



**ООО «НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР
КУЗНЕЧНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ»,**

Дата: 18.08.2021г.

- Сформирован на базе кузнечного производства ООО «УАЗ»
- Включает в себя кузнечное производство, технологическую службу и службу качества, фактическая численность предприятия составляет 310 человек.
- Осуществляет деятельность по производству горячештампованных поковок, с объемом выпуска около 10,5 тыс. тонн в год,
 - оказывает услуги по технологическому, лабораторно- исследовательскому сопровождению
 - конструкторскому проектированию как собственного производства, так и литейного производства ООО «УАЗ-Автокомпонент».



ПРОЦЕСС	ОСНОВНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ	ГОД ВВОДА В ЭКСПЛУАТАЦИЮ	ТЕХНОЛОГИЯ
РЕЗКА ЗАГОТОВОК	Пресс-ножницы ус. 120-800 тс, в том числе и с предварительным подогревом штанг, сортовой прокат диаметром до 90мм включительно.	Россия	1974-1986	Резка штучных заготовок из сортового проката под штамповку
ГОРЯЧАЯ ОБЪЕМНАЯ ШТАМПОВКА	КГШП ус. 1600тс и 2500 тс ГКМ ус. 250 – 1250 тс «Hasenclever» - автоматическая линия AMP 70 «Hatebug» - автоматическая линия	Россия Россия, Чехия Германия Швейцария	1954-1984	Горячая объемная штамповка на прессах, горизонтально-ковочных машинах, полуавтоматических линиях высадки деталей типа полуосей, автоматической линии штамповки
ТЕРМООБРАБОТКА	Печи нормализации Печи отжига Агрегаты улучшения со средой охлаждения вода и масло	Россия	1978-2021	Нормализация, отжиг, улучшение с охлаждением в воду или масло
ФИНИШНАЯ БРАБОТКА: ОЧИСТКА ПРАВКА ЧЕКАНКА	-Дробеметные барабаны периодического действия и проходного типа, галтовка - Винтовые дугостаторные пресса ус. 160-630 тс. - пресса ус. 1000 тс	Россия	1974-1986	Очистка поковок от окалины. Правка, чеканка поковок

3 | Оборудование для резки заготовок

Резка заготовок осуществляется на пресс - ножницах и прессах:

Пресс ножницы ус 125т/с – 2ед – резка заготовок диаметром от 12 до 32мм

Пресс ус. 100т/с – 1ед. - резка заготовок диаметром от 10 до 24мм в штампе

Пресс ус. 160т/с – 2ед. - резка заготовок диаметром от 14 до 32мм в штампе

Пресс ус. 150т/с – 2ед. - резка заготовок диаметром от 26 до 45мм в штампе

Пресс ножницы с автоматической подачей 630т/с – 2ед. - резка заготовок диаметром от 40 до 50мм в холодном состоянии.

Пресс ножницы с автоматической подачей и возможностью предварительного нагрева штанг ус. 630т/с – 2ед. резка заготовок диаметром от 40 до 65мм, с возможностью резки как в холодном, так и предварительно подогретом состоянии.

Пресс ножницы с автоматической подачей и возможностью предварительного нагрева штанг ус. 800т/с – 2ед. резка заготовок диаметром от 65 до 90мм в предварительно подогретом состоянии.

Трубоотрезные автоматы – 4 ед. Резка труб диаметром от 40 мм до 90 мм



4 | ОБОРУДОВАНИЕ ГОРЯЧЕЙ ШТАМПОВКИ – КРИВОШИПНО ГОРЯЧЕШТАМПОВОЧНЫЕ ПРЕССЫ



Кривошипно-горячештамповочные прессы усилием от 1600 до 2500 т/с.

КГШП усилием 1600 т/с – 7ед. из них две единицы с установками автоматической подачи заготовок на нагрев.

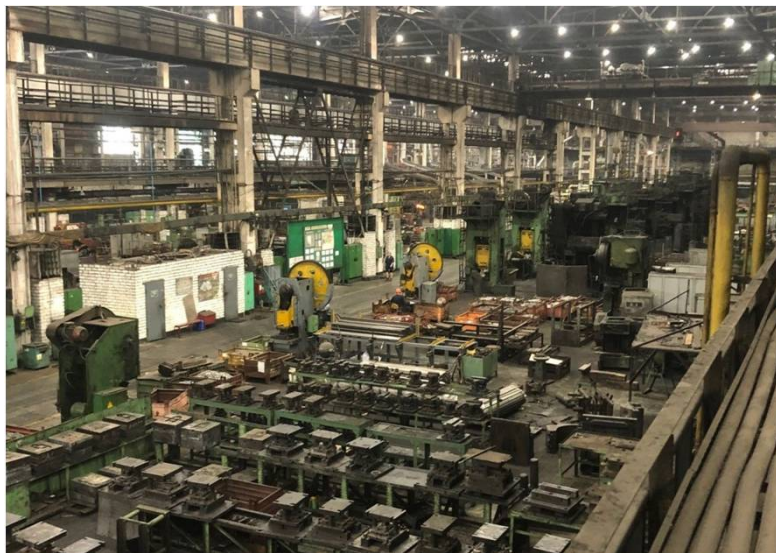
Все прессы установлены в комплексе с обрезными прессами 160 и 250 т/с

Индукционный нагрев перед штамповкой КИН-500 с питанием от генераторов ППЧВ с частотой 2,4 КГц

КГШП усилием 2500 т/с – 5 ед. Из них две единицы с установками автоматической подачи заготовок на нагрев.

Все прессы установлены в комплексе с обрезными прессами усилием 250 т/с

Индукционный нагрев перед штамповкой КИН500 с питанием от генераторов ППЧВ с частотой 2,4КГц, одна линия с ТПЧ 1КГц.



5 | ОБОРУДОВАНИЕ ГОРЯЧЕЙ ШТАМПОВКИ – ГОРИЗОНТАЛЬНО КОВОЧНЫЕ МАШИНЫ



Горизонтально ковочные машины усилием от 630 до 1200т/с.

ГКМ усилием 630т/с – 3 ед.

Индукционный нагрев перед штамповкой КИН500 с питанием от генераторов ППЧВ с частотой 2,4 КГц

ГКМ усилием 800т/с – 3 ед.

Индукционный нагрев перед штамповкой КИН500 с питанием от генераторов ППЧВ с частотой 2,4 КГц

ГКМ усилием 1200т/с – 3 ед.

Индукционный нагрев перед штамповкой КИН500 с питанием от генераторов ППЧВ с частотой 2,4 КГц

Комплекс полуавтоматической штамповки фирмы «Хазенклевер» ус. 1250 и 160 т/с. для производства полуосей.



6 | ОБОРУДОВАНИЕ ГОРЯЧЕЙ ШТАМПОВКИ АВТОМАТИЧЕСКАЯ ШТАМПОВОЧНАЯ ЛИНИЯ ФИРМЫ «ХАТЕБУР»

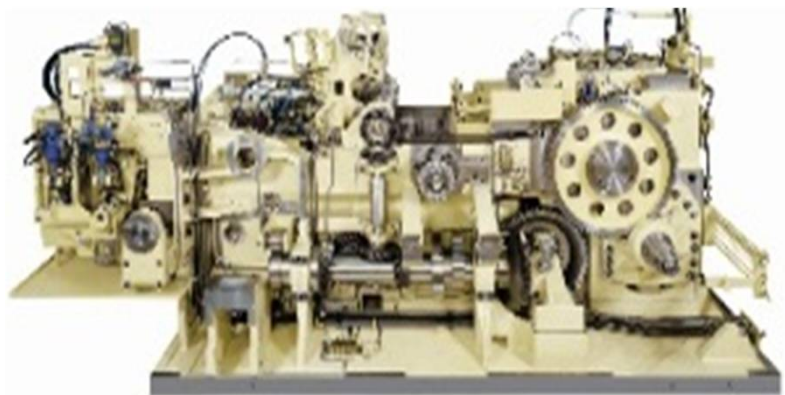


Автоматическая штамповочная линия фирмы «Хатебур» (AMP-70).

Производство поковок весом от 0,3 кг до 2,5 кг.

Основные типы поковок: фланцы, шестерни, ступицы являющиеся телами вращения, либо имеющими симметричную форму.

Производительность от 30 до 60 шт. в минуту. Допуска на механическую обработку по торцевым поверхностям 1,25...1,5 мм, по диаметру 1,25 мм., уклоны $0^{\circ}30'$, с возможностью прошивки.



7 | ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ



Конвейерный агрегат для улучшения поковок, со средой охлаждения в масло – 1 ед., производительность - до 1000 кг/час

Конвейерный агрегат для улучшения поковок со средой охлаждения в воду – 2 ед., производительность - до 1000 кг/час

Печь нормализации проходного типа - 2 ед. Производительность 500 кг/час

Печь отжига проходного типа – 1 ед. Производительность 950 кг/час



8 | ОЧИСТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Дробетные барабаны периодического действия - 2 ед. Производительность 2600 кг/час

Дробетные барабаны D3000 для очистки длинномерных деталей – 2 ед.

Галтовочный барабан с загрузкой от 1 до 3 тн. – 1 ед. Производительность 2000 кг/час

Дробетный барабан проходного типа AC4745 – 1 ед. Производительность 5000 кг/ч



9 | ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРАВКИ И КАЛИБРОВКИ

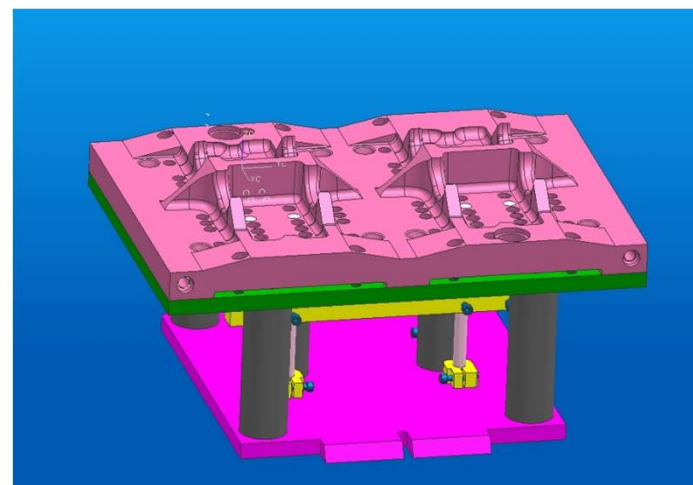
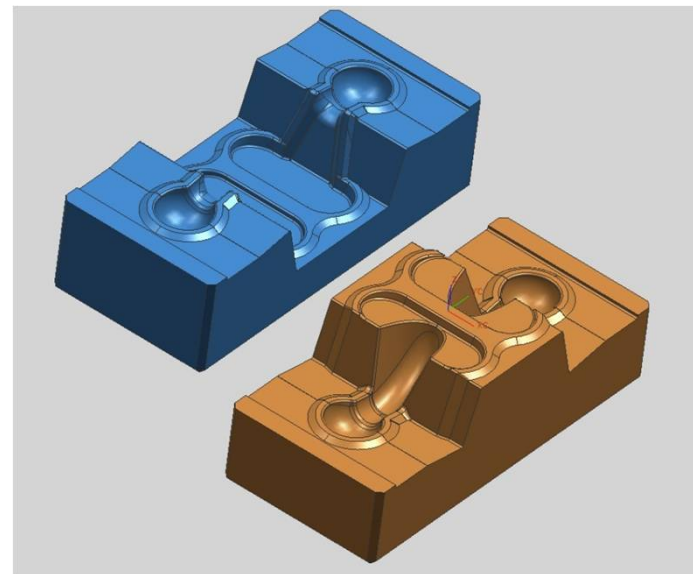


Дугостаторный пресс ус. 160т/с – 2ед.
Дугостаторный пресс ус. 250т/с – 1ед.
Дугостаторный пресс ус. 400т/с – 1ед.
Дугостаторный пресс ус. 630т/с – 1ед.
Чеканочный пресс ус. 1000т/с – 2ед.



ООО НИЦ КТ обладает полным набором компетенций и имеет богатейший опыт в проектировании технологических процессов, оснастки, освоении производства.

Собственные конструкторско-технологические отделы позволяют осуществлять подготовку производства по новой номенклатуре в сжатые сроки. Квалифицированный персонал разрабатывает конструкторско-технологическую документацию как в 2D, так и 3D. Накопленный опыт позволяет проектировать оснастку на любой вид имеющегося кузнечного оборудования от простых операций, до комбинированных штампов и штампов автоматических линий. Нестандартный подход специалистов литейного производства позволяет проектировать оснастку, выходящую за максимальные габариты.



Имеющиеся ПО QFORM и ProCast позволяют исключить возможные дефекты в заготовке еще на стадии проектирования оснастки, а также оптимизировать нормы расхода материалов.

Собственный лабораторно-исследовательский отдел осуществляет входной контроль входящих материалов, а так же контроль параметров в процессе производства.

