

Литье для машиностроения

В основе деятельности нашей компании – **литье для машиностроения**. Благодаря широкой сфере применения черных металлов, которые обладают высокими эксплуатационными характеристиками и достаточно низкой себестоимостью, литье этих металлов наиболее распространено.

В настоящее время литейное производство нашей компании играет немаловажное значение на рынке литейной индустрии. Вот уже несколько лет мы выполняем **литье для машиностроения** с применением новой технологии отливки заготовок, основанной на α -set процессе (используются формы из холодно-твердеющей смеси). Благодаря использованию современной технологии обеспечивается высочайшее качество отливок, при этом количество внутренних дефектов сведено к минимуму.

Наша компания отвечает за качество своей продукции. Для выполнения контроля качества продукции проводится химический и микроструктурный анализ каждого полученного образца металла специалистами экспресс лаборатории предприятия, где применяется самое современное оборудование. Это дает возможность выполнять своевременную корректировку состава жидкого металла и получать продукцию, которая полностью соответствует мировым стандартам качества. Постоянно совершенствуется качество **литья для машиностроения**, а также весь производственный процесс за счет внедрения новых технологий и приобретения ультрасовременного оборудования, материалов и комплектующих высочайшего качества.

Литье для машиностроения ведется с применением 2-х индукционных печей. Это позволяет одновременно выполнять плавку различных металлов.

Благодаря компактности литейного производства выпуск продукции производится в минимальные сроки и не требует высоких накладных расходов.

Технологические процессы литья включают в себя такие этапы:

- разработка конструкции чугунной отливки;
- производство модельного комплекта литья;
- изготовление опытной партии отливок;
- выполнение контрольных замеров, испытание отливок;
- запуск серийного производства;
- контроль качества литья.

При производстве нашей продукции мы используем современные мощности, высококвалифицированный персонал, высокопроизводительное оборудование, имея при этом значительный опыт выполнения:

- **литья для машиностроения** и строительства;
- литья для топливной аппаратуры и трубопроводной арматуры;
- прочих чугунных отливок.

Наши клиенты работают в следующих отраслях:

- энергетика;
- приводная и компрессорная техника;
- металлургия;
- строительство судовых двигателей.

Наши клиенты убеждены, что специалисты нашей компании произведут именно то, что им необходимо.

Мы даем гарантию высокого качества всей нашей продукции, потому как ее производство осуществляется с применением только современного высокотехнологичного оборудования, которое позволяет изготавливать стальные и чугунные отливки с необходимыми размерами, формой и эксплуатационными свойствами.

Использование современного оборудования, применение качественного сырья, а также работа специалистов высокой квалификации позволяют предприятию в кратчайшие сроки реализовывать технологически сложнейшие заказы на высоком качественном уровне.

Литье из стали

Стальные изделия, изготовление которых выполняется методом литья, широко используются в различных отраслях промышленности. Из стали изготавливаются отливки различной массы - от нескольких граммов до десятков тонн; конфигурация таких изделий может быть достаточно сложной. Данный материал имеет высокую прочность и пластичность, а также хорошо работает при ударной и переменной нагрузке. Легированные и специальные стали при повышенных температурах проявляют хорошие механические свойства, кислотостойкость, окислительную стойкость, износостойкость и другие важные эксплуатационные свойства. По химическому составу стали разделяют на углеродистые и легированные. Металл для стального литья разделяют по структуре:

- 1) доэвтектоидные, которые имеют в структуре избыточный феррит, данная структура характерна для низколегированной и углеродистой;
- 2) заэвтектоидные, которые имеют в структуре вторичные карбиды; данная структура характерна для средне-, высоколегированных и высоко-углеродистых (при содержании углерода от 0,83 до 1,7%);
- 3) ферритные, полуферритные, высоколегированные молибденом, вольфрамом, хромом, кремнием, ванадием и другими элементами, которые сужают аустенитную область;
- 4) аустенитные и полуаустенитные, а также высоколегированные молибденом, кобальтом, никелем.

Как правило, отливки подвергаются термообработке, поэтому стали классифицируются также по структуре после термообработки:

- 1) стали перлитные, где в области меньшей устойчивости аустенита происходит его распад с образованием перлитно-ферритной смеси; данную структуру имеют низко-, среднелегированные и углеродистые стали;
- 2) стали мартенситные, где после термообработке из-за переохлаждения аустенита образуется мартенсит, к примеру, сталь 20Х13НЛ;
- 3) стали аустенитные, для которых начало мартенситного превращения происходит при температуре ниже 0;