

Виробнича кооперація. Ливарне виробництво

■ Кольорове литво:

Приймаються до виготовлення виливки з наступних марок бронз і алюмінієвих сплавів:

- БрАЭЖЗЛ, БрА10ЖЗМц2Л, БрА10Ж4Н4Л ГОСТ 493-79; - Бр010Ф1, Бр05Ц5С5 ГОСТ 613-79;
- можливий розгляд питання виготовлення виливок з інших марок кольорових сплавів. Наприклад: GZ CuSn12Ni, GZCu7ZnPb, GZ CuSn12Pb DIN 1705, Бр08С12 ГОСТ24.916.01-82 і ін.
- виготовлення виливок типу тіл обертання відцентровим способом масою рідкого металу від 20 кг до 3,5 т, діаметром 105...1500 мм;
- виготовлення великих виливків типу втулок, гайок, вкладень загальною сумарною масою виливки і оснащення до 10т (вантажопідйомністю крана);
- виготовлення виливок (виливанців) у стаціонарні кокілі-виливниці діаметром від 50 до 150 мм висотою 300 мм (без урахування прибутковою частини);
- виготовлення виливок типу планок з найбільшими розмірами 1000х500х50;
- всі виливки типу тіл обертання піддаються грубій механічній обробці (узгоджується при укладанні контракту);
- виконується переплав алюмінієвого та мідного брухту і розливання металу в бабки.

Обрубання, очищення та первинна термообробка сталевих і чавунних лиття розваженням від 0,5 до 110т.

■ Проведення науково-дослідних робіт з проблем металургійного виробництва.

■ Випробувальний центр оснащений сучасним обладнанням, яке дозволяє виконувати контроль вивоків, виливків, зварних з'єднань і ін. Фахівці центру пройшли навчання та мають кваліфікаційні посвідчення. Випробувальний центр атестований на технічну компетентність в проведенні випробувань об'єктів підвищеної небезпеки, виготовлення яких контролюється Держкомнагляду.

■ Сталеве литво:

- виготовлення деталей коробчастого типу (траверси, корпусу, станини) масою до 105 т з вуглецевих низьколегованих і середньолегованих марок сталей;
- виготовлення масивних деталей (шаботи, бійні плити, баби) масою 80...110т з вуглецевих низьколегованих і середньолегованих марок сталей;
- виготовлення литва масою 5...10т з вуглецевих і легованих, а також високолегованих і зі спеціальними властивостями марок сталей (зубчасті колеса, корпусу, кришки редукторів);
- виготовлення дрібного литва з вуглецевих і легованих марок сталей масою 0,05...1 т (панцероплити, вушка, кришки);
- виготовлення будь-яких видів сталевих низьковуглецевих середньолегованих і високолегованих литва масою від 1 до 105 т, корпусні - до 60 т.

■ Чавунне литво.

Виготовлення виливків з наступних марок чавунів:

- сірі чавуни СЧ15, СЧ20, СЧ25, СЧ30 ГОСТ 1412-85 для виливків масою до 70 т
- чавуни для виливниць, піддонів, надставок СчІ1, СчІ2 ТУ24.00.13.031-87, виливниці масою до 105 т;
- чавуни зі спеціальними властивостями ЧХ1, ЧХ3, ЧС5Ш ГОСТ 7769-82, ЧХ28Г2Н1МФ за окремим ТУ;
- антифрикційний чавун АЧС1 ГОСТ 1585-85;
- високоміцні чавуни за ДСТУ 3925-99: ВЧ450-5; ВЧ500-2 для виливків масою до 4,5 тонн; ВЧ600-3, ВЧ700-2 для виливків масою до 50 кг;
- чавуни спеціального призначення СчР (для реторт), Сч20ХН (для футерування доменних печей), Gh190 (для запчастин автомобілів). Можуть бути розглянуті та прийняті до виготовлення виливки з інших марок чавунів.