



ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

«Завод экспериментального литья  
им. Ю.В. Кормилицина»

# МЕЛКОСЕРИЙНОЕ И СЕРИЙНОЕ ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО из антифрикционного и серого чугуна



## Изготавливаемые изделия:



Заготовки гильз цилиндров ДВС  
по уникальной технологии  
непрерывно-циклического литья



Запасные части для  
сельскохозяйственной  
и промышленной техники



Детали и комплектующие  
для нефтегазовой отрасли



Детали для станкостроения  
и лесобработывающего  
оборудования

## Основная специализация

Основной специализацией нашего производства является выпуск высококачественных заготовок гильз и втулок. Мы производим заготовки на полуавтоматической линии литья в водно-охлаждаемый кристаллизатор. Технология непрерывно-циклического литья направленным затвердеванием позволяет получать плотное литье, с равномерной мелкозернистой структурой, без пористостей и усадочных напряжений. Приятный бонус литья в кристаллизатор — это отсутствие литейной «корки» на поверхности отливки, что упрощает последующую механическую обработку, повышает производительность и снижает расход инструмента.

**47 590 шт.**

заготовок гильз, начали выпускать с октября 2016 года

**200 т в год**

жидкого металла — производственные мощности литейного цеха

**300 000 кг**

реализованное фасонное литье

### Сортамент выплавляемых марок чугуна

СЧ35, СЧ30, СЧ25, СЧ20, СЧ15, СЧ10 – серый чугун (регламентируется ГОСТ 1412-85)

АЧК2, АЧК1, АЧВ2, АЧВ1, АЧС6, АЧС5, АЧС4, АЧС3, АЧС2, АЧС1 – антифрикционный чугун (ГОСТ 1585-85)

### Методы литья чугуна, используемые на производстве

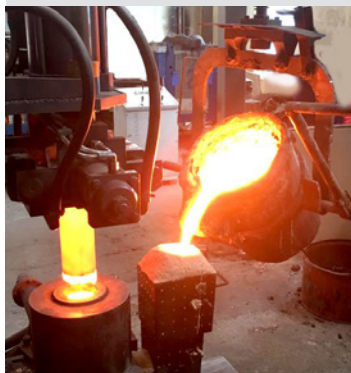
1

Метод ХТС



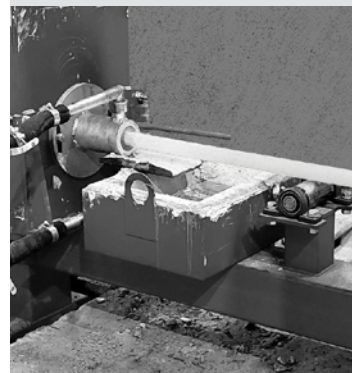
2

Метод «намораживания»



3

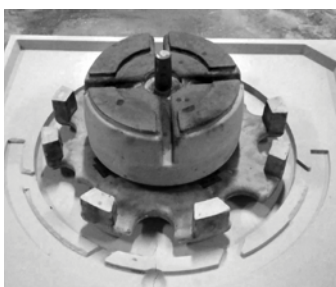
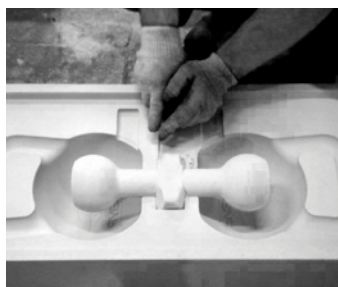
Метод непрерывного литья



## Метод ХТС

Этим методом получают самые распространенные детали любого фасонного литья. Он заключается в изготовлении форм из песка со связующими, в которые потом происходит заливка металла. Далее отливки извлекаются из формы и происходит их дальнейшая обработка и очистка от песка и пригарочной смеси. Этим методом получают детали для станкостроения, сельхозтехники и многих других отраслей.

### Процесс изготовления



### Готовая продукция



## Метод «намораживания»

Методом непрерывно-циклического намораживания мы получаем отливки для изготовления заготовок и гильз для двигателей внутреннего сгорания.

### Процесс изготовления



### Готовая продукция



## Метод непрерывного литья

Расплавленный металл заливается в металлоприемник, затем тянущим устройством вытягивается отливка. При вытягивании металла обязательно происходит контроль температуры отливки. После ее охлаждения производим замер твердости и последующий отжиг прутка. Использовать данные отливки можно для изготовления седел клапанов, направляющих втулок клапанов, поршней машин литья под давлением и получения разного типа деталей из прутка.



### Заготовки



### Готовая продукция



## Услуги дробомёта

Данное оборудование производит очистку литья после извлечения из форм, также придает поверхностное упрочнение деталей. Можно использовать также для очистки деталей от коррозии или подготовку для порошковой покраски (автомобильных дисков или других деталей).



### Контакты:



г. Рязань, ул. Военных  
автомобилистов, 5



+7 (491) 229-51-20



sales@emcp.ru  
www.emcp.ru

