OSSAM
North Ind. Zone, 5500 Lovetch, Bulgaria
Phone +359 68/ 601 176, **Fax** +359 68/ 601 174, **E-mail:** ossam@infotel.bg

Präsentation von OSSAM AD

"Ossam" AD ist ein der Unternehmen im Rahmen der Struktur "Metal Technology Group – Angel Balewski" – Sofia. Die Firma ist 1980 gegründet worden und auf die Abfertigung von Gußteilen aus Sphärographit- und Graugußeisen von den folgenden Marken (DIN EN 1561) – EN-GJL - 200, EN-GJL- 250, EN-GJL - 300, EN-GJL – 350 spezialisiert.

Kennwerte	**Sphärographitgußeisen Marke EN-GJS (DIN EN 1563)**						
	400-15	**450-10**	**500-7**	**600-3**	**700-2**	**800-2**	**900-2**
Zugfestigkeit (MPa)	400	450	500	600	700	800	900
Fließengrenze	250	310	320	370	420	480	600
Dehnung %	15	10	7	3	2	2	2

Die Produktionsnomenkltur beinhaltet:

- Gußteile aus Sphärographitgußeisen, die für den Transportmaschinenbau, für Wasser- und Gasleitungsarmatur, für den Agrarmaschinenbau u.a. bestimmt sind;
- Gußteile aus Graugußeisen, die in dem Transportmaschinenbau, in hydraulischen Erzeugnissen, Fahrstühlen, dem Agrarmaschinenbau u.a. zum Einsatz kommen;
- Gußteile aus Vemikulargraphit;
- Gußteile, die für Wärmebehandlung (Beinitisieren) bestimmt sind.

Die Gußteile haben ein Gewicht von 0.5 bis zum 50 kg und Abmessungen bis zu 550x450x350 mm. In "Ossam" AD erfolgt eine mechanische Verarbeitung der Gußteile in spezialisierten Gehäusen.

Das Ausgestalten der Gießausrüstung wird nach vorgelegten Zeichnungen unter Einsatz von CAD/CAM Computerprogrammprodukten oder nach von den Kunden abgegebenen Skizzen oder Mustern ausgeführt.

Der Betrieb verfügt über zwei halbautomatische Formbandförderer Modell FOROMAT 30 – mit Lichtweite der Formkasten 750x630x250/320 mm und FOROMAT 30

- mit Lichtweite der Formkasten 750x630x250/250 mm. Die Leistungsfähigkeit der Linien ist 60 Formakasten per Stunde.

Der automatische Formbandförderer MULTOMATIC hat eine Lichtweite der Formkasten 630x500x160/160 und eine Leistungsfähigkeit von 100 Formkasten per Stunde.

Die Herstellung von Kernen erfolgt nach den “Cold Box”- und “Hot Box”-Verfahren.

Die Reinigung der Gußteile erfolgt in Spezialkammern.

Die Eingangs-, die laufende und die Ausgangskontrolle kommen in spezialsierten Abteilungen des Zentrallabors des Betriebs zustande: Expreßanalysenlabor, mechanisches, metallographisches und chemisches Labor, Labor für Eigenschaftsprüfung von Form- und Kerngießlegierungen.

Bei voller Kapazitätsbelastung ist “Ossam” AG in der Lage, ungefähr 5 000 t Gußteile aus Grau- und Sphärographitgußeisen jährlich zu produzieren.

80% der Produktion befriedigt Exportbedürfnisse, und 20% - den Bedarf von inländischen Firmen.

Unsere Firma strebt kontinuierlich danach und ist imstande, alle Anforderungen der Kunden in Bezug auf qualitative Produkte, schnelle Lieferungen und korrekte Wechselbeziehungen zu befriedigen.