

CADASTRO TÉCNICO



RAZÃO SOCIAL: MGL MECÂNICA DE PRECISÃO EIRELI

Endereço: Av. Gabriel Freceiro de Miranda, 21.
Cambé-PR – Brasil.
Cep 86185-010

Telefone: + 55 43 3174-5000

Website: www.mgl.ind.br

E-mail: comercial@mgl.ind.br

Data de Fundação: 10/11/1999

Junta Com. Do Paraná: 4120422643-4

CNPJ: 03.494.159/0001-06

Inscrição Estadual: 90.210.740-10

OBJETIVO DA SOCIEDADE:

O negócio principal da empresa é a fabricação de peças fundidas usinadas em ferro cinzento e nodular.

COMPOSIÇÃO SOCIETÁRIA:

Luciana Gimenes Falcão Costa.

PLANTA FABRIL

Área do terreno: 20.000 m²

Área Industrial construída: 6.000 m² Áreas

de apoio: 500 m²

PRODUTOS / SERVIÇOS

Fabricação de peças fundidas em ferro cinzento e nodular e usinagem de peças seriadas em diferentes tipos de metais em tornos e centros de usinagem CNC, montagem de subconjuntos e conjuntos.



- *Ferro Fundido: normas técnicas obedecidas para a fabricação das peças em fundido cinzento e nodular:*

- Cinzento

Ferro Fundido Cinzento								
DIN	Propriedades Mecânicas			Dureza (HB)	Matriz	Normas Similares		
	Resistência Mínima a Tração (Kgf/mm ²) <i>mín.</i>	Limite de Escoamento (Kgf/mm ²) <i>mín.</i>	Alongamento (%) <i>mín.</i>			ABNT NBR 6589	ASTM A 48-76	SAE J 431 c
GG-15	10	-	-	180 máx.	Perlítica/Ferrítica	FC-10/15	20	G-1800
GG-20	20	-	-	170 - 230	Perlítica/Ferrítica	FC-20	25	G-2500
GG-25	25	-	-	180 - 240	Perlítica	FC-25	35	G-3000
GG-30	30	-	-	200 - 260	Perlítica	FC-30	45	G-3500

- Nodular

Ferro Fundido Nodular								
DIN	Propriedades Mecânicas			Dureza (HB)	Matriz	Normas Similares		
	Resistência Mínima a Tração (Kgf/mm ²) <i>mín.</i>	Limite de Escoamento (Kgf/mm ²) <i>mín.</i>	Alongamento (%) <i>mín.</i>			ABNT NBR 6916	ASTM A 536-77	SAE J 431 c
GGG-40	40	25	12	156 - 217	Ferrítica	FE-4212	65-45-12	D-4512
GGG-50	50	32	6	170 - 244	Perlítica/Ferrítica	FE-6002	80-55-06	D-5506
GGG-60	60	40	3	200 - 250	Perlítica	FE-6002	80-55-06	D-5506
GGG-70	70	45	3	250 - 305	Perlítica	FE-7002	100-70-03	D-7003

RELAÇÃO DE EQUIPAMENTOS FUNDIÇÃO:

➤ **Fusão**

- Um Forno ITM 3000 – 750 kw ABB, com dois cadinhos capacidade de 1.5t cada.
- Um Forno ITM 4000 – 1000 kw ABB, com dois cadinhos capacidade de 1.8t cada.
-
- A capacidade de produção mensal é de 350 toneladas peças fundidas.
- Moldagem Mecanizada (Areia Verde)
-
- Um sistema mecanizado completo de moldagem em areia verde composto de:
-
- Central de areia totalmente mecanizada com capacidade de produção de 25 t/hora.
- Dois conjuntos de moldagem Vick JR com caixas de moldar 500x375x100 mm (2)
- Um conjunto de moldagem Vick MM com caixas de moldar 830x650x190 mm/290 mm
-
- A capacidade nominal total de produção é de 1.600 moldes/dia.

➤ **Macharia**

- Sopradora de machos cold box automática GEVITEC DUBOX-D16, com duas placas de Área Livre 500x500mm. Capacidade de sopro de placa móvel fechada de 24 kg. Produção de 120 sopros/hora.
- Sopradora de machos cold box Loramendi automática, modelo SE 25L, para produção de pequenas e médias caixas de machos no processo de Cura Frio, podendo trabalhar com caixas soltas e fixas, bem como na posição vertical ou horizontal. Produção de 80 a 100 sopros/hora.
- Bancadas para fabricação de machos manual (02 Cura a frio, um misturador intermitente para 200 kg de areia) para baixas séries de produção.
- Uma máquina de soprar Cold Box manual.

➤ **Acabamento**

- Máquina de limpeza por jato de granalha de aço Rotojato.
- Máquina de limpeza por jato de granalha de aço Whellabratot-Sinto.
- Máquina de limpeza por jato de granalha de aço tipo gancheira Megajato
- Três células de acabamento para peças de 0,30 kg a 100 kg.

➤ **Tratamento Térmico**

- Dois Fornos Elétricos 60 kw e 220 v de recozimento e alívio de tensões com atmosfera neutra e capacidade para 0.5 ton cada.

➤ **Modelação**

- Instalação com máquinas/ferramentas para confecção e manutenção de modelos e caixas de macho.

RELAÇÃO DE EQUIPAMENTOS USINAGEM:

- Um Centro de Usinagem CNC Horizontal Heller MCI 25, com as seguintes características técnicas:
 - Curso longitudinal (eixo x) 800 mm
 - Curso vertical (eixo y) 800 mm
 - Curso transversal (eixo z) 800 mm
 - Superfície da mesa 500x630 mm
 - Trocador automático de ferramentas, com capacidade para 40 ferramentas.
 - Comando GE Fanuc 160i – MB

- Um Centro de Usinagem CNC Horizontal Heller MC 25, com as seguintes características técnicas:
 - Curso longitudinal (eixo x) 800 mm
 - Curso vertical (eixo y) 800 mm
 - Curso transversal (eixo z) 800 mm
 - Superfície da mesa 500x630 mm
 - Trocador automático de ferramentas, com capacidade para 40 ferramentas
 - Comando GE Fanuc 160i – MB

- Dois Centros de Usinagem CNC Horizontal Heller MCi 16, com as seguintes características técnicas:
 - Curso longitudinal (eixo x) 650 mm
 - Curso vertical (eixo y) 650 mm
 - Curso transversal (eixo z) 650 mm
 - Superfície da mesa 400x500 mm
 - Trocador automático de ferramentas, com capacidade para 40 ferramentas.
 - Comando GE Fanuc 160i – MB

- Dois Centros de Usinagem CNC Horizontal Heller MC 12, com as seguintes características técnicas:
 - Curso longitudinal (eixo x) 400 mm
 - Curso vertical (eixo y) 400 mm
 - Curso transversal (eixo z) 400 mm
 - Superfície da mesa 400x400 mm
 - Trocador automático de ferramentas, com capacidade para 40 ferramentas.
 - Comando GE Fanuc 18i – MB

- Um Centro de Usinagem CNC Romi Discovery 760, com as seguintes características técnicas:
 - Curso longitudinal (eixo x) 762 mm
 - Curso vertical (eixo y) 406 mm
 - Curso transversal (eixo z) 508 mm
 - Superfície da mesa 915x360 mm
 - Trocador automático de ferramentas, com capacidade para 30 ferramentas.
 - Comando GE Fanuc 21i – MB

- Um Torno CNC Index GU 1000
 - Diâmetro placa 300 mm
 - Comando GE Fanuc

- Um Torno CNC Index GU 800
 - Diâmetro placa 300 mm
 - Comando GE Fanuc

- Um Torno CNC Ergomat TND 400
 - Curso longitudinal (eixo x) 225 mm
 - Curso transversal (eixo z) 900 mm
 - Diâmetro placa 300 mm
 - Torre Hidráulica de ferramentas, com capacidade para 12 ferramentas.
 - Comando GE Fanuc – Series Oi - TB

CADASTRO TÉCNICO



- Um Torno CNC Ergomat TND 250
- Curso longitudinal (eixo x) 140 mm
- Curso transversal (eixo z) 500 mm
- Diâmetro placa 210 mm
- Trocador automático de ferramentas, com capacidade para 12 ferramentas.
- Comando GE Fanuc – Series Oi - TC

- Um Torno CNC Cosmos 30U Romi
- Curso longitudinal (eixo x) 200 mm
- Curso transversal (eixo z) 1020 mm
- Diâmetro placa 300 mm
- Trocador automático de ferramentas, com capacidade para 16 ferramentas
- Comando GE Fanuc MACH 10

- Dois Tornos CNC Cosmos 20U Romi
- Curso longitudinal (eixo x) 180 mm
- Curso transversal (eixo z) 510 mm
- Diâmetro placa 210 mm
- Trocador automático de ferramentas, com capacidade para 8 ferramentas
- Comando GE Fanuc MACH 10

- Uma Brochadeira Horizontal Cedeusi
- Curso de 1.750 mm
- Potência 10 toneladas

CONTROLE DE QUALIDADE

- Uma Máquina de medir Tridimensional Mitutoyo Beyond 710 CNC Geopak 3
- Um Projetor de Perfil marca Jones & Lamson
- Um Rugosímetro Mitutoyo SJ-201
- Conjuntos de Bloco Padrão de 52 peças Mitutoyo
- Traçador Altura Digital 600 mm
- Paquímetro Digital
- Micrômetro Digital Externo
- Medidor de Diâmetro Interno
- Anéis diversos
- Relógio Comparador Digital e Analógico
- Relógio Apalpador
- Calibradores Tampão
- Calibrador de Boca com Relógio
- Calibrador de Rosca Externa
- Dois Desempenos, sendo um em mármore e outro em ferro fundido.
- Mesa divisora inclinável
- Contraponto
- Prisma Simples
- Diversos Dispositivos de Medição
- Software de MSA / FMEA / CEP

PRINCIPAIS CLIENTES

- Mercedes - Benz do Brasil (11) 4173 6244
- Elevadores Atlas Schindler S/A. (43) 3375 4281
- MWM International Motores (11) 3882 3200
- ZF do Brasil Ltda. (15) 4009 2378
- Meac Industria Elétrica Ltda. (11) 5643-3799