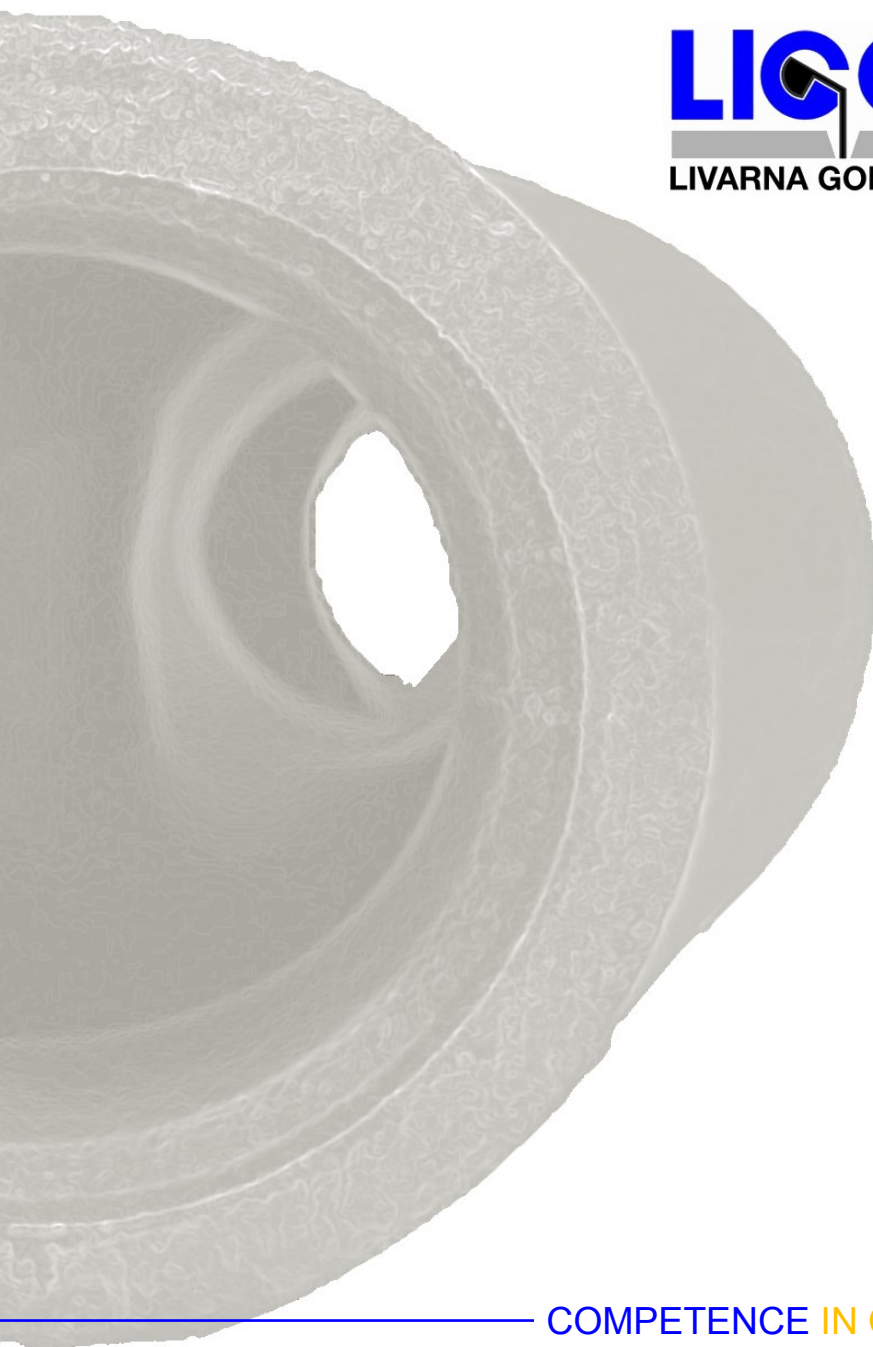






www.li-go.si

■ EIN NETZWERK AUS ERFAHRUNG UND KOMPETENZ

LIGO Livarna Gorica d.o.o. Nova Gorica

- Modellerstellung
- Gussherstellung
- Gussbearbeitung

Mit über 100 Mitarbeitern steuern wir eine Produktion auf höchstem Niveau mit zuverlässigem Kundenservice und flexiblen Logistikleistungen. Unsere moderne und effiziente Anlage erreicht eine Jahreskapazität von über 12.000 t anspruchsvoller, meist dünnwandiger und kernintensiver Gusskomponenten.

ZÜRN GmbH & Co. KG München

- Vertrieb
- Marketing
- Entwicklung
- Konstruktion

Kompetente Ansprechpartner und ausführliche Beratung sind Garant für eine zuverlässige und erfolgreiche Zusammenarbeit. Bei der Entwicklung Ihrer Komponenten unterstützt Sie unsere Konstruktionsabteilung und greift dafür auf eine umfangreiche und fundierte Erfahrung zurück.

ZÜRN GmbH & Co. KG Niederschönenfeld

- Gussbearbeitung
- Edelstahlkomponenten
- Lager
- Logistik

Drehen, fräsen, härten, lackieren und montieren: mit unseren modernen, flexiblen Fertigungszentren bearbeiten wir effizient Gusskomponenten in Klein- und Großserien. Eine termingerechte Versorgung Ihrer Bedarfe steuern wir mit unserem Distributionsmanagement. Die Logistik- und Lagerplanung erfolgt zuverlässig im eigenen Hause.



Unternehmen

Livarna Gorica d.o.o.
Cesta IX. Korpus 116
5250 Solkan - Nova Gorica (SLO)

Rechtsform

- d.o.o. (entspricht einer Gesellschaft mit beschränkter Haftung)

Geschäftsführer

- Dipl. Betriebswirt Antonio Böckmann
- Simona Stegne-Ceraj

Gesellschafterin

- ZÜRN GmbH & Co.KG München

Unternehmensdaten

- 100%ige Tochter der ZÜRN GmbH & Co. KG, München
- über 70 Jahre Erfahrung mit Eisengusstechnik
- über 50% Gussteile mit Kern
- DISAMATIC 230 A, mit Kerneinleger
- Betriebsfläche ca. 25.000 qm
- 90 % Export unter anderen: Dänemark, Deutschland, Frankreich, Italien, Österreich, Schweden, Slowakei

Integrierte Management System für die Bereiche

- Qualitätsmanagement
DIN EN ISO 9001:2008
- Umweltschutz
DIN EN ISO 14001:2004
- Arbeitssicherheit
unserer Mitarbeiter

Durch die Fusion dieser drei elementaren Einheiten, realisieren wir mit größtem Erfolg, eine kontinuierliche Verbesserung unserer gesamten Prozesse bereits vor dem Abguss.





www.li-go.si

Portfolio

Werkstoffe

- Eisenguss mit Lamellengraphit nach DIN EN 1561 EN-GJL 150 bis 300
- Eisenguss mit Kugelgraphit nach DIN EN 1563 EN-GJS 400-18 bis 600-3
- Sonderguss, Speziallegierungen, z. B. verschleißbeständiger Guss

Teilespektrum

- 0,1 kg bis 25 kg
- auch mit komplizierten Kernen und Kernpaketen
- dünnwandige Gusskomponenten möglich

Gussbearbeitung

- mechanische Bearbeitung: drehen, fräsen, bohren, etc.
- thermische Nachbehandlung: spannungsarm glühen, ferritisierungsglühen, härten

Gussmodelle und Bearbeitungswerkzeuge

- Herstellung der Modelleinrichtungen
- Wartung und Reparatur der Modelleinrichtungen
- Erstellung der Bearbeitungswerkzeuge



ALLES AUS EINER HAND

- ENTWICKLUNG
- PRODUKTION
- BEARBEITUNG
- LOGISTIK

Beschichtung und Lackierung

- Tauch- bzw. Nasslackierung
- Pulverbeschichtung elektrostatisch, sowie Wirbel-Sinter-Verfahren
- Emaillierung

Montage von Bauteilen

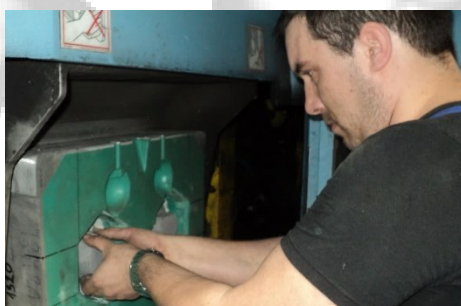
- Bandvormontage
- Assembling
- Komponentenmontage

Logistik

- Kommissionslager
- Transport- und Schutzverpackungen
- Transportdisposition

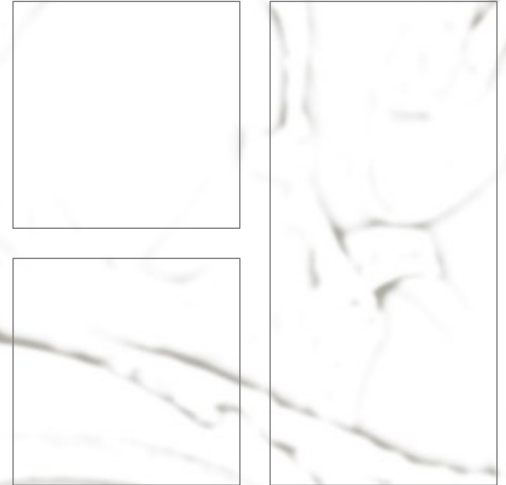
Labor und Dokumentationen

- Zugprüfungen
- Härtemessungen
- Spektralanalysen
- thermische Erstarrungsanalysen
- optische Analysen
- komplette Sandanalysen
- Erstellung der Protokolle und Zeugnisse





- DAS OPTIMALE ERGEBNIS ENTSTEHT DURCH
ERFAHRUNG UND GESPÜHR FÜR DAS MATERIAL



Kernherstellungsverfahren

- Croning
- Hot Box
- Cold Box
- CO 2
- Furanharz-Kerne

Kernschießmaschinen

- Hottinger CS 22 SA
- PGM 20
- Gostol (Lizenz von Hottinger)

induktiver Schmelzbetrieb

- elektrischer Schmelzbetrieb mit
automatischem Schmelzprozessor
- Mittelfrequenz-Induktionstiegelofen
ABP 3,5 t / 2.300 kW
- Mittelfrequenz-Induktionstiegelofen
ABP 2,0 t / 1.250 kW



- UND DEM EINSATZ VON
MODERNEN TECHNOLOGIEN UND
ERFAHRENEN TECHNOLOGEN

Guss- technik

Formherstellung

- DISAMATIC 230 A
- kastenlose Formanlage, vertikal geteilt
- mit automatischem Kerneinleger
- Ballengröße 600 x 480 mm
- Leistung bis 550 Ballen/Std.

Vergießeinrichtung

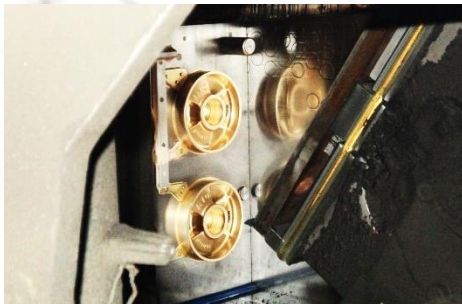
- vollautomatische, kamerageführte Vergießeinrichtung
- Progelta 1,5 t / 2,0 t

Formlinie

- 63 m lange Kühlstrecke mit anschließend
- 14 m langem Ausschlagrost und Schwingbandförderer

Sandaufbereitungsanlagen

- Sandmischer Typ Speedmuller
- 50 t aufbereiteter Grünsand pro Std.
- Aufbereitung durch sieben, Wasserkühlung und entfernen von Metallrückständen
- automatische Wasserdosierung mit Michenfelder-System





■ QUALITÄT VOM ROHSTOFF BIS ZUR BEARBEITUNG



Modellbau

- Erstellung der Modelle und Kernkästen
- Verwendung langlebiger und präziser Aluminiummodelle und Kernkästen aus verschiedenen Werkstoffen
- Modelländerungen
- Wartung und Reparatur

Putzerei

- Trommelstrahlanlagen mit Gummiband und Metallband
- Strahlhäuser mit Hängebahnen

Gussbearbeitung

- mechanische Bearbeitung: drehen, fräsen, bohren, etc.
- thermische Nachbehandlung: spannungsarm glühen, ferritisierungsglühen, härten

Schleiferei

- Schleifstationen mit dazugehörigen Pressluftwerkzeugen zur mechanischen Aufbereitung

Montage

- Bandvormontage
- Assembling
- Zusammenbau mehrerer Komponenten

Beschichtung und Lackierung

- Tauch- bzw. Nasslackierung
- Pulverbeschichtung elektrostatisch, sowie Wirbel-Sinter-Verfahren
- Emaillierung



■ UND VON DER DOKUMENTATION BIS ZUR AUSLIEFERUNG

Support

Labor

- Quasar 200 Galdabini: Zugfestigkeitsprüfungen nach DIN EN 6892
- ZHU Zwick: Universalhärtemessgerät für Vickers, Brinell, Rockwell
- Emcotest Wolpert: Härtemessungen
- Mikroskop Leica ILM: optische und metallographische Analysen
- Spektrometer Spectromaxx: Spektralanalysen
- TEC Typ Sidermes: thermische Analysen
- Sandlabor Georg Fischer: komplette Sandanalysen
- digitaler Sandtester Georg Fischer: mechanische Sandanalysen

Endkontrolle

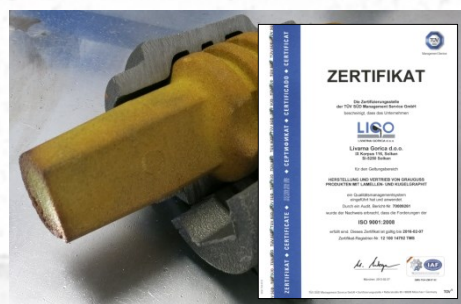
- optische Endkontrolle
- 3-dimensionale Prüfungen

Logistikmanagement

- Transportdisposition
- Transport- und Schutzverpackungen
- Kommissionslager

Qualitätsdokumente

- Werkszeugnisse gemäß EN 10204
- Maßprotokolle
- Prüfzertifikate nach Kundenwunsch





www.li-go.si

Nach-
haltigkeit

Produkte
Branchen

■ NACHHALTIGKEIT HAT ZUKUNFT

Umwelt

- Gusseisen wird aus natürlichen Rohstoffen gewonnen
- fügt sich optimal in die Umwelt ein

Material

- Gusseisen wird aus bis zu 100 % Recyclingmaterial hergestellt
- Gussprodukte sind vollständig wiederverwendbar und fließen so ohne Materialverlust in den Rohstoffkreislauf zurück

Beständigkeit

- hochbeständig gegenüber der meisten Umwelteinflüsse
- solide und langlebig, zum Teil über Jahrhunderte hinweg

Produktion

- wir gehören zu den Gießereien mit den niedrigsten Emissionswerten in Europa.
- stete Investitionen zur Energieeinsparung (z. B. Schmelzprozesse)
- moderne Sandaufbereitung zur Reduzierung des Staubaustrags

Logistik

- Einsparung von CO² durch Bahntransporte
- Entlastung der Verkehrswege durch intelligente Routenführung
- Energiereduzierung durch optimale Auslastung der Transportfahrzeuge



EIN BREITES SPEKTRUM AN

- GRÖSSEN
- FORMEN
- WERKSTOFFE

Produkte

- | | |
|-------------------|------------------|
| ▪ Getriebegehäuse | ▪ Schalthebel |
| ▪ Lagergehäuse | ▪ Kugellager |
| ▪ Pumpengehäuse | ▪ Bremsstrommeln |
| ▪ Getriebeabnen | ▪ Gewichte |
| ▪ Motorenteile | ▪ etc. |

Branchen

- | | |
|----------------------|----------------|
| ▪ Getriebeindustrie | ▪ NFZ-Bereich |
| ▪ Lagerindustrie | ▪ Zulieferer |
| ▪ Pumpenindustrie | Automobil |
| ▪ Hydraulikindustrie | ▪ Bauindustrie |





Livarna Gorica d.o.o.

Cesta IX. Korpus 116 • 5250 Solkan / Nova Gorica • Slovenien

Telefon: +386 53.35.72.00 • Fax: +386 53.02.24.08

info@li-go.si • www.li-go.si

