##### **ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО**

##### **ООО «СОЛОМБАЛЬСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»**

##### ВОЗМОЖНОСТИ ЗАВОДА

* Изготовление отливок по чертежам Заказчика или по образцу
* Изготовление модельной оснастки или работа с модельной оснасткой Заказчика
* Возможность изготовления отливок массой до 600кг
* Использование фурановой технологии в производстве отливок
* Собственная лаборатория, оборудованная эмиссионными спектрометрами, универсальными машинами для испытания конструкционных материалов («разрывные» машины), оборудование для проверки физикомеханических свойств материалов при температурах до -40 градусов Цельсия.

##### ПОЛНЫЙ ЦИКЛ ОТ ЧЕРТЕЖА К ИЗДЕЛИЮ

* Разработка технологического процесса
* Изготовление модельного комплекта
* Отработка технологии на опытной партии
* Серийный выпуск отливок

**Литейное производство, основные характеристики и параметры**

|  |
| --- |
|  |
| Площадь литейного цеха | 1500 м2 |
| Производственные мощности завода | 100 тонн в месяц |
| Плавильные печи установленные на заводе | Дуговая сталеплавильная печь ДСП-1,5 |
| Контроль  | Сертифицированная лаборатория для контроля химсостава и механических свойств сталей и сплавовЭкспресс-анализ во время плавкиПроверка механических свойств формовочной смеси |
| Технология  | Фурановая технология формовкиЛитье в холодно твердеющую смесь на основе фурановой смолы* Класс размерной точности по ГОСТ Р 53464-2009 : 9-14
* Шероховатость поверхности отливок по ГОСТ 2789-73: Ra = 80-100 мкм
* Минимально допустимая толщина стенок – 10-12 мм
* Масса отливок от 50 до 600 кг.
 |
| Марки сталей  | Легированные стали 18ХГТ, GS20 MnCRMo5, 40ХНизколегированные стали 09Г2С, 10ХСНД, 25Л, 35Л, 45ЛКонструкционная рессорно-пружинная сталь 65ГИнструментальная сталь У8 |
| Вес отливок  | От 50 до 600 кг |
| Габариты отливок  | Мах 1200х1200 мм |
| Сроки изготовления: | Модельной оснастки от 30 дней, отливки от 60 дней |