

**Производственная кооперация.
Литейное производство**

■ Цветное литье:

Принимаются к изготовлению отливки из следующих марок бронз и алюминиевых сплавов:

- БрАЭЖЗЛ, БрА10ЖЗМц2Л, БрА10Ж4Н4Л ГОСТ 493-79; - Бр010Ф1, Бр05Ц5С5 ГОСТ 613-79;
- возможно рассмотрение вопроса изготовления отливок из других марок цветных сплавов. Например: GZ CuSn12Ni, GZCu7ZnPb, GZ CuSn12Pb DIN 1705, Бр08С12 ГОСТ24.916.01-82 и др.
- изготовление отливок типа тел вращения центробежным способом массой жидкого металла от 20 кг до 3,5 т, диаметром 105...1500 мм;
- изготовление крупных отливок типа втулок, гаек, вкладышей общей суммарной массой отливки и оснастки до 10т (грузоподъемностью крана);
- изготовление отливок (болванок) в стационарные кокили-изложницы диаметром от 50 до 150 мм высотой 300 мм (без учета прибыльной части);
- изготовление отливок типа планок с наибольшими размерами 1000х500х50;
- все отливки типа тел вращения подвергаются грубой механообработке (согласовывается при заключении контракта);
- выполняется переплав алюминиевого и медного лома и разливка металла в чушки.

Обрубка, очистка и первичная термообработка стального и чугунного литья развесом от 0,5 до 110т.

■ Проведение научно-исследовательских работ по проблемам металлургического производства.

■ Испытательный центр оснащен современным оборудованием, позволяющим выполнять контроль поковок, отливок, сварных соединений и др. Специалисты центра прошли обучение и имеют квалификационные удостоверения. Испытательный центр аттестован на техническую компетентность в проведении испытаний объектов повышенной опасности, изготовление которых контролируется Госкомнадзором.

■ Стальное литье:

- изготовление деталей коробчатого типа (траверсы, корпуса, станины) массой до 105 т из углеродистых низколегированных и среднелегированных марок сталей;
- изготовление массивных деталей (шаботы, бойные плиты, бабы) массой 80... 110т из углеродистых низколегированных и среднелегированных марок сталей;
- изготовление литья массой 5... 10т из углеродистых и легированных, а также высоколегированных со и специальными свойствами марок сталей (зубчатые колеса, корпуса, крышки редукторов);
- изготовление мелкого литья из углеродистых и легированных марок сталей массой 0,05... 1 т (бронеплиты, проушины, крышки);
- изготовление любых видов стального низкоуглеродистого среднелегированного и высоколегированного литья массой от 1 до 105 т, корпусные - до 60 т.

■ Чугунное литье.

Изготовление отливок из следующих марок чугунов:

- серые чугуны Сч15, Сч20, Сч25, Сч30 ГОСТ 1412-85 для отливок массой до 70 т;
- чугуны для изложниц, поддонов, надставок СчИ1, СчИ2 ТУ24.00.13.031-87, изложницы массой до 105 т;
- чугуны со специальными свойствами ЧХ1, ЧХ3, ЧС5Ш ГОСТ 7769-82, ЧХ28Г2Н1МФ по отдельному ТУ;
- антифрикционный чугун АЧС1 ГОСТ 1585-85;
- высокопрочные чугуны по ДСТУ 3925-99: ВЧ450-5; ВЧ500-2 для отливок массой до 4,5 тонн; ВЧ600-3, ВЧ700-2 для отливок массой до 50 кг;
- чугуны специального назначения СчР (для реторт), Сч20ХН (для футеровки доменных печей), Gh190 (для запчастей автомобилей). Могут быть рассмотрены и приняты к изготовлению отливки из других марок чугунов.