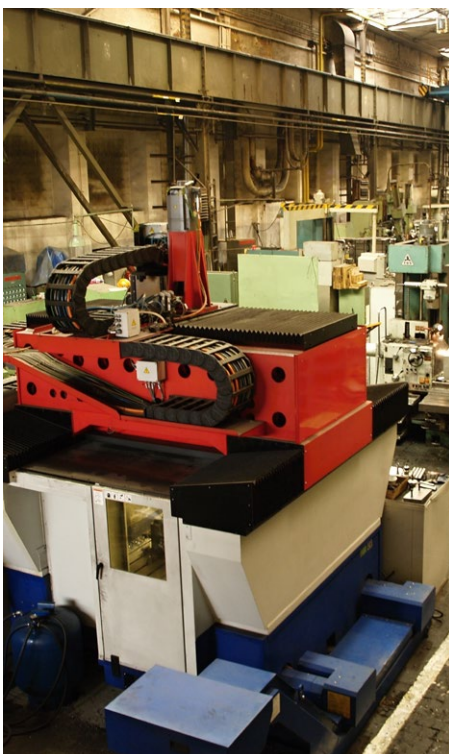
MATERIAL

- structural, carbon and alloy steel

PRODUCT RANGE

- medium size and large series

VÝROBA A OPRAVY NÁŘADÍ TOOLING PRODUCTION AND REPAIRS



STROJNÍ VYBAVENÍ

- konvenční obráběcí stroje (soustruhy, frézky, horizontální kopírovací frézky, vrtačky, hoblovky, obrážedky)
- 5 ks obráběcí frézky
- 1 ks CNC elektroerozivní hloubicí stroj
- 1 ks digitální svařovací zařízení 500A na navařování zápustek
- 1 ks CNC frézka pro výrobu grafitových elektrod
- pracoviště ručního broušení (dokončovací práce na dutinách kovacích zápustek)
- montážní hydraulický lis

TECHNOLOGICKÉ MOŽNOSTI

- tvary velmi složité zápustky do rozměru 500 x 550 x 1700 mm
- ostřihovací a lisovací nářadí
- děrovací nářadí
- kalibrovací a ohýbací nářadí
- dopravníky
- měřicí přípravky a šablony

MATERIÁL

- nástrojové, konstrukční a uhlíkové oceli

SORTIMENT

- kusová výroba

MACHINERY

- conventional machine tools (lathes, milling machines, horizontal copy milling machines, drilling, planing and shaping machines)
- 5 CNC milling machines
- 1 CNC electro-erosive sinking machine
- 1 digital welding machine 500A for die repairs by welding
- 1 CNC milling machine for graphite electrode production
- manual grinding station (finishing of forging die cavities)
- hydraulic assembly press

TECHNOLOGICAL CAPACITY

- dies with complex shapes with the maximum size of 500 x 550 x 1700 mm
- trimming and pressing tooling
- punching tooling
- calibration and bending tooling
- conveyers
- measurements and templates

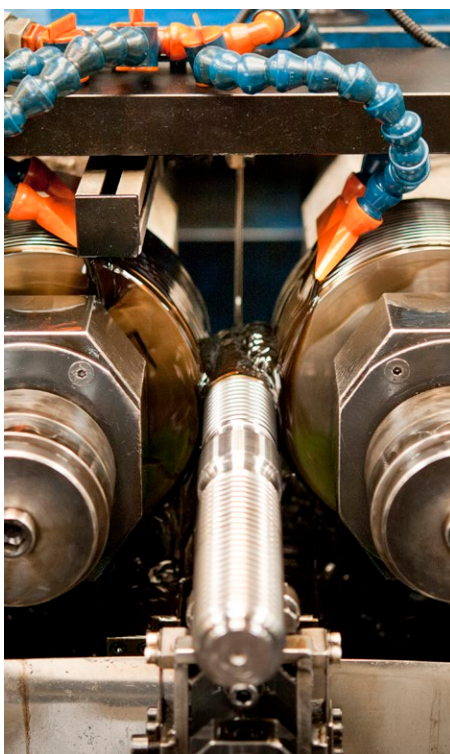
MATERIAL

- tool, structural and carbon steel

PRODUCT RANGE

- unit production

OBRÁBĚNÍ MACHINING



STROJNÍ VYBAVENÍ

CNC soustruh SBL500
CNC soustruh SBL700
CNC soustruh SP280Y
CNC soustruh PUMA 4100LMB
CNC soustruh NZX4100B/2000Y
válcovací stroj na závity ORT RP50 NC

PARAMETRY

pr.405 – dl.750
pr.500 – dl.2000
pr.280 – dl.565
pr.560 – dl.2028
pr.660 – dl.2000
pr.3 až pr.120, 50t

TECHNOLOGICKÉ MOŽNOSTI

opracování kruhových a tvarových obrobků.
závity - průběžná a zapichovací metoda

MATERIÁL

konstrukční, uhlíkové a legované a nástrojové oceli

SORTIMENT

středně velké a velké série obrobků

MACHINERY

CNC lathe SBL500
CNC lathe SBL700
CNC lathe SP280Y
CNC lathe PUMA 4100LMB
CNC lathe NZX4100B/2000Y
thread-rolling machine ORT RP50 NC

PARAMETERS

diameter of 405 - length of 750
diameter of 500 - length of 2000
diameter of 280 - length of 565
diameter of 560 - length of 2028
diameter of 660 - length of 2000
diameter of 3 to 120, 50 t

TECHNOLOGICAL CAPACITY

machining of round and shaped parts.
threads - through-feed and in-feed methods.

MATERIAL

structural, carbon and alloy steel

PRODUCT RANGE

medium and large series of machined parts

LAKOVÁNÍ Povrchová úprava PAINTING Surface treatment



STROJNÍ VYBAVENÍ

linka povrchových úprav

PARAMETRY

max. rozměr kusu 1,25 x 1,6 x 0,5 m
max. hmotnost dílu 300 kg

TECHNOLOGICKÉ MOŽNOSTI

povrchová úprava vodouředitelnými barvami
povrchová úprava dvousložkovými barvami

MATERIÁL

feromagnetické materiály

SORTIMENT

malé, středně velké a velké série dílů

MACHINERY

paint line

PARAMETERS

maximum part size of 1.25 x 1.6 x 0.5 m
maximum part weight of 300 kg

TECHNOLOGICAL CAPACITY

surface treatment by water-based paints
surface treatment by two-component paints

MATERIAL

ferromagnetic materials

PRODUCT RANGE

small, medium and large series of parts



STROJNÍ VYBAVENÍ
A TECHNOLOGICKÉ
MOŽNOSTI

MACHINERY AND
TECHNOLOGICAL
CAPACITY



MSV Metal Studénka, a. s.
742 13 Studénka, R. Tomáška 859, Czech Republic
Tel.: +420 556 472 111, Fax: +420 556 472 670
E-mail: obchod@msvmetal.eu, www.msvmetal.eu