



MAGYARMET



Precíziós öntés • Mechanikai megmunkálás • Rapid prototípusgyártás



Alapítva 1981-ben



100 % magyar tulajdon



Árbevétel: ~ 12 Mio €



Export világszerte



~ 250 munkatárs



MAGYARMET Kft.

Adószám: 25196159-2-07
D-U-N-S Szám: 401144456
© Dun & Bradstreet 2024.02.23.

www.magyarmet.com

CÉGTÖRTÉNET

1981: MMG Automatika Művek megalapítja az öntödét Bicskén, új berendezésekkel és know-how-val

1993: Schmidt + Clemens német cég veszi át az öntödét

2003: Schmidt + Clemens eladja a MAGYARMET-et, a cég magyar tulajdonba kerül

2008: Elindul a CNC megmunkálás

2014: Megkezdődik a rapid prototípusgyártás

2015: A viaszműhely áthelyezése és bővítése

2018: Új gyártóüzem Sárbogárdon

2020: Kapacitásbővítés mindkét telephelyen

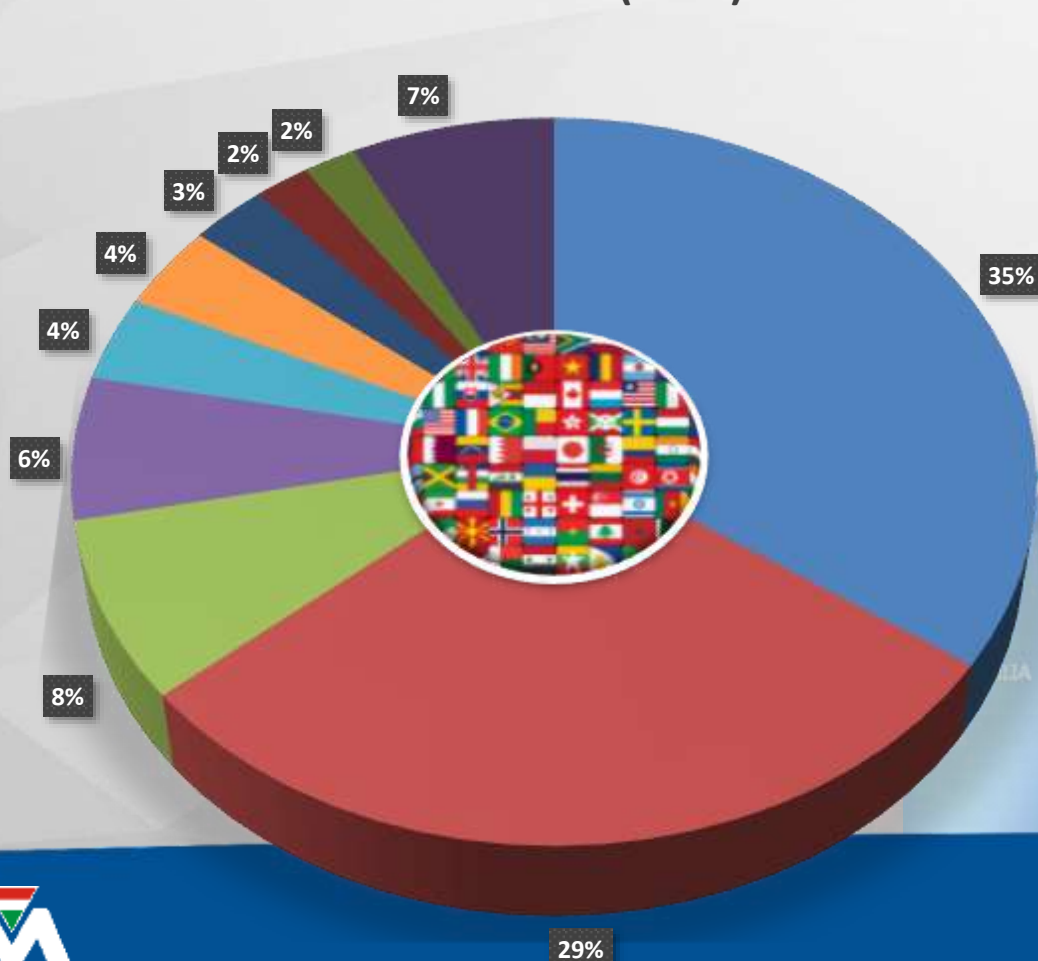


ÁRBEVÉTEL



PIACOK

Kiszállított öntvények %-os megoszlása országok között (2023)



■ Németország

■ Magyarország

■ Hollandia

■ Svájc

■ Olaszország

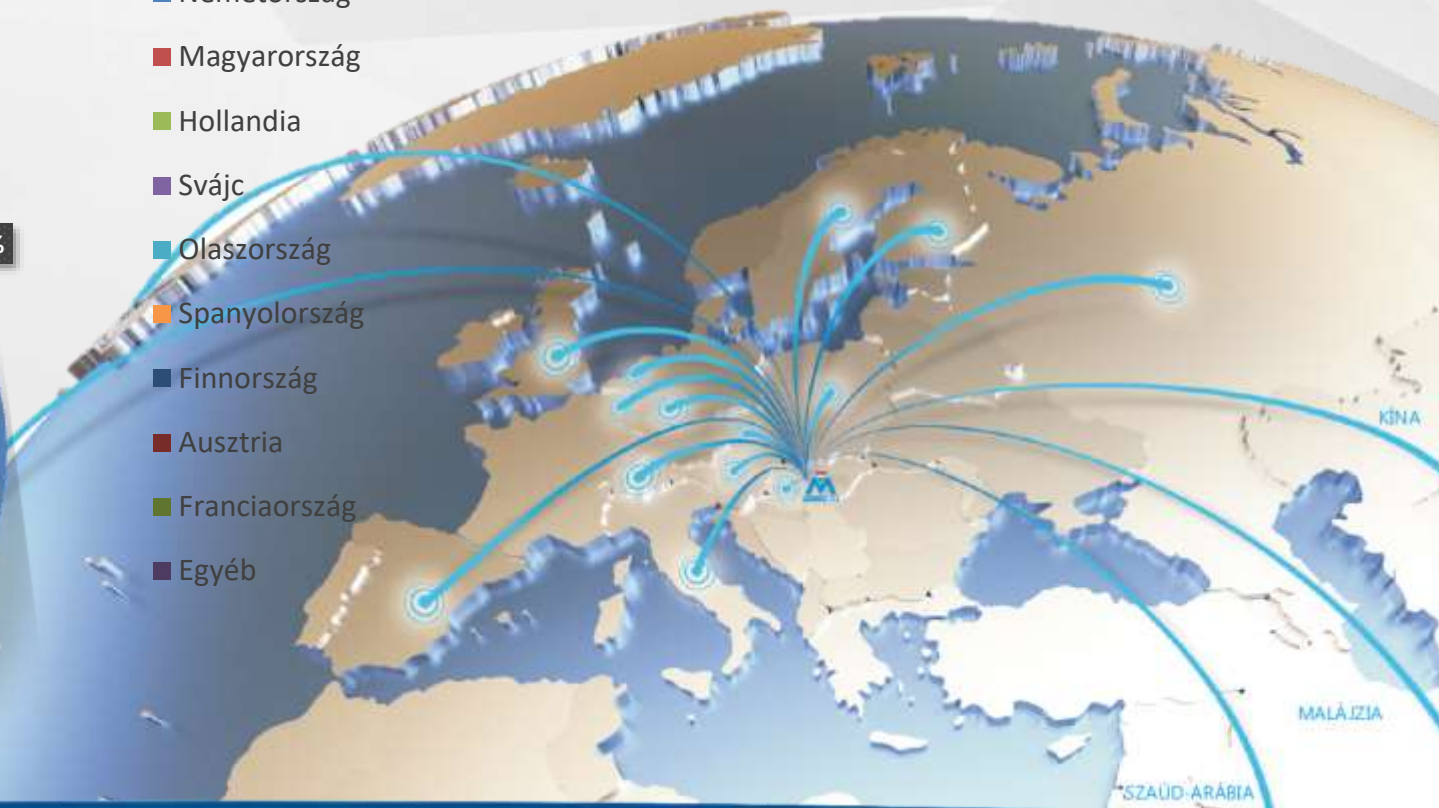
■ Spanyolország

■ Finnország

■ Ausztria

■ Franciaország

■ Egyéb



VIASZKIOLVASZTÁSOS ELJÁRÁS



Szerszámtervezés és -gyártás



Mintapréselés



Bokrosítás



Héjképzés



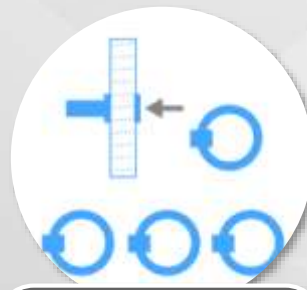
Kerámiahéj



Viaszkiolvasztás



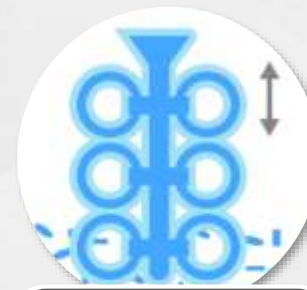
Mérés



Csiszolás



Darabolás



Héjleverés



Öntés



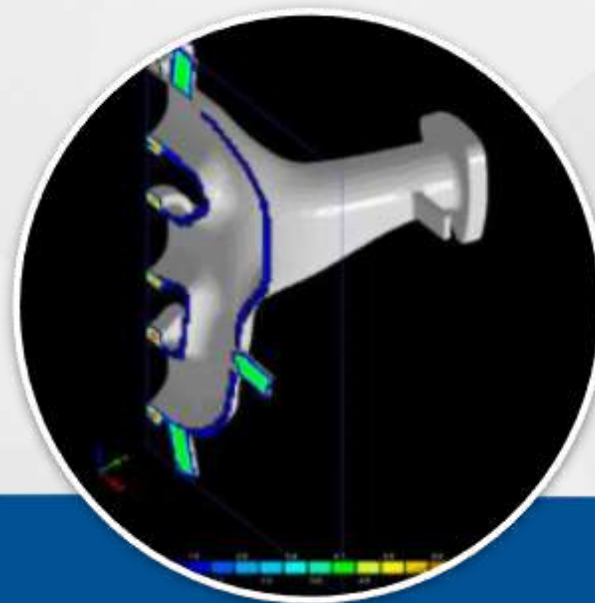
Kiégetés

1. TERVEZÉS ÉS SZIMULÁCIÓ

3D modell tervezés (Creo 7.0)

Dermedés szimuláció

Melegpont analízis, hőterképek készítése



2. VIASZMINTÁK GYÁRTÁSA, BOKROSÍTÁSA

Automata és félautomata viaszprés gépekkel a viaszminták elkészítése

Ellenőrzés után bokrosítás

Vízben oldódó viaszmagos és kioldható kerámiamagos technológia az alámetszésekhez



3. HÉJKÉPZÉS

Mártás robotok segítségével

Ellenőrzött a mázak viszkozitása

Ellenőrzött a levegő páratartalma és a hőmérséklet



4. VIASZ ELTÁVOLÍTÁSA

Számítógép által ellenőrzött viaszkiolvasztás

Ellenőrzött idő, nyomás, hőmérséklet



5. HÉJ KIÉGETÉSE

Maradék viasz eltávolítása

Héjak kiégetése

Keramizálás



6. ÖNTÉS

Indukciós kemencék: 2 x 160 kg • 2 x 60 kg • 1 x 250 kg

Oxidáció megelőzése argon védőgázzal

Folyamatos hőmérséklet-ellenőrzés

Ellenőrzött anyagösszetétel (minden olvasztási adagnál)



7. KERÁMIAHÉJ ELTÁVOLÍTÁSA

Kerámiahéj eltávolítása

Szemcseszórás

Darabolás

Csiszolás



8. HŐKEZELÉS

Számos hőkezelési eljárás (lágyítás, nemesítés, oldó hőkezelés, normalizálás, felszenezés, nitrocementálás, mesterséges öregítés)

Kis és közepes méretű adagok

Állítható C-potenciál

Rögzített adatok



9. MEGMUNKÁLÁS

Széleskörű megmunkálás: több mint 25 darab CNC esztergagép és marógép (3/4/3+2/5-tengely)

NC vezérlésű vésőgép, menetvágó célgép és hagyományos gépek

Rugalmasság

Termékek 65 %-a megmunkált

Esprit CAM



MINŐSÉG

Vegyí összetétel vizsgálat

Mechanikai vizsgálatok

Repedésvizsgálatok

3D koordináta mérés

Radioszkópiás vizsgálat

Metallográfiai vizsgálat

ISO 9001 • ISO 14001 • AS 9100D • 2014/68/EU • ISO 3834-2



EGYÜTTMŰKÖDÉSEK:



www.magyarmet.com

ÖTVÖZETEK

Gyengén ötvözött acélok

Erősen ötvözött acélok (korrózió-, hőálló, duplex)

Kopásálló ötvözetek

Nikkel- és kobalt-bázisú ötvözetek

Bronz



TERMÉKEK

Beépítésre kész alkatrészek

Darabsúly: 0,005 – 45 kg (80 kg)

Maximális befoglaló méret: 500 x 500 x 400 mm



ALKALMAZÁSOK



REFERENCIÁK:



www.magyarmet.com

RAPID PROTOTÍPUSGYÁRTÁS

SLS

EOS

Polisztirol minták készítése lézerszinteres 3D nyomtatással

Tervezés és gyártás additív technológiával

Prototípusöntvények

Pótalkatrészek

Kis mennyiségek

Design, illeszkedés, funkció tesztelése



RAPID PROTOTÍPUSGYÁRTÁS

Alapanyag: polisztirol por

Rétegvastagság: 0,15 mm

Befoglaló méret: 340 x 340 x 620 mm

Akár 80 kg fémmunkadarab tömeg

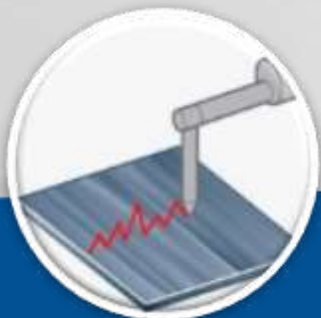
Nyomtatási idő: 1-2 nap

Beépítésre kész termék akár 15-20 munkanapon belül

Ra 3.2 – 6.3

CNC 5 - Axis

15-20 nap





 **MAGYARMET**TM
FINOMÖNTÖDE • FEINGUSS • INVESTMENT CASTING

www.magyarmet.com