

## КОВАЛЬСЬКО-ПРЕСОВЕ ВИРОБНИЦТВО

### Автоматизовані кувальні комплекси



Технічні можливості ковальсько-пресового виробництва дозволяють забезпечити випуск поковок масою від 0,2 до 110 т з ковальських злитків від 1,6 до 170 т, з вуглецевих, конструкційних, інструментальних і високолегованих марок сталі.

Процес вільного кування відбувається на автоматизованих кувальних комплексах у технологічному взаємозв'язку з нагрівальним, термічним і підіймно-транспортним обладнанням під управлінням автоматизованих систем (АСУ)

Автоматизований кувальний комплекс	Зусилля гідравлічного преса, МН	Вантажопідйомність кувального маніпулятора, т	Розважування злитків, п	
			min	max
1 АКК 10000/120	100	120	30	170
2 АКК 5000/70	50	70	30	71
3 АКК 3000/30	30	30	6	30

### Нагрівальні печі



Розміри пічного простору, м	3,9 x 6,4
Максимальна маса садки, т	200
Діапазон робочих температур, °С	400...1250
Температурна нерівномірність робочого простору печі, °С	+ 10
Пальники	Імпульсні Kromschroder Німеччина
Футерівка	Керамволокно



### Поковки

Поковки виготовляються до машин власного виробництва, а також для інших виробників спеціального обладнання: гідротехнічного, енергетичного, прокатного, металургійного, суднобудівного, автомобільного та авіаційного виробництва.

#### Основні параметри виготовлюваних типових поковок

Тип	Вали	Валки	Вали з фланцем	Циліндри з отвором	Бандажі	Кільця	Диски. Диски з отвором	Плити	Кубики	Колінчасті вали
Габарит, м	$D_{max}=0,3...1,6$ $L=2,5...22$	$D_{max}=0,1,2,2$ $L=1...22$	$D_{max} < 2$ $L=1...3$	$D=0,45...2$ $L=0,6...9$ $d > 0,23$	$D=0,8...2$ $L=1,5...5$ $D$ $d > 0,2$	$D=0,5...4,8$ $H=0,45...1,5$ $D-d > 0,1$	$D=0,5...3$ $H=0,12...1,4$ $d=0,08...0,85$	$L=1,5...7$ $V=0,8...3,5$ $H=0,2...1,5$	$L=0,25...1,8$ $V=0,25...1,6$ $H=0,25...1,5$	$L=2,5...22$ А, В, $H=0,3, 1,6$
Маса, т	5,2...105	5.105	5.25	0,2...105	3,2...65	3,2...65	0,2...85	3,2...110	0,4...40	3.105