

LISTE DE PRIX

MORSAD S.r.l., SERBIE

Modèle	Prix FCA Serbie en €
Engrenages coaxiaux jusqu'à 7,5 kW	
1.2 Réducteurs avec R entrée	200 - 750
1.3 Réducteurs avec bord	220 - 750
1.4 Réducteurs avec buté	200 - 700
Réducteurs en colimaçons- engrenages colimaçons jusqu'à 11 kW	
2.2 Réducteurs avec R entrée	100 - 1.800
2.3 Réducteurs avec buté	100 - 1.800
2.4 Réducteurs avec bord	120 - 1.900
2.5 Réducteurs implantés	150 - 2.100
Réducteurs à engrenages coniques jusqu'à 18 kW	
3.2 Réducteurs avec R entrée	700 - 4.500
3.3 Réducteurs barres fixes creuses implantées	850 - 5.000
Réducteurs avec barres fixes parallèles jusqu'à 18 kW	
4.2 Réducteurs avec R1 et R2 entrée	550 - 4.000
4.3 Réducteurs avec R1 et R2 sortie	600 - 4.500
4.4 Réducteurs implantés avec barres fixes creuses	750 - 5.500
Réducteurs universels jusqu'à 11 KW	
5.1 Réducteurs universel avec buté	300 - 1.750
5.2 Réducteurs universels avec bords	400 - 2.000
Fonte jusqu'à 1200 kg avec des qualités suivantes	
Fonte grise (kg)	1,2 – 2,3
Fonte nodulaire (kg)	1,5 – 2,5
Acier faiblement allié (kg)	2,0 – 4,0
Acier fortement allié (kg)	3,0 - 12,0

Le programme de service de MORSAD présenté fonctionne suivant les commandes, et les prix donnés servent d'orientation des partenaires potentiels.

<p>"BIPOM Klaster", Serbie Kneza Visheslava 70a 11030 Belgrad klaster@bipom.org.rs www.bipom.org.rs tel. +381 (0)11 25 42 158 fax +381 (0)11 25 44 096</p>	 КЛАСТЕР БИПОМ <small>www.bipom-scg.com</small>	<p>"MORSAD" DOO, Serbie Meterize 36 34310 Topola morsad034@nadlanu.com Tel +381 (0)34 812 056 Fax +381 (0)34 812 057</p>
--	---	---

"MORSAD" DOO

Dragomir Savić, propriétaire et directeur
34310 Topola, Meterize 36
morsad034@nadlanu.com
Tel/fax: +381 (0)34 811 806, 812 056, 812 057



MORSAD est une entreprise appartenant à la famille Savic spécialisée dans le modelage, fonte, réducteurs, pièces pour la machinerie agricole, les barrages, les véhicules sur rails et routes et le suivie des machines de façonnage.

Monsieur Dragomir Savic a créé en 1982 un atelier de modelage, qui en 1990 s'est transformé en fonderie – **MORSAD** (Atelier de Modelage Savic Dragomir).

Aujourd'hui **MORSAD** est un des producteurs des plus significatifs, des pièces de rechanges pour Entreprise d'Electricité de Serbie, l'Entreprise des routes de la ville de Belgrade, Serbie Ferroviaire, FAP-Prijepolje et DMB-Beograd et exporte sur les marchés italien, espagnole, roumain, slovaque, autrichien, croate, bosniaque, monténégrin et grec.

Le potentiel productif de **MORSAD** est de 10 millions d'euros annuel, avec 100 ouvriers. Le développement futur de l'entreprise est orienté vers l'utilisation maximale du potentiel productif tout en maintenant les prestations de services et les pièces de rechanges actuelles, avec la volonté de l'aboutissement des futurs projets pour la production de produits finis pour le plus grands nombres d'acheteurs en dernier lieu.

Le programme productif et prestataire

- Réducteur
- Roue dentée
- Les pièces pour les véhicules de rails et routes
- Pièces pour les centrales électriques
- Fonte de 1200 kg avec les qualités suivantes: fonte grise, fonte nodulaire, des alliages d'acier avec grande quantité et basse quantité de carbone, des aciers abrasifs, résistant au feu, résistant aux produits chimiques et la corrosion, des fers blancs etc

Le standard ISO 9001 :2000 a été introduit en 1998. Le contrôle du métal en fusion s'effectue à l'aide à huit programmes pour des analyses chimiques connues pour les quantités d'alliages des métaux noirs et colorés avec la possibilité de plus de quarante éléments. Pour l'analyse des métaux, on utilise un microscope optique avec un agrandissement de 1000h. La dureté est mesurée d'après la méthode de Brinell et Rockwell sur un appareil mobil et stable.



Appareil de mesure pour



Microscope optique



Microscope optique



Machine à denteler



Machine à moulage

La valeur totale du matériel possédée et utilisée par l'entreprise est de 2 millions d'Euros:

- Le terrain a une surface de 3 ha;
- Les salles de production et les pièces attenantes: 2500 m² plus 4000 m² en construction;
- Centrale électrique

- **Acierie avec les capacités suivantes :**
 - Fonderie avec trois fours à induction électronique avec comme capacité 300, 600 et 800 kg.
 - Pièce pour moulage – le moulage s'effectue de manière manuelle et avec machine en utilisant trois sortes de mélanges pour le moulage : bentonite avec du verre liquide (CO₂ principe) et de mélange de furane. Le moulage avec machine s'accomplit avec deux paires machines Format (F20 et F30).
 - Pièce pour noyau- les noyaux sont fabriqués manuellement ou mécaniquement sur des machines Chalko avec du sable (sous le principe de réchauffement du sable - coque) et sur trois machines pour le mélange sous le principe de CO₂.
 - Salle de nettoyage- le nettoyage des coulures s'effectue dans deux sablières de force respectable ; ce qui permet l'obtention de coulures de surface adéquate.
 - Le façonnage thermique est accompli dans deux fours électriques dont les capacités sont de 800 x 600 x 1300 mm et 1200 x 1000 x 2500 mm suivie du contrôle de principe.

- **L'usinage avec des machines** sont équipées de toutes les machines nécessaires comme le sont : des perceuses coordonnées et autres, fraiseuses, borwerk, carrousel, CNC scories, des scories spéciaux pour l'usinage des pièces EPS, machine pour lest et autres.



Exécution du programme de production

A. Fonte jusqu'à 1200 kg avec des qualités suivantes :

1. Fonte grise
2. Fonte nodulaire
3. Des alliages d'aciers et des aciers sans alliage résistants aux produits chimiques, à corrosion et à l'usure.
4. Des fers blancs résistants à l'usure etc.



B. Réducteurs

1. Engrenages coaxiaux jusqu'à 7,5 kW

- 1.1 Moteurs réducteurs
- 1.2 Réducteurs avec R entrée
- 1.3 Réducteurs avec bord
- 1.4 Réducteurs avec buté

2. Réducteurs en colimaçons- engrenages colimaçons jusqu'à 11 kW

- 2.1 Réducteurs moteurs
- 2.2 Réducteurs avec R entrée
- 2.3 Réducteurs avec buté
- 2.4 Réducteurs avec bords
- 2.5 Réducteurs implantés

3. Réducteurs à engrenages coniques jusqu'à 18 kW

- 3.1 Réducteurs avec moteur
- 3.2 Réducteurs avec R entrée
- 3.3 Réducteurs barres fixes creuses implantées

4. Réducteurs avec barres fixes parallèles jusqu'à 18 kW

- 4.1 Réducteurs avec moteur
- 4.2 Réducteurs avec R1 et R2 entrée
- 4.3 Réducteurs avec R1 et R2 sortie
- 4.4 Réducteurs implantés avec barres fixes creuses

5. Réducteurs universels jusqu'à 11 KW

- 5.1 Réducteurs universel avec buté
- 5.2 réducteurs universels avec bords

6. D'après le nombre de degrés en transmission

- 6.1 Un degré
- 6.2 Deux degré
- 6.3 Trois degré

Tous les réducteurs sont fixés sur des bords standardisés des moteurs électriques



Réducteurs engrenages

Cadre d'une pompe de dragage



V Engrenages

- 1 Engrenages cylindriques avec des dents droites jusqu'à Mn 8 et jusqu'à =500
- 2 Engrenages cylindriques avec des dents obliques Mn 8 et jusqu'à =500
- 3 Engrenages avec dents internes Mn 5 et jusqu'à =250
- 4 Axe en colimaçon jusqu'à Mn=10
- 5 Barre fixe à rigole avec dentelure et barre fixe à flancs droits
- 6 Des paires coniques avec des dents droites et paires coniques avec des dents courbés.



"BIPOM Klaster", Serbie
Kneza Visheslava 70a
11030 Belgrad
klaster@bipom.org.rs
www.bipom.org.rs
tel. +381 (0)11 25 42 158
fax +381 (0)11 25 44 096



"MORSAD" DOO, Serbie
Meterize 36
34310 Topola
morsad034@nadlanu.com
Tel / fax
+381 (0)34 812 056 / 812 057