

# ČERPADLA A ARMATURY

Pro výrobu armatur dodává Kuhn do celé Evropy díly počínaje mechanicky opracovaným odlitkem budoucího kulového ventilu až po kompletní jednotku připravenou k zabudování včetně těsnění. Výkonná slévárna s 6 indukčními tavicími pecemi a stroji pro odstředivé lití jakož i rozsáhlé možnosti mechanického opracování na CNC strojích včetně strojů pro broušení a leštění, zabezpečují variabilitu a mnohostrannost používaných výrobních postupů.

Výrobní program obsahuje více jak 270 materiálů vhodných k odlévání a speciálních jakostí vyráběných podle předpisu zákazníků a určených pro díly značně namáhané otěrem a korozí.

Pro stavbu čerpadel je možno dodávat ochranná pouzdra hřídelů, tělesa a sedlové kroužky z vysoce otěruvzdorných a korozivzdorných materiálů. Na přání zákazníků mohou být pro tyto díly dodávány mechanicky opracované odlitky, které zákazníci dále zpracují na hotové díly nebo finální výrobky, zhotovené z odlitků, podle výkresové dokumentace a připravené k zabudování do příslušných zařízení. Dodávkou hotových dílů lze zkrátit dobu odstávky zařízení při opravách nebo haváriích.

Především pro konstrukci čerpadel a armatur lze požadovat krátké termíny dodávek, ale též postupné dodávky v delších časových intervalech pro zabezpečení plynulosti výroby u zákazníků. Spolehlivé dodržování termínů dodávek umožňuje uplatňovaný způsob organizace výroby, založený na přesné návaznosti jednotlivých výrobních operací. Výroba a dodávky se řídí požadavky zákazníků. Realizovat lze vše, počínaje mimořádným zkrácením termínu, popřípadě v nouzových případech skladování vyráběných položek ve výrobním závodě, až po vytvoření konsignačního skladu výrobků u zákazníka.

Výrobky se velmi často umísťují v zařízeních kde se vyskytují kritické podmínky namáhání a kde případné selhání konstrukčních dílů může mít katastrofální následky. Takto je tomu např. v elektrárnách nebo v provozech chemického průmyslu. Bezvadná jakost je proto nejvyšším cílem pracovního kolektivu. Interní nebo externí přejímky nebo audity jsou běžnou součástí kontroly a systému řízení jakosti.

# ČERPADLA A ARMATURY

## Materiály

### LITINA

- **Austenitická**
- **K zušlechťování**
- **Litina pro nízké teploty**

### NEREZAVĚJÍCÍ A KYSELINOVZDORNÉ OCELI

- **Feritické a martenzitické**
- standardní
- martenzitické s nízkým obsahem C – „měkké“
- martenzity s nízkým obsahem C – vytvrditelné
- **Duplexní**
- LC-duplexní oceli (low carbon)
- HC-duplexní oceli (high carbon)
- super-duplexní oceli
- **Austenity**
- austenity bez Mo
- austenity s 2-3 % Mo
- austenity s 3-4 % Mo
- austenity se 4-6 % Mo
- austenity se zvýšeným obsahem Si
- plně austenitické speciální oceli

### OTĚRUVZDORNÉ OCELI

- **Tvrdá litina legovaná chrómem**
- **Austeniticko-karbidická tvrdá litina**
- **Feriticko-karbidická tvrdá litina**

### SLITINY NA BÁZI NIKLU

## Výrobní hranice

Maximální vnější průměr  
**až 1200 mm**

Maximální odlévaná hmotnost  
**3,3 t** (v závislosti tloušťce stěny)