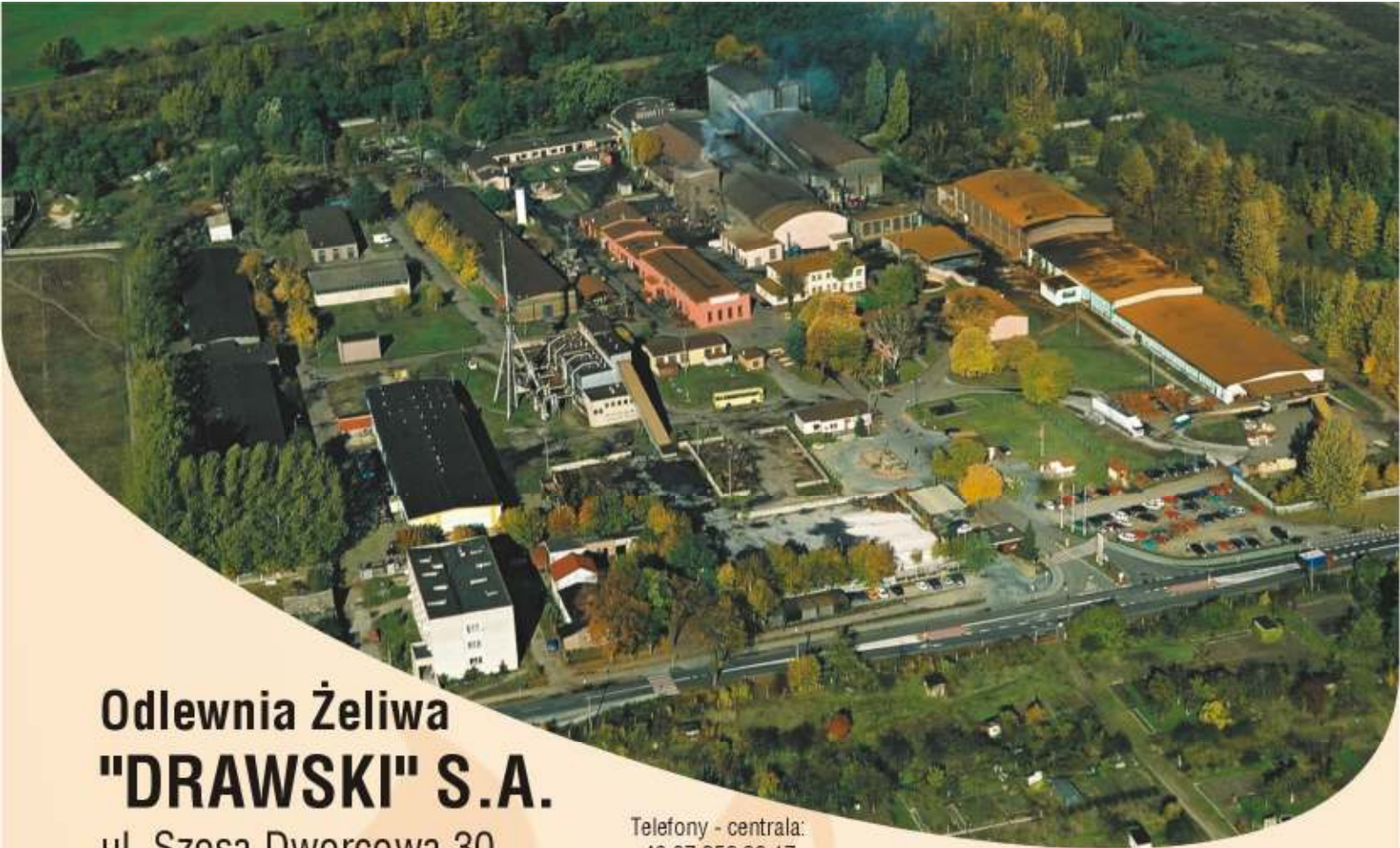




ISTNIEJE OD 1854 R.





Odlewnia Żeliwa "DRAWSKI" S.A.

ul. Szosa Dworcowa 30
64-731 Drawski Młyn

województwo: wielkopolskie

e-mail: drawski@psl.com.pl
www.odlewniadrawski.pl

Telefony - centrala:

+48 67 256 96 17

+48 67 256 95 47

+48 67 256 95 74

Fax:

+48 67 256 95 75

Sekretariat: wew. 339, 340

Sprzedaż:

tel./fax +48 67 253 34 21

Marketing i Eksport:

tel./fax +48 67 253 34 26

tel. +48 67 253 34 27

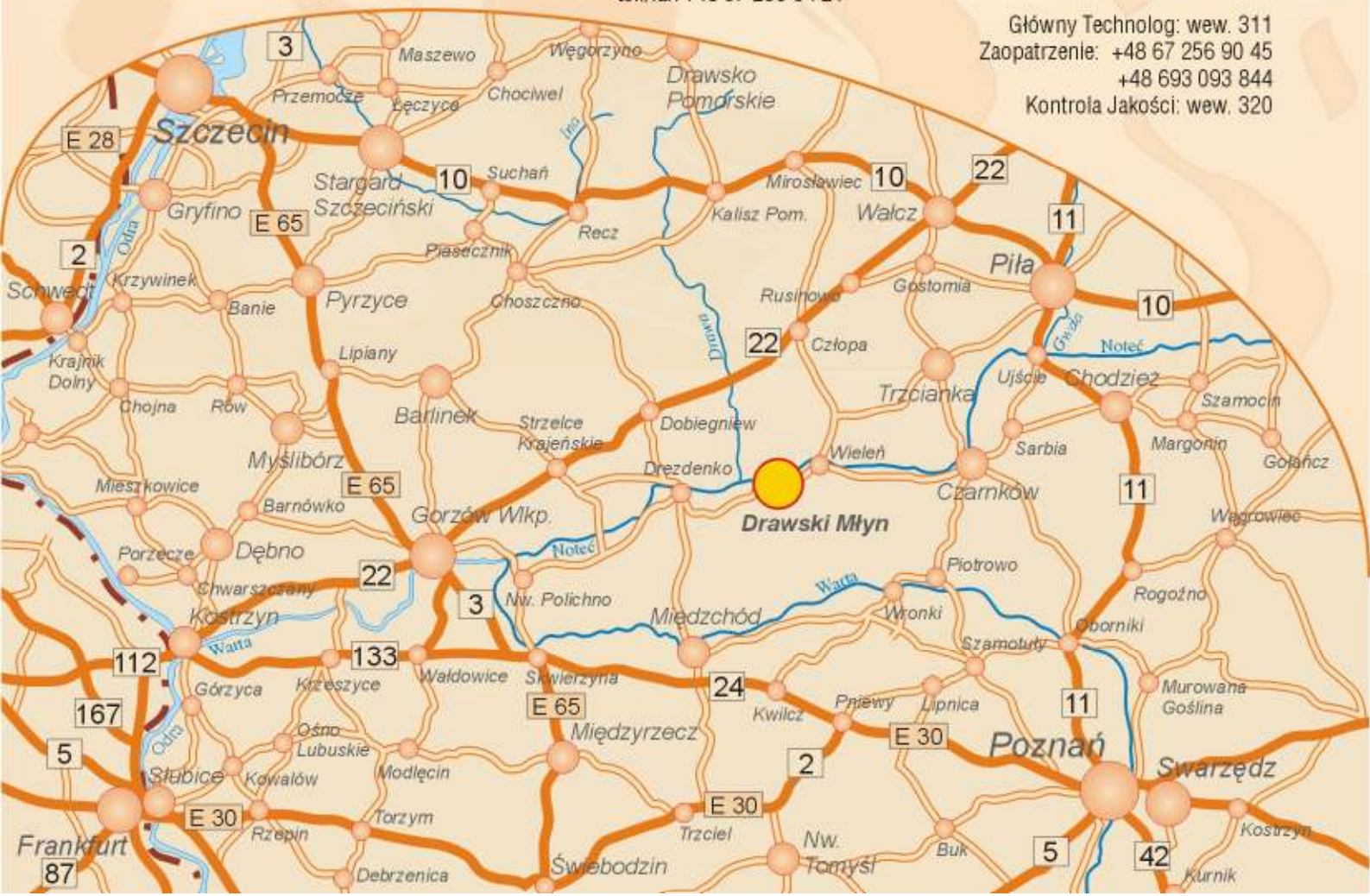
tel. +48 67 253 34 28

Główny Technolog: wew. 311

Zaopatrzenie: +48 67 256 90 45

+48 693 093 844

Kontrola Jakości: wew. 320



Odlewnia Żeliwa "Drawski" S.A. jest spółką akcyjną, w której większościowy pakiet akcji posiada spółka "DrawInvest Sp. z o.o." Drawski Młyn. Udział tej spółki wynosi 81,59% ogółu akcji odlewni. Mniejszościowi udziałowcy to Skarb Państwa, osoby prywatne, pracownicy odlewni.

Aktualnie wykonujemy odlewy z żeliwa szarego, sferoidalnego, białego, ciągliwego czarnego. Dzięki trzem niezależnym liniom formowania bazującym na: formierkach wstrząsowo-prasujących, formierce impulsowej HSP-1, oraz automacie DISAMATIC 2013 mamy dużą elastyczność zarówno w wykonywaniu małych jak i dużych serii odlewów.

Rocznie produkujemy około 10 tysięcy ton odlewów, z czego ok. 25% produkcji jest eksportowana. Dobrze znamy realia rynku skandynawskiego i zachodnioeuropejskiego, a przede wszystkim wymagania firm co do jakości, terminowości i konkurencyjności dostaw. Eksportujemy odlewy do Finlandii, Danii, Szwecji, Norwegii, Wlk. Brytanii, Irlandii, Niemiec, Belgii, Holandii, Francji, Hiszpanii. Posiadamy certyfikaty ISO 9001 i ISO 14001. Jesteśmy aktywnym członkiem Odlewniczej Izby Gospodarczej.



Cast Iron Foundry "Drawski" S.A. is a joint-stock company, whose majority shareholder is "DrawInvest Sp. z o.o." Drawski Młyn. The company's stake comprises 81.59% of all shares in the cast iron foundry. Minority shareholders include the State Treasury, private persons, the company's employees.

We currently manufacture castings from grey, spheroidal, whiteheart and blackheart malleable cast iron

Thanks to three independent moulding lines based on jolt-squeeze moulding machines, an HSP-1 impulse moulding machine and a DISAMATIC 2013 automatic moulding line, we benefit from flexibility that allows us to produce both short and long series of castings. We manufacture ca 10.000 tons of castings per year, out of which 25% is exported. We know the ins and outs of the Scandinavian and West-European markets, particularly the buyers' expectations concerning the quality, timely deliveries and competitiveness of delivered goods.

We export our castings to Finland, Denmark, Sweden, Norway, Great Britain, Ireland, Germany, Belgium, the Netherlands, France and Spain.

We have obtained ISO 9001 and ISO 14001 certificates. We are an active member of the Foundry Chamber of Commerce.



Die Gussgießerei "Drawski" S.A. ist eine Aktiengesellschaft, an der die Gesellschaft mbH "DrawInvest Sp. z o.o." Drawski Młyn mehrheitlich beteiligt ist. Die Beteiligung dieser Gesellschaft beträgt 81,59% sämtlicher Aktien der Gießerei. Zu den Minderheitsaktionären gehören: der Fiskus, Privatpersonen und Gießereimitarbeiter.

Unser aktuelles Produktionsprogramm umfasst Gussteile aus Grauguss, Sphäroguss, Weißguss und schwarzem Temperguss.

Drei unabhängige Formanlagen, die auf Rüttelpressformmaschinen, Impulsformmaschinen HSP-1 und Formautomaten DISAMATIC 2013 basieren, bieten uns eine hohe Flexibilität bei der Fertigung von sowohl kleinen als auch großen Serien von Gussteilen.

Jährlich werden ca. 10 Tsd. Tonnen Gussteile hergestellt, wovon ca. 25% exportiert werden. Wir verfügen über eine fundierte Kenntnis der Gegebenheiten des skandinavischen und westeuropäischen Marktes, dies gilt insbesondere für die Anforderungen, die von den Firmen an die Qualität, Pünktlichkeit und Konkurrenzfähigkeit der Lieferungen gestellt werden. Unsere Exporte gehen nach: Finnland, Dänemark, Schweden, Norwegen, Großbritannien, Irland, Deutschland, Belgien, Holland, Frankreich und Spanien. Das Unternehmen ist nach ISO 9001 und ISO 14001 zertifiziert.

Wir sind aktives Mitglied von Odlewnicza Izba Gospodarcza /Wirtschaftskammer für Gießereiwesen/.

Za oficjalną datę rozpoczęcia działalności odlewniczej w Drawskim Młynie przyjmuje się rok 1854, Odlewnia Żelaza i Fabryka Maszyn założona została przez Niemca Ferdynanda Sattlera. Fabryka produkowała maszyny rolnicze i urządzenia gospodarstwa domowego.

Od roku 1895 fabryka otrzymuje nazwę "Huta Sattlera" i pod tą nazwą funkcjonuje do 1920 roku. Odlewnia wytwarza głównie szeroki asortyment sprzętu na potrzeby rolnictwa wyłącznie z żeliwa szarego. Ważną datą w historii zakładu jest rok 1916 kiedy to zostają podjęte w odlewni pierwsze pomyślne próby produkcji żeliwa ciągliwego białego. Zakład wzbogaca się o dwa piece służące do wyzarczania odlewów z żeliwa ciągliwego.

W 1923 roku odlewnię nabywa inż. Ludwik Kembliński. Zakład otrzymał oficjalną nazwę "Drawska Lejarnia Żelaza i Fabryka Maszyn Spółka Akcyjna". W roku 1934 Kembliński inwestuje w produkcję mało znanych wówczas w Europie odlewów z żeliwa ciągliwego czarnego. Zostaje pierwszym i jedynym w tym czasie producentem tego typu odlewów w Polsce. Drawska Lejarnia otrzymuje zamówienia z Państwowych Zakładów Inżynierii na odlewy z żeliwa ciągliwego czarnego do samochodów "Polski Fiat" (83 pozycje bardzo skomplikowanych odlewów o wadze 0,03 - 13,30 kg) i motocykla "Sokół" (20 pozycji odlewów o wadze 0,14 - 2,85 kg). 13 lutego 1948 roku zakład całkowicie przechodzi na własność państwową i otrzymuje nazwę Odlewnia Żeliwa Ciągliwego "Drawski Młyn". W 1951 roku przy pomocy Instytutu Odlewnictwa w Krakowie wznowiona zostaje produkcja odlewów z żeliwa ciągliwego czarnego.

W roku 1996 odlewnia została przekształcona w jednoosobową spółkę akcyjną skarbu państwa pod nazwą Odlewnia Żeliwa "Drawski" S.A. w Drawskim Młynie. W tym samym roku przedsiębiorstwo zostało włączone do programu Narodowych Funduszy Inwestycyjnych, a wiodącym funduszem został XII NFI "Fortuna". Spółka podnosi swój kapitał własny poprzez dodatkową emisję akcji B, które w całości przejmuje "Impexmetal" S.A. Warszawa i tym samym staje się posiadaczem 77% udziałów w spółce.

W drugiej połowie lat 90-tych odlewnia zainwestowała w nowoczesną formierkę produkcji niemieckiej "HWS". Zakupiono również maszyny i urządzenia do produkcji wysokogatunkowego żeliwa sferoidalnego, którego udział w produkcji odlewów z roku na rok się powiększa. Wydzielone zostały ze struktur odlewni działy oprzyrządowania odlewniczego i obróbki odlewów. Na ich bazie stworzone zostały spółki-córki odlewni "Drawski" S.A.: "Modelarnia" Sp. z o.o. i "Zakład Obróbki Odlewów" Sp. z o.o. Najnowszą dużą inwestycją jest automatyczna linia formierska produkcji duńskiej "Disamatic". W grudniu 2003 pakiet akcji OZ "Drawski" S.A. należących do "Impexmetal" odkupuje spółka "DrawInwest" Sp. z o.o. Drawski Młyn i tym samym staje się większościowym udziałowcem odlewni.



1854 is considered to be the first year of casting activity in Cast Iron Foundry and Machine Production Plant located in Drawski Młyn, whose founder was a German Ferdinand Sattler. In 1895 the plant was renamed to "Sattler's Ironworks" and functioned under this name until 1920. The cast iron foundry's main production was an extensive range of farming equipment, made only from grey cast iron.

In 1923 Ludwik Kembliński, an engineer, purchased the foundry. The plant was officially named "Iron Foundry and Machine Factory in Drawsko Joint Stock Company". In 1934 Kembliński invested in the production of blackheart malleable cast iron. He became the first and, at that time, the only producer of this kind of products in Poland.

In 1996 the foundry was transformed into a sole shareholder company of the State Treasury, named Cast Iron Foundry "Drawski" S.A. in Drawski Młyn. The same year saw the introduction of the enterprise into the program of National Investment Funds, with the 12th NIF "Fortuna" becoming the dominant fund. The company increased its equity by an additional issue of B shares, to be totally taken over by "Impexmetal" S.A. Warszawa, which thus became the owner of 77% of the company's shares.

In December 2003 a block of shares of Cast Iron Foundry "Drawski" S.A. belonging to "Impexmetal" was bought back by "DrawInwest" Sp. z o.o. Drawski Młyn, which thus became the foundry's majority shareholder.



Als offizielles Datum der Aufnahme der Gießereitätigkeit in Drawski Młyn wird das Jahr 1854 angenommen, in dem der Deutsche Ferdinand Sattler die Eisengießerei und Maschinenfabrik gründete.

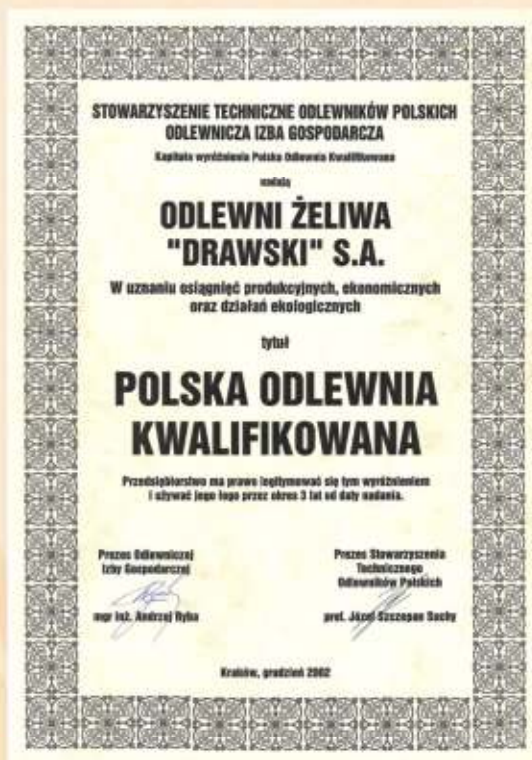
Im Jahre 1895 wird die Fabrik in "Sattler-Hütte" umfirmiert und agiert unter dieser Firma bis 1920. Schwerpunkt des Fertigungsprogramms der Gießerei ist ein breit gefächertes Angebot an landwirtschaftlichen Geräten, die ausschließlich aus Grauguss hergestellt werden. 1923 wird die Gießerei von Ing. Ludwik Kembliński erworben. Der Betrieb heißt nunmehr offiziell "Drawska Lejarnia Żelaza i Fabryka Maszyn Spółka Akcyjna", "Eisengießerei und Maschinenfabrik Drawsko Aktiengesellschaft". Im Jahre 1934 investiert Kembliński in die damals in Europa wenig bekannte Fertigung von Gussteilen aus schwarzem Temperguss. Er wird der erste und zu jener Zeit einzige Hersteller derartiger Gussteile in Polen.

1996 wird die Gießerei in eine Einmann-Aktiengesellschaft des Fiskus unter der Firma Odlewnia Żeliwa "Drawski" S.A. w Drawskim Młynie/Gussgießerei "Drawski" AG in Drawski Młyn/umgewandelt. Im selben Jahr wird das Unternehmen in das Programm "Nationale Investmentfonds" einbezogen, der führende Fonds ist damals XII NFI "Fortuna". Die Gesellschaft erhöht ihr Eigenkapital durch zusätzliche Ausgabe von B-Aktien, die insgesamt von der Aktiengesellschaft "Impexmetal" S.A. Warszawa übernommen werden, die damit zum Eigentümer von 77% der Geschäftsanteile an der Gesellschaft wird. Im Dezember 2003 wird das von "Impexmetal" gehaltene Aktienpaket der Gussgießerei "Drawski" S.A. von der GmbH "DrawInwest" Sp. z o.o. Drawski Młyn erworben, die damit Mehrheitsbeteiligter an der Gießerei wird.

Wdrożyliśmy i stosujemy Zintegrowany System Zarządzania Jakością i Środowiskiem wg norm ISO 9001:2000 i ISO 14001:1996, potwierdzony otrzymaniem w dniu 12.05.2004 certyfikatu TÜV Management Service GmbH, Monachium.



W uznaniu osiągnięć produkcyjnych, ekonomicznych oraz działań ekologicznych otrzymaliśmy tytuł Polskiej Odlewni Kwalifikowanej przyznawany przez Stowarzyszenie Techniczne Odlewników Polskich i Odlewniczą Izbę Gospodarczą.



We have implemented and introduced an Integrated Quality and Environment Management System in accordance with ISO 9001:2000 and ISO 14001:1996 standards, which was approved with a TÜV Management Service GmbH of Munich certificate on 12th May 2004.

In recognition of manufacturing, economic and ecological achievements, we have been awarded the title of Polish Qualified Cast Iron Foundry given by Polish Foundrymen's Association and Foundry Chamber of Commerce.




Wir haben eingeführt und wenden das integrierte Qualitäts- und Umweltmanagementsystem nach ISO 9001:2000 und ISO 14001:1996 an, das durch das am 12.05.2004 von TÜV Management Service GmbH München verliehene Zertifikat bestätigt wird.


In Anerkennung unserer Produktions- und Wirtschaftsleistungen sowie ergriffenen Umweltmaßnahmen wurde uns vom Technischen Verein Polnischer Gießereifachleute und der Wirtschaftskammer für Gießereiwesen der Titel der Polnischen Qualifizierten Gießerei verliehen.

GATUNKI ŻELIWA

MATERIAL/ EISENGUß

- żeliwo sferoidalne EN-GJS-500-7 (GGG50),
- żeliwo szare EN-GJL-200 (GG20) i EN-GJL-250 (GG25),
- żeliwo ciągliwe czarne EN-GJMB-350-10 (GTS35-10),
- żeliwo białe wyjściowe do żeliwa ciągliwego czarnego - twardość ok. 400HB,
- żeliwo ciągliwe perlityzowane (Rm=420-450Mpa, A3=5-7%, HB=150-200).

-  - nodular (spheroidal) cast iron EN-GJS-500-7 (GGG50),
- grey cast iron EN-GJL-200 (GG20) i EN-GJL-250 (GG25),
- black heart malleable cast iron EN-GJMB-350-10 (GTS35-10),
- white cast iron - hardness about 400 HB,
- pearlitic malleable cast iron (Rm=420-450 Mpa, A3=5-7%, hardness 150-200HB).


-  - Sphäroguß EN-GJS-500-7 (GGG50),
- Grauguß EN-GJL-200 (GG20) i EN-GJL-250 (GG25),
- Temperguß EN-GJMB-350-10 (GTS35-10),
- Weißes Gußeisen - Härte ca. 400 HB
- Perlitisches Temperguß (Rm=420-450Mpa, A3=5-7%, HB=150-200).




TOPIALNIA

MELTING/SCHMELZ-AGGREGAT

Dwa żeliwiaki z zimnym dmuchem o średnicy $\phi 900$;
dwa piece indukcyjne sieciowej częstotliwości
o pojemności 3T;
topienie w systemie DUPLEX.

-  Two cold blast cupolas with diameter $\phi 900$, two induction furnances with capacity 3 tons; DUPLEX system.

-  2 x Kaltwindkupolofen $\phi 900$, 2 x 3 Tonen Mittelfrequenzöfen 50 Hz; DUPLEX - Schmelzen.

FORMIERNIA

MOULDING MACHINES/ FORMANLAGEN

Zmechanizowana linia formierska HSP-1 firmy **Heinrich Wagner Sinto** światło skrzynki 600x400x130; automatyczna linia formierska **DISAMATIC 2013**; formierki wstrząsowo-prasujące **Foromat, FKT** - światło skrzynki od 400x300x110 do 800x700x240.

-  Half-automatic moulding line HSP-1 by Heinrich Wagner SINTO - box size 600x400x130; DISA MATIC 2013; jolt-squeeze moulding machines: FOROMAT, FKT - box sizes from 400x300x110 to 800x700x240.


-  automatische HSP-1 - Heinrich Wagner SINTO -SEIATSU - Kastengröße 600x400x130; mechanische - Rüttelpressmaschinen : Foromat, FKT - Kastengröße min. 400x300x110 max. 800x700x240; DISA MATIC 2013




RDZENIARNIA

CORE SHOP/KERNMACHEREI

Wykonujemy rdzenie "hot-box", "cold-box", rdzenie skorupowe, ręcznie z zastosowaniem mas olejowych.


-  "hot box", "cold box", shell cores, handmade using oil sand


-  "hot box", "cold box", Schalkerne, Handkernmacherei (Ölsand)



OBRÓBKA CIEPLNA *HEAT TREATMENT/WÄRME-BEHANDLUNG*


Piece elektryczne, które są w naszym posiadaniu, pozwalają na przeprowadzenie praktycznie każdej operacji tego typu.


 Our electrical furnances allow us to perform every of such operations

 Aushärten, Glühen, Vergüten

OBRÓBKA OSTATECZNA *FINAL PROCESSING/ENDBEARBEITUNG*

- śrutowanie w oczyszczarkach bębnowych OWT i zawieszowej SES,
- szlifowanie doprowadzeń i zalewek,
- malowanie,
- operacje montażowe.

 Turbine and chain shot-blasting machines, runners and flashes grinding, coating with anticorrosion primer at customer's request, assembly services


 Strahlen - Strahlsandputzmaschine OWT,
Schleifen - Angußsysteme, Gussgrat, Grundieren



KONTROLA JAKOŚCI *QUALITY CONTROL/PRÜF-EINRICHTUNGEN*


- kontrola parametrów mas formierskich i rdzeniowych,
- kontrola składu chemicznego - spektrometr ARL 3460,
- kontrola właściwości mechanicznych - Rm, A5, A3, HB,
- międzywydziałowa kontrola wad odlewniczych,
- kontrola ostateczna (wymiary, jakość powierzchni, wady odlewnicze, twardość).

 Moulding sand and core sand properties control, chemical composition control - spectrometer ARL 3460, mechanical parameters control - Rm, A5, A3, HB, inter-division quality control, final control (dimensions, surface quality, casting defects, hardness).

 Formsand - und Kernsandanalyse, Chemische Analyse - ARL 3460,
Mechanischeigenschaften: - Rm, A5, A3, HB,
GußfehlerkontrolleEndkontrolle(Maße, Oberfläche, Gußfehler, Härte).

MODELARNIA

Wykonujemy modele z aluminium, mosiądzu, żeliwa, żywic epoksydowych, drewna

 Patterns of aluminium, brass, wood in co-operation with independent partners

 Alu-, Messing-, Kunstharz-, Holzmodelle in Eigen-, Fremdfertigung mit mit externen Partnerfirmen

PATTERN SHOP/MODELLE




KORPUSY PRZEKŁADNI


Technologia wykonania:

formierka wstrząsowo-prasująca (rdzeń cold-box),

Materiał: żeliwo sferoidalne EN-GJS-500-7,

Masa: 12kg

 Technology: jolt-squeeze moulding machine ("cold-box" core), nodular (spheroidal) cast iron, weight - 12 kg.

 Technologie: Rüttelpressformmaschine ("cold-box" Kern), Sphäroguß, Gewicht - 12 kg.




KOŁA PASOWE


Technologia wykonania:

DISAMATIC 2013,

Materiał: żeliwo szare EN-GJL-200,

Masa: 13,8 kg

 Technology: DISAMATIC 2013, grey cast iron, weight - 13,8 kg.

 Technologie: DISAMATIC 2013, Grauguß, Gewicht 13,8 kg.


KOŁA JEZDNE


Technologia wykonania:

DISAMATIC 2013,

Materiał: żeliwo szare EN-GJL-250,

Masa: 3,0-7,0 kg

 Technology: DISAMATIC 2013, grey cast iron, weight - 3-7 kg.

 Technologie: DISAMATIC 2013, Grauguß, Gewicht - 3-7 kg.




OBUDOWA ŁOŻYSKA


Technologia wykonania:

formierka wstrząsowo-prasująca,

Materiał: żeliwo szare EN-GJL-200,

Masa: 3,0-5,0 kg

 Technology: jolt-squeeze moulding machine ("hot-box" core), grey cast iron, weight - 3-5 kg.

 Technologie: Rüttelpressformmaschine ("hot-box" Kern), Grauguß, Gewicht - 3-5 kg.




PIASTY KÓŁ


Technologia wykonania:

DISAMATIC 2013,

Materiał: żeliwo szare EN-GJL-200,

Masa: 3,0-7,0 kg

 Technology: DISAMATIC 2013, grey cast iron, weight - 3,0-7,0 kg.

 Technologie: DISAMATIC 2013, Grauguß, Gewicht - 3,0-7,0 kg.


KORPUSY PRZEKŁADNI

Technologia wykonania:

formierka wstrząsowo-prasująca (rdzeń cold-box),

Materiał: żeliwo ciągliwe EN-GJMB-350-10,

Masa: 40-44 kg

 Technology: jolt-squeeze moulding machine ("cold-box" core), black heart malleable cast iron, weight - 40-44 kg.

 Technologie: Rüttelpressformmaschine ("cold-box" Kern), Temperguß, Gewicht - 40-44 kg.




PŁYTA DOCISKOWA


Technologia wykonania:

DISAMATIC 2013,

Materiał: żeliwo ciągliwe czarne EN-GJMB-350-10,

Masa: 2,7 kg.

 Technology: DISAMATIC 2013, black heart malleable cast iron, weight - 2,7 kg.

 Technologie: DISAMATIC 2013, Temperguß, Gewicht - 2,7 kg.


ELEMENTY KONSTRUKCJI MASZYN

Technologia wykonania:

formierka wstrząsowo-prasująca,

Materiał: żeliwo szare EN-GJL-200,

Masa: 12 kg.

 Technology: jolt-squeeze moulding machine, grey cast iron, weight - 12 kg.

 Technologie: Rüttelpressformmaschine, Grauguß, Gewicht - 12 kg.




KORPUSY ZAWORÓW


Technologia wykonania:

formierka wstrząsowo-prasująca (rdzeń "cold-box"),

Materiał: żeliwo szare EN-GJL-250,

Masa: 5-30 kg.

 Technology: jolt-squeeze moulding machine ("cold-box" core), grey cast iron, weight - 5-30 kg.

 Technologie: Rüttelpressformmaschine ("cold-box" Kern), Grauguß, Gewicht - 5-30 kg.




KÓŁKA RĘCZNE DO STER. ZAWORÓW

Technologia wykonania:

formierka wstrząsowo-prasująca (rdzeń "hot-box");

Materiał: żeliwo szare EN-GJL-250;

Masa: 1,4-1,7 kg.

 Technology: jolt-squeeze moulding machine ("hot-box" core), grey cast iron, weight - 1,4-1,7 kg.

 Technologie: Rüttelpressformmaschine ("hot-box" Kern), Grauguß, Gewicht - 1,4-1,7 kg.


NAWIERTKI, OBEJMY


Technologia wykonania:

formierka wstrząsowo-prasująca (rdzeń "hot-box"),

Materiał: żeliwo sferoidalne EN-GJS-500-7,

Masa: 1,5-3,0 kg.

 Technology: jolt-squeeze moulding machine ("hot-box" core), nodular (spheroidal) cast iron, weight - 1,5-3,0 kg.

 Technologie: Rüttelpressformmaschine ("hot-box" Kern), Sphäroguß, Gewicht - 1,5-3,0 kg.




NASADKI

Technologia wykonania:

formierka impulsowa HWS HSP-1 (rdzeń "hot-box");

Materiał: żeliwo ciągliwe czarne EN-GJMB-350-10;

Masa: 0,2-1,0 kg.

 Technology: HWS HSP-1 ("hot-box" core), black heart malleable cast iron, weight - 0,2-1,0 kg.

 Technologie: HWS HSP-1 ("hot-box" Kern), Temperguß, Gewicht - 0,2-1,0 kg.




WŁAZY KANALIZACYJNE


Technologia wykonania:

DISAMATIC 2013,

Materiał: żeliwo szare EN-GJL-200,

Masa: 12,0-20,0 kg

 Technology: DISAMATIC 2013, grey cast iron, weight - 12-20 kg.

 Technologie: DISAMATIC 2013, Grauguß, Gewicht - 12-20 kg.


WIRNIKI, KORPUSY POMP

Technologia wykonania:

formierka impulsowa HSP-1 (rdzeń "hot-box"),

Materiał: żeliwo szare EN-GJL-250,

Masa: 1,0-5,0 kg

 Technology: HWS HSP-1 ("hot-box" core), grey cast iron, weight - 1-5 kg.

 Technologie: HWS HSP-1 ("hot-box" Kern), Grauguß, Gewicht - 1-5 kg.




KORPUSY ZAWORÓW ZWROTNYCH


Technologia wykonania:

DISAMATIC 2013;

Materiał: żeliwo szare EN-GJL-200;

Masa: 0,25-0,8 kg

 Technology: DISAMATIC 2013, grey cast iron, weight - 0,25-0,8 kg.

 Technologie: DISAMATIC 2013, Grauguß, Gewicht - 0,25-0,8 kg.


STUDZIENKI, SKRZYNIKI ULICZNE


Technologia wykonania:

formierka impulsowa HSP-1 (rdzeń "cold-box"),

Materiał: żeliwo szare EN-GJL-200,

Masa: 0,8-5,0 kg

 Technology: HWS HSP-1 ("cold-box" core), grey cast iron, weight - 0,8-5,0 kg.

 Technologie: HWS HSP-1 ("cold-box" Kern), Grauguß, Gewicht - 0,8-5,0 kg.




PIERŚCIEŃ WAŁÓW UPRAWOWYCH


Technologia wykonania:

formierka wstrząsowo-prasująca
(rdzeń "hot-box");

Materiał: żeliwo sferoidalne EN-GJS-500-7;

Masa: 17 kg

 Technology: jolt-squeeze moulding machine ("hot-box" core), nodular (spheroidal) cast iron, weight - 17 kg.

 Technologie: Rüttelpressformmaschine ("hot-box" Kern), Sphäroguß, Gewicht - 17 kg.




PALCE KOSIAREK, KOMBAJNÓW


Technologia wykonania:

formierka wstrząsowo-prasująca
(rdzeń "hot-box");

Materiał: żeliwo ciągliwe czarne EN-GJMB-350-10;

Masa: 0,5-1,5 kg

 Technology: jolt-squeeze moulding machine ("hot-box" core), black heart malleable cast iron, weight - 0,5-1,5 kg.

 Technologie: Rüttelpressformmaschine ("hot-box" Kern), Temperguß, Gewicht - 0,5-1,5 kg.




REDLICE SIEWNIKÓW


Technologia wykonania:

formierka impulsowa HSP-1 (rdzeń "hot-box");

Materiał: żeliwo białe;

Masa: 0,5-1,5 kg

 Technology: HWS HSP-1 ("hot-box" core), white cast iron, weight - 0,5-1,5 kg.

 Technologie: HWS HSP-1 ("hot-box" Kern), Weißes Gußeisen, Gewicht - 0,5-1,5 kg.




IGŁA DO PRASY


Technologia wykonania:

formierka wstrząsowo-prasująca
(rdzeń "hot-box");

Materiał: żeliwo ciągliwe czarne EN-GJMB-350-10;

Masa: 3,0 kg

 Technology: jolt-squeeze moulding machine ("hot-box" core), black heart malleable cast iron, weight - 3 kg.

 Technologie: Rüttelpressformmaschine ("hot-box" Kern), Temperguß, Gewicht - 3 kg.






PIASTY DO KOSIARKI ROTACYJNEJ

Technologia wykonania:

formierka impulsowa HSP-1
(rdzeń "hot-box");

Materiał: żeliwo sferoidalne EN-GJS-500-7;

Masa: 5,3-8,7 kg

 Technology: HWS HSP-1 ("hot-box" core),
nodular (spheroidal) cast iron, weight - 5,3-8,7 kg.

 Technologie: HWS HSP-1 ("hot-box" Kern),
Sphäroguß, Gewicht - 5,3-8,7 kg.


KOŁA GNIAZDOWE

Technologia wykonania:

wstrząsowo-prasująca (rdzeń "cold-box");

Materiał: żeliwo ciągliwe czarne EN-GJMB-350-10;

Masa: 3,2 kg

 Technology: jolt-squeeze moulding machine ("cold-box" core),
black heart malleable cast iron, weight - 3,2 kg.

 Technologie: Rüttelpressformmaschine ("cold-box" Kern),
Temperguß, Gewicht - 3,2 kg.




KOLEKTORY WYDECHOWE


Technologia wykonania:

formierka wstrząsowo-prasująca
(rdzeń "cold-box");

Materiał: żeliwo szare EN-GJL-200;

Masa: 3,0-8,0 kg

 Technology: jolt-squeeze moulding machine ("cold-box" core),
grey cast iron, weight - 3-8 kg.

 Technologie: Rüttelpressformmaschine ("cold-box" Kern),
Grauguß, Gewicht - 3-8 kg.

OBCIĄŻNIKI DO CIĄGNIKÓW


Technologia wykonania:

formierka wstrząsowo-prasująca

(rdzeń "hot-box");

Materiał: żeliwo szare EN-GJL-200;

Masa: 16,0-50,0 kg

 Technology: jolt-squeeze moulding machine ("hot-box" core),
grey cast iron, weight - 16-50 kg.

 Technologie: Rüttelpressformmaschine ("hot-box" Kern),
Grauguß, Gewicht - 16-50 kg.



Elementy dekoracyjne

Decorative castings / Dekorative Elemente



Grupę tę stanowią odlewy służące do celów zdobniczych - grotty, tralki, rozety i inne. W zależności od zastosowania są one wykonywane w dwóch wersjach:

- do spawania,
- do innego montażu.

Można wśród nich wymienić wyroby do uzupełniania ogrodzeń, balustrad, poręczy klatek schodowych, elewacji budynków, stolarki drzwiowej itd. Zdjęcie poniżej przedstawia przykłady zastosowań tych elementów.



This group includes castings for ornamental purposes - pikes, balusters, rosettes, and others. Depending on the expected use they are produced in two types: - for welding, - for other kind of fixing. The range also includes products that can be used for completing fences, railings, apartment building handrails, building facades, door woodwork and so forth. The picture below shows examples of the elements applications.



Diese Gruppe bilden Gussstücke für dekorative Anwendungen - Spitzen, Geländepfosten, Rosetten und andere. Je nach Anwendung werden sie in zwei Varianten hergestellt: - zum Schweißen, - zur anderen Montage. Diese Gruppe umfasst Erzeugnisse für Umzäunungen, Geländer, Treppengeländer in Treppenhäusern, Gebäudefassaden, Türrahmen usw. Die unten stehende Abbildung zeigt die Anwendungsbeispiele dieser Elemente.

Meble ogrodowe

Garden furniture / Gartenmöbel

Proponujemy meble o podstawach żeliwnych wykończonych dobrej jakości listwami drewnianymi. Zgrabne krzesła, wygodne ławki, stoliki o starannie dobranych wymiarach będą się dobrze prezentować w ogrodzie, na tarasie lub balkonie. Żeliwne podstawy mogą być malowane ręcznie lub proszkowo w dowolnym kolorze, a listwy drewniane lakierem bezbarwnym lub kolorowym.



Furniture with cast iron legs comes finished with high-quality wooden slats.

Neatly shaped chairs, comfortable benches and tables of well balanced dimensions will look splendidly in your garden, on the terrace or balcony.

Cast iron legs can be powder or hand painted in any colour, while transparent or colour varnish can be applied to wooden slats.



Wir bieten Gartenmöbel mit Gusseisenständern, die mit Holzleisten hoher Qualität versehen werden.

Schön geformte Stühle, bequeme Bänke, maßgeschneiderte Tische werden sich in Ihrem Garten, auf der Terrasse oder dem Balkon hervorragend präsentieren. Die Gusseisenständer können in beliebigen Farben handgemalt oder pulverbeschichtet werden. Die Holzleisten werden mit farblosem oder farbigem Lack beschichtet werden.



Słupki parkingowe

Słupki parkingowe wykonywane są w dwóch odmianach:

- połączone łańcuchem,
- wolnostojące.

Słupki mogą służyć do odgradzania i zabezpieczania między innymi:

- miejsc parkowania pojazdów,
- przejść dla pieszych,
- wytyczania dróg komunikacyjnych.



Parking poles / Parkplatzpfosten



Parking poles are produced in two types:

- chain-jointed,
- free-standing.

The posts may be used for fencing and guarding place like:

- parking places,
- pedestrian crossings,
- traffic route marking.



Die Parkplatzpfosten werden in zwei Varianten hergestellt:

- verbunden durch Kette,
- freistehend.

Die Parkplatzpfosten können zur Umzäunung oder Sicherung unter anderem von:

- Parkplätzen,
- Fußgängerübergängen, sowie zur Absteckung von Verkehrswegen verwendet werden.

Lampy i kinkiety

Asortyment produkowanych obecnie wyrobów oświetleniowych składa się z kilkunastu rodzajów lamp i kilku rodzajów kinkiety. Produkowane wyroby mogą znaleźć zastosowanie do oświetlania ulic, parków, skwerów, ogrodów oraz tarasów.



The range of presently manufactured lighting products includes more than a dozen types of lamps and several types of lamp brackets.

The products may be used in illuminating the streets, parks, squares, gardens and terraces.



Das Sortiment der aktuell hergestellten Beleuchtungsprodukte umfasst mehrere Typen von Lampen und ein paar Typen von Wandleuchten. Die hergestellten Produkte können zur Beleuchtung von Straßen, Parkanlagen, Grünanlagen, Gärten und Terrassen verwendet werden.

Lamps and lamps brackets / Lampen und Wandleuchten





Odlewnia Żeliwa "DRAWSKI" S.A., ul. Szosa Dworcowa 30,
64-731 Drawski Młyn

e-mail: drawski@psi.com.pl, www.odlewniadrawski.pl

Telefony: +48 67 256 96 17, +48 67 256 95 47, +48 67 256 95 74

Fax: +48 67 256 95 75