

## КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

### Автоматизированные ковочные комплексы



Технические возможности кузнечно-прессового производства позволяют обеспечить выпуск поковок массой от 0,2 до 110 т из кузнечных слитков от 1,6 до 170 т, из углеродистых, конструкционных, инструментальных и высоколегированных марок стали.

Процесс свободнойковки происходит на автоматизированных ковочных комплексах в технологической взаимосвязи с нагревательным, термическим и подъемно-транспортным оборудованием под управлением автоматизированных систем (АСУ ТП).

Автоматизированный ковочный комплекс	Усилие гидравлического пресса, МН	Грузоподъемность ковочного манипулятора, т	Развес слитков, т	
			min	max
1 АКК10000/120	100	120	30	170
2 АКК5000/70	50	70	30	71
3 АКК3000/30	30	30	6	30

### Нагревательные печи



Размеры печного пространства, м	3,9 x 6,4
Максимальная масса садки, т	200
Диапазон рабочих температур, °С	400...1250
Температурная неравномерность рабочего пространства печи, °С	± 10
Горелки	Импульсные Kromschroder Германия
Футеровка	Керамволокно



### Поковки

Поковки изготавливаются к машинам собственного производства, а также для других производителей специального оборудования: гидротехнического, энергетического, прокатного, металлургического, судостроительного, автомобильного и авиационного производства.

#### Основные параметры изготавливаемых типовых поковок

Тип	Валы	Валки	Валы с фланцем	Цилиндры с отверстием	Бандажи	Кольца	Диски. Диски с отверстием	Плиты	Кубики	Коленчатые валы
Габарит, м	$D_{max}=0,3...1,6$ $L=2,5...22$	$D_{max}=0,1...2,2$ $L=1...22$	$D_{max} < 2$ $L=1...3$	$D=0,45...2$ $L=0,6...9$ $d > 0,23$	$D=0,8...2$ $L=1,5...5$ $D-d > 0,2$	$D=0,5...4,8$ $H=0,45...1,5$ $D-d > 0,1$	$D=0,5...3$ $H=0,12...1,4$ $d=0,08...0,85$	$L=1,5...7$ $B=0,8...3,5$ $H=0,25...1,5$	$L=0,25...1,8$ $B=0,25...1,6$ $H=0,25...1,5$	$L=2,5...22$ А, В, $H=0,3...1,6$
Масса, 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

