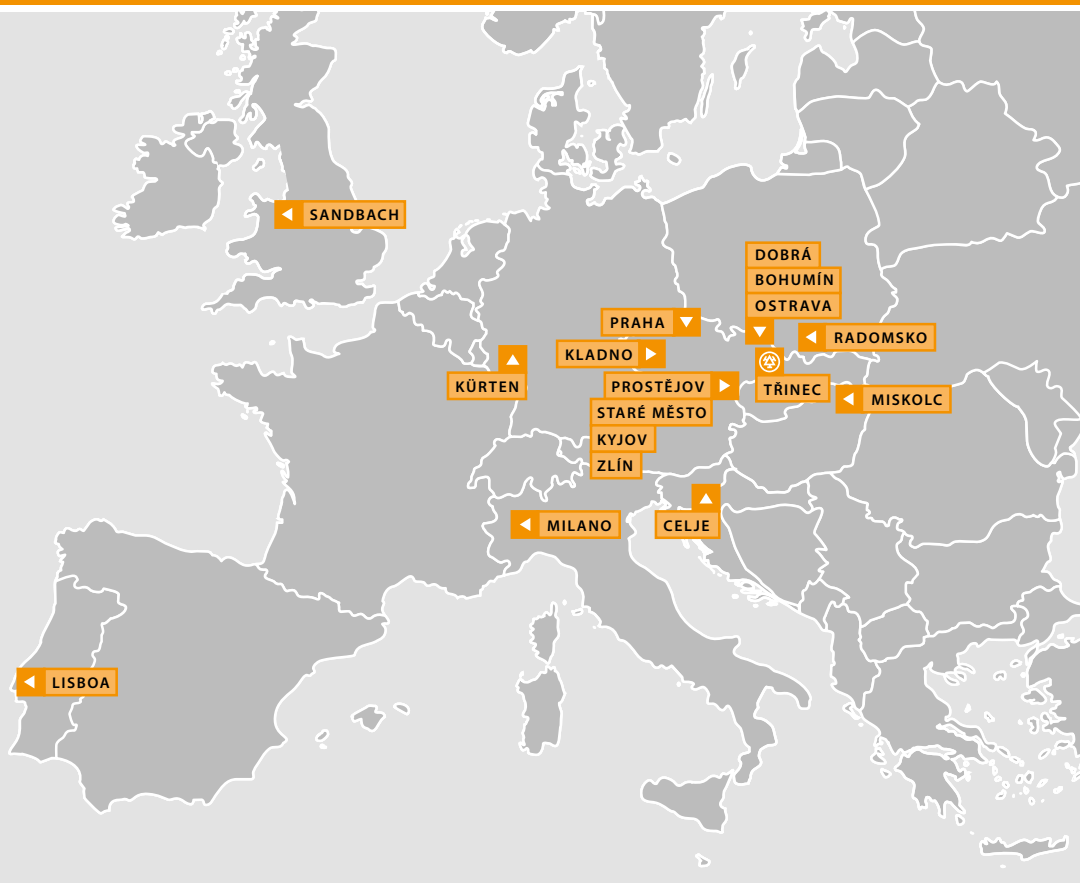


TYČOVÁ OCEL STEEL BARS



- Konstrukční oceli
- Structural steels

- Uhlíkové oceli
- Carbon steels

- Mikrolegované oceli
- Micro-alloy steels

- Cementační oceli
- Case-hardening steels

- Automatové oceli
- Free-cutting steels

- Řetězové oceli
- Chain steels

- Pružinové oceli
- Spring steels

- Legované k zúšlechtnění
- Alloy steel for further treatment

- Ložiskové oceli
- Bearing steels

- Šroubářské oceli
- Steel for fasteners

- Nástrojové oceli
- Tool steels

- Oceli dle firemních specifikací
- Steels according customer specifications

- Konstrukční oceli pro automobilový průmysl
- Structural steels for automotive

- Oceli pro protlačování za studena
- Steels for cold forming

- Oceli pro převodová ústrojí
- Steels for gear applications

TRINECKÉ ŽELEZÁRNY
 Průmyslová 1000
 Staré Město
 739 61 Trinec
 Czech Republic
 tel.: +420-558-531 111
 fax: +420-558-331 831
 www.trz.cz

MORAVIA STEEL
 Průmyslová 1000
 Staré Město
 739 61 Trinec
 Czech Republic
 tel.: +420-558-532 066
 fax: +420-558-532 451
 www.moravia-steel.cz

MORAVIA STEEL UK Ltd.
 5 Bradwall Court, Bradwall Road
 Sandbach, Cheshire, CW11 1GE
 United Kingdom
 tel.: +44-1270-759 441
 fax: +44-1270-529 017
 e-mail: abudge@moravia-steeluk.co.uk

MORAVIA STEEL DEUTSCHLAND GMBH
 Cliev 19
 515 15 Kürten - Herweg
 Germany
 tel.: +49 2207 847 70
 fax: +49 2207 847 777
 e-mail: service@moravia-steel.de

MORAVIA STEEL IBERIA, S.A.
 Campo Grande, N 35 -9 A
 1700 - 087 Lisboa
 Portugal
 tel.: +351 217 826 250
 fax: +351 217 937 985
 e-mail: geral@msiberia.pt

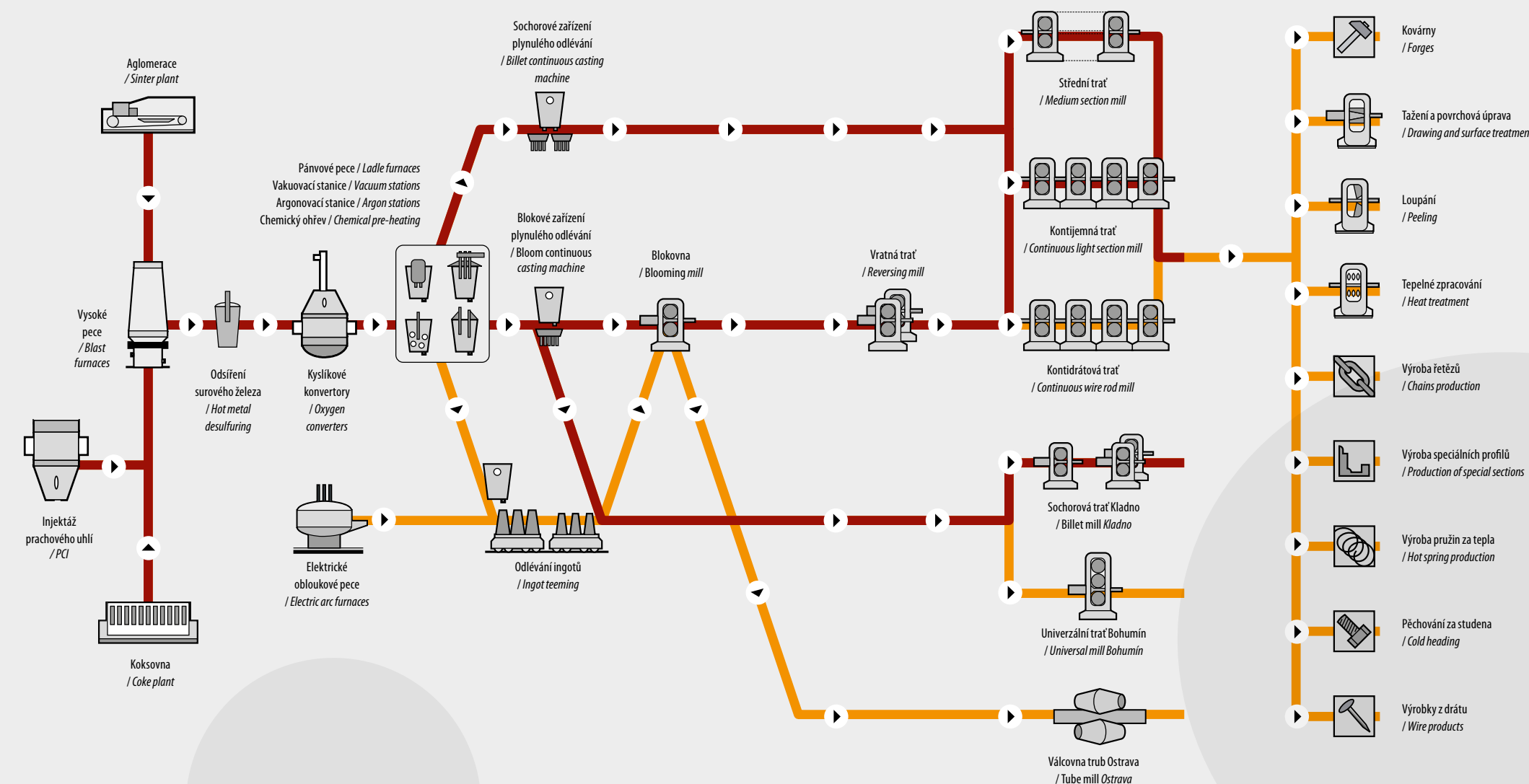
MORAVIA STEEL SLOVENIJA D.O.O.
 Valvazorjeva 14
 3000 Celje
 Slovenia
 tel.: +386 40 785 785
 fax: +386 34 918 261
 e-mail: msslovenija@moravia-steel.si

MORAVIA STEEL ITALIA Srl
 Corso Sempione 39
 20145 Milano
 Italy
 tel.: +39-02-349 381 54
 fax: +39-02-318 099 37
 e-mail: info@moraviasteelitalia.com





VÝROBNÍ TOK • PRODUCTION FLOWCHART



KONTIJEMNÁ VÁLCOVNA

Kontijemná válcovna postavená v roce 1960 prošla v letech 2003–2004 rozsáhlou rekonstrukcí a modernizací. Na trati je vyráběna kruhová, čtvercová a šestihranná ocel v tyčích i ve svitcích a oblinová ocel.

Trať je vybavena hotovným blokem ASC, který umožňuje přesné válcování speciálních jakostí SBQ do průměru 80 mm. Vývalky postupují na chladicí lože, odkud jsou v délkách 80 – 110 m dopravovány do úpravní k dělení na rozbrušovací pilách a dále k vazacím linkám. Součástí tratě jsou i Garretovy navijčky nejnovější generace umožňující v toku navíjet drát do svitků a zpomaleně ochlazovat svitky drátů v izolovaných tunelech.

Podstatná část výroby je dále zpracovávána na finalizačních zařízeních – žihání, zušlechťení, loupání, tryskání, tažení, hrotování, kontrola vnitřních i povrchových vad.

VÝROBNÍ TRATĚ		
Agregát	Výrobní sortiment	
Kontijemná trať	kruhové tyče	15 – 80 mm
	čtvercové tyče	15 – 45 mm
	šestihranné tyče	15 – 45 mm
	oblinové tyče	50 × 15, 80 × 22, 80 × 24, 80 × 19, 90 × 20
	loupaná ocel	Ø 17 – 78 mm, h9, h11
Střední trať	kruhové tyče	40 – 90 mm
	čtvercové tyče	40 – 65 mm
	šestihranné tyče	43, 48, 52, 57, 63 mm
	ploché tyče	50 – 150 × 5 – 50 mm
	loupaná ocel	Ø 38 – 88 mm, h9, h11

STŘEDNÍ TRATĚ

Výrobní program tvoří kruhová, čtvercová a plochá ocel v tyčích, pružinová ocel, důlní kolejnice, příslušenství pro železniční svrsek a speciální profily.

CONTINUOUS LIGHT SECTION MILL

The Continuous Light Section Mill was built in 1960 and in 2003–2004 it was largely reconstructed. The mill produces round, square and hexagonal steel in bars and in coils and flats for parabolic springs.

The mill is equipped with the ASC block enabling the precise rolling of the SBQ bars up to the diameter of 80 mm. The products move to the cooling beds from which they, in the length of 80 – 110 m, advance to the conditioning line. They are divided by the saws and bond at the binding line. The latest Garret coilers enable the coiling of wire rod into coils in course and the slow cooling of wire rod coils in insulated tunnels.

Substantial part of the production is then treated in the finalizing shop – annealing, quenching + tempering, peeling, shot blasting, drawing, chamfering, and checking of internal and surface defects.

PRODUCTION UNITS

Units	Production programme	
Light section mill	round bars	15 – 80 mm
	square bars	15 – 45 mm
	hexagons	15 – 45 mm
	flat steel for parabolic springs	50 × 15, 80 × 22, 80 × 24, 80 × 19, 90 × 20
	peeled bars	Ø 17 – 78 mm, h9, h11
Medium section mill	round bars	40 – 90 mm
	square bars	40 – 65 mm
	hexagons	43, 48, 52, 57, 63 mm
	flat steel	50 – 150 × 5 – 50 mm
	peeled bars	Ø 38 – 88 mm, h9, h11

MEDIUM ROLLING MILL

The product range consists of round, square and flat bars, spring steel, railway superstructure accessories and special profiles.

SOCHOROVÁ VÁLCOVNA

Závod Sochorová válcovna patří do skupiny Třinecké železárny – Moravia Steel od roku 2002. Válcovna postavená v roce 1982 prošla v letech 2003 až 2009 rozsáhlou modernizací.

Výrobní sortiment tvoří uhlíkové, uhlík-manganové a legované ušlechtilé konstrukční oceli, v menší míře se válcují i korozivzdorné a nástrojové oceli. Společnost vyrábí kruhové tyče Ø 70 – 300 mm, sochory 70 – 165 mm a bloky 170 – 300 mm. Pro zajištění vyšší přidané hodnoty ze značný podíl produkce tepelně zpracovává (zušlechťování, žihání) nebo se provádí finalizace výrobků loupáním.

Tepelné zpracování se provádí na 3 zušlechťovacích a 2 žihacích linkách. Základními druhy tepelného zpracování jsou kalení a popouštění, žihání na měkko, normalizační žihání, žihání na odstranění pnutí a GKZ žihání.

VÝROBNÍ TRATĚ

Agregát	Výrobní sortiment	
Sochorová válcovna	sochory, bloky	70 – 320 mm
	kruhové tyče	70 – 300 mm (2 3/4" – 11 1/2")
	loupaná ocel	Ø 70 – 290 mm, h11

Dokončující výroba je vybavena defektoskopickými zařízeními pro zjišťování povrchových i vnitřních vad výrobků, mobilními optickými spektrometry pro zjišťování chemického složení materiálu, 2 loupacími stroji s možností loupání tyčí do rozměru 290 mm, délkách 3 až 7 m v rozměrové toleranci až h11.

BILLET ROLLING MILL

The plant of Sochorová válcovna has been a part of the Třinecké železárny – Moravia Steel Group since 2002. The rolling mill was built in 1982 and in 2003–2009 it was extensively modernized.

The product portfolio consists of carbon, carbon manganese and alloyed structural steel, in smaller size corrosion-proof and tool steel also. The company produces round bars Ø 70 – 300 mm, billets 70 – 165 mm and squares 170 – 300 mm. To ensure higher added value, considerable share of production undergoes heat treatment (heat treatment, annealing) or peeling.

There are three heat treatment and two annealing lines running. The main kinds of heat treatment is quenching, tempering, soft annealing, normalizing, stress relief annealing and spheroidizing.

PRODUCTION UNITS

Units	Production programme	
Heavy section (billet) mill	billets, blooms	70 – 320 mm
	round bars	70 – 300 mm (2 3/4" – 11 1/2")
	peeled bars	Ø 70 – 290 mm, h11

Finalizing is equipped with defects testing devices for surface and internal defects testing, mobile optical spectrometer for chemical material analyses, 2 peeling machines with the possibility of bar peeling up to diameter 290 mm, lengths from 3 up to 7 m with the dimension tolerance up to h11.