

## Katalog produktów



# Kuźnia Batory

Kuźnia Batory wytwarza różnego rodzaju wyroby kute z ponad 100 gatunków stali. Głównymi odbiorcami są branże: maszynowa, energetyczna, motoryzacyjna i okrętowa. Na liście Klientów są tak znane firmy, jak Alstom, ArcelorMittal, Wakmet czy Polska Grupa Energetyczna.

Kuźnia Batory jest jednym ze znaczących producentów osi kolejowych i tramwajowych w Polsce. Osie kolejowe są produkowane zgodnie z aktualnym standardem wg normy PN EN 13261 oraz warunkami technicznymi zatwierdzonymi przez Instytut Pojazdów Szynowych w Poznaniu.

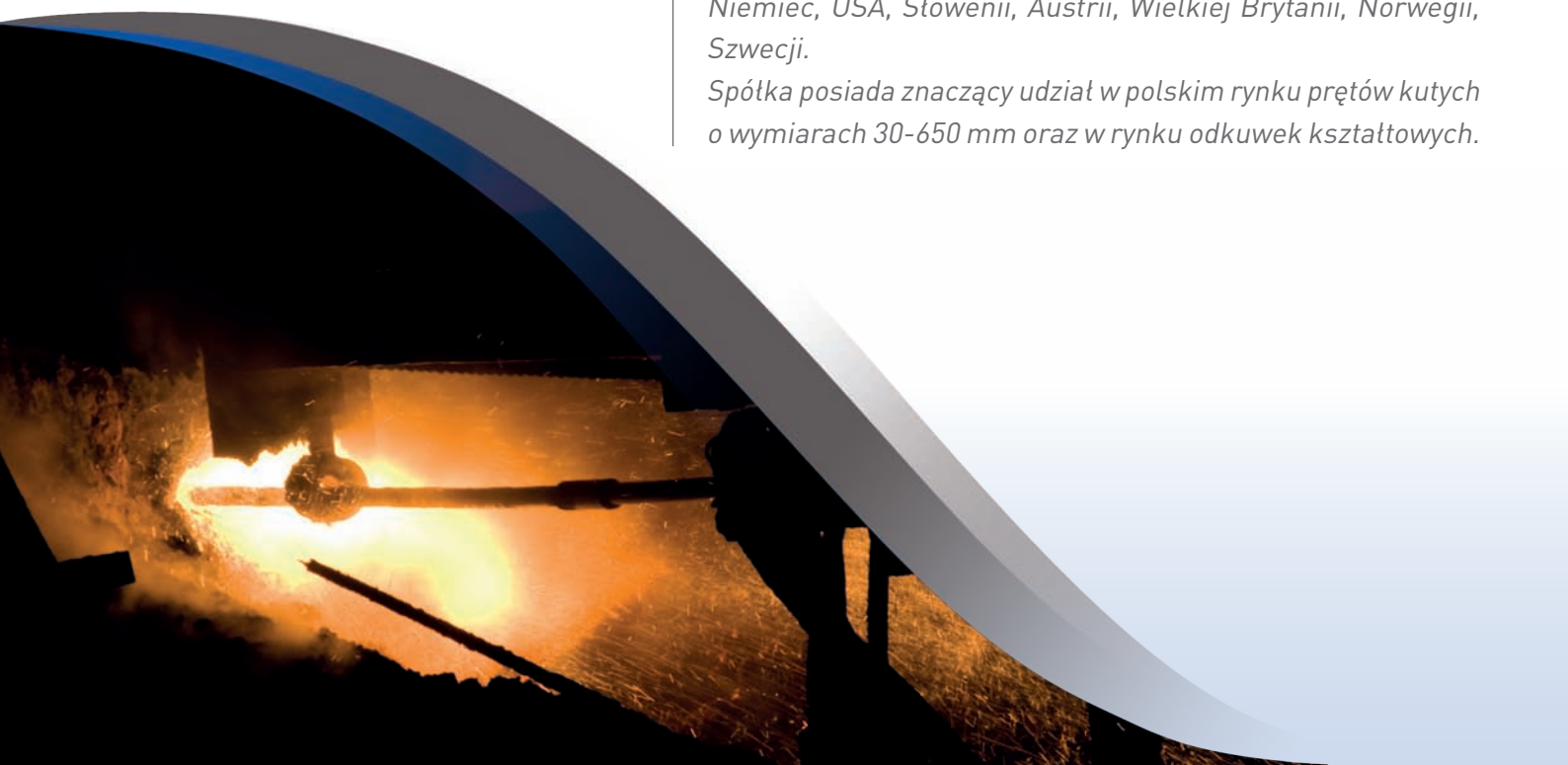
Jako jedyna w kraju produkuje również wysoko specjalistyczną stal przetapianą elektrożuźlowo, która cechuje się dużą czystością pod względem metalurgicznym oraz pozwala uzyskać równomierną strukturę wewnętrzną, eliminując nieciągłości wyrobów kutych.

Kolejnym unikatowym atutem Spółki jest nowoczesna prasa do kucia swobodnego o nacisku 20 MN oraz kowarki, które są jedynymi tego typu urządzeniami w Polsce.

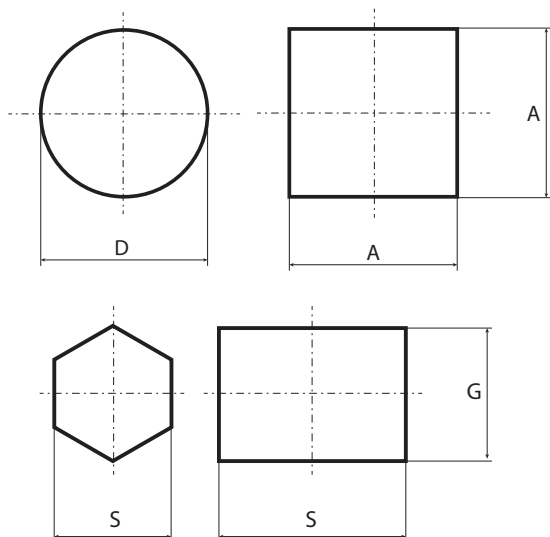
Kuźnia Batory jest jedynym w Polsce zakładem zajmującym się przeróbką plastyczną i obróbką mechaniczną stopów, które dzięki wysokiej zawartości pierwiastków (takich jak nikiel, niob, tytan) wykorzystywane są w przemyśle lotniczym, motoryzacyjnym i raketowym.

Ponad połowa produkcji trafia na eksport, m.in. do Turcji, Niemiec, USA, Słowenii, Austrii, Wielkiej Brytanii, Norwegii, Szwecji.

Spółka posiada znaczący udział w polskim rynku prętów kutych o wymiarach 30-650 mm oraz w rynku odkuwek kształtowych.



# Pręty kute na kowarkach



| Asortyment                      | D, A, S [mm]   |                  | Długość [m] |      | Masa <sup>1</sup><br>[kg] |
|---------------------------------|----------------|------------------|-------------|------|---------------------------|
|                                 | min.           | max.             | min.        | max. |                           |
| pręty okrągłe <sup>2</sup>      | 30             | 200 <sup>3</sup> | 1,5         | 4,0  | max. 800                  |
| pręty kwadratowe                | 40             | 150 <sup>4</sup> | 1,5         | 4,0  | max. 800                  |
| pręty sześciokątne <sup>5</sup> | 50             | 90               | 1,5         | 4,0  | max. 220                  |
| pręty płaskie <sup>6</sup>      | S <sup>7</sup> | G <sup>8</sup>   | 1,5         | 4,0  | max. 800                  |
|                                 | 40÷100         | 45÷100           |             |      |                           |
|                                 | 101÷140        | 45÷140           |             |      |                           |
|                                 | 141÷250        | 45÷140           |             |      |                           |

<sup>1</sup> Minimalna ilość wynosi 300 kg/wymiar; po uzgodnieniu dopuszcza się mniejsze ilości

<sup>2</sup> Możliwe jest wykonanie prętów tłuszczonych o średnicach  $\varnothing 30 \div 125 \text{ mm}$  w tolerancji  $0+0,5 \text{ mm}$ , a powyżej  $\varnothing 125 \text{ mm}$  jako skórowane w tolerancji  $-0+1 \text{ mm}$

<sup>3</sup> Dla prętów ze stali narzędziowych, kwaso- i żaroodpornych ze stali konwencjonalnej maksymalnie do  $\varnothing 165 \text{ mm}$ , a po przetopie elektrodużlowym do  $\varnothing 250 \text{ mm}$ , dla stali szybko tnących do  $\varnothing 210 \text{ mm}$

<sup>4</sup> Po uzgodnieniu także większe wymiary z zaokrąglonymi krawędziami

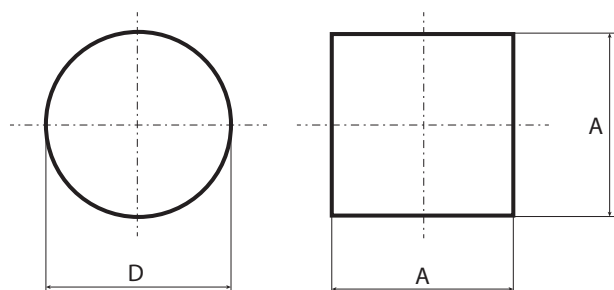
<sup>5</sup> Nie dotyczy prętów ze stali szybko tnącej

<sup>6</sup> Max. przekrój  $200 \text{ cm}^2$

<sup>7</sup> Dla stali szybko tnących szerokość max.  $180 \text{ mm}$

<sup>8</sup> Dla stali szybko tnących grubość max.  $80 \text{ mm}$ , dla pozostałych po uzgodnieniu  $30 \text{ mm}$

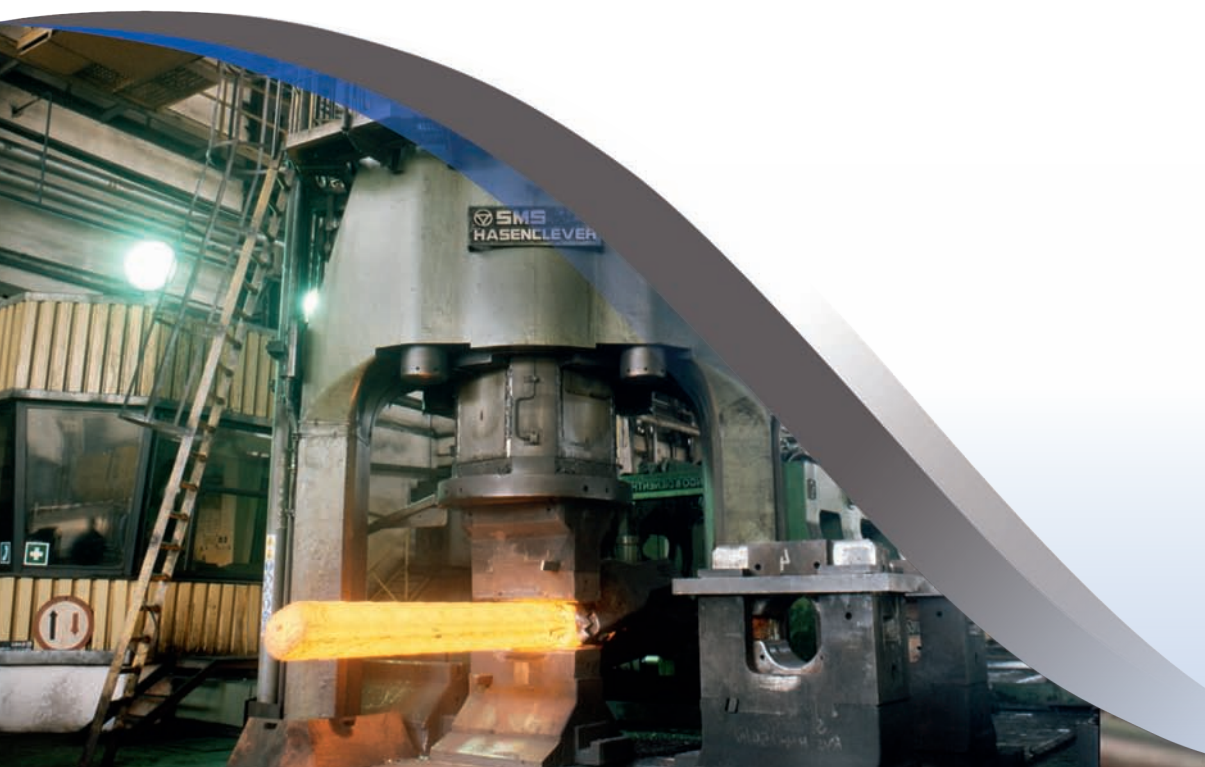
# Pręty okrągłe i kwadratowe kute na prasie



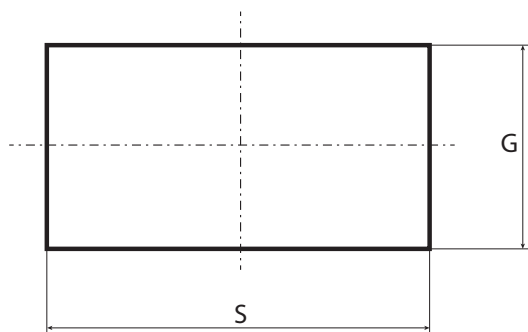
| Stal                                                | D [mm] |      | A [mm] |      | Max.<br>długość<br>[m] | Masa<br>[kg] |
|-----------------------------------------------------|--------|------|--------|------|------------------------|--------------|
|                                                     | min.   | max. | min.   | max. |                        |              |
| konstrukcyjna węglowa                               | 150    | 650  | 150    | 570  | 8,0                    | 100÷10500    |
| konstrukcyjna stopowa                               | 150    | 650  | 150    | 570  | 6,0                    | 100÷10500    |
| narzędziowa do pracy na zimno i gorąco <sup>1</sup> | 150    | 490  | 150    | 430  | 6,0                    | 100÷6200     |
| specjalnego przeznaczenia <sup>2</sup>              | 150    | 450  | 150    | 430  | 6,0                    | 100÷4600     |

<sup>1</sup> Gatunki typu NC10, NC11LV – po uzgodnieniu i wyłącznie jako oskórowane

<sup>2</sup> Stale tożyskowe, kwaso- i żaroodporne – po uzgodnieniu



# Pręty płaskie oraz kostki kute na prasie



| Stal                                                            | Wymiary [mm]                           |        | Stosunek<br>S/G max. | Długość<br>[m] | Masa<br>[kg] |
|-----------------------------------------------------------------|----------------------------------------|--------|----------------------|----------------|--------------|
|                                                                 | S max.                                 | G min. |                      |                |              |
| konstrukcyjna<br>węglowa                                        | 1150                                   | 80     | 6                    | max. 8,0       | 100 ÷ 10500  |
| konstrukcyjna<br>stopowa                                        | przekrój<br>200 ÷ 3200 cm <sup>2</sup> |        |                      | max. 6,0       | 100 ÷ 10500  |
| narzędziowa do<br>pracy<br>na zimno i na<br>gorąco <sup>1</sup> | 800                                    | 100    | 4 <sup>2</sup>       | max. 6,0       | 100 ÷ 6200   |
|                                                                 | przekrój<br>200 ÷ 1850 cm <sup>2</sup> |        |                      |                |              |
| specjalnego<br>przeznaczenia                                    | 600                                    | 100    | 4                    | max. 6,0       | 100 ÷ 4600   |
|                                                                 | przekrój<br>200 ÷ 1600 cm <sup>2</sup> |        |                      |                |              |

<sup>1</sup> Dla kostek ze stali narzędziowych do pracy na gorąco dopuszcza się po uzgodnieniu przekrój max. 5400cm<sup>2</sup>

<sup>2</sup> Dla stali WNL, WNLV i zbliżonych dopuszcza się 6

# Krażki, krażki z przebijanym otworem, pierścienie rozkuwane, tuleje

| Asortyment <sup>1</sup>                         | Wymiary [mm] |      |       |        |                  | Masa [kg]             |
|-------------------------------------------------|--------------|------|-------|--------|------------------|-----------------------|
|                                                 | D            |      | d     |        | H/L <sup>2</sup> |                       |
|                                                 | min.         | max. | min.  | max.   | max.             |                       |
| krażki                                          | 300          | 1200 | -     | -      | 1000             | 100÷8000 <sup>3</sup> |
| krażki<br>z przebijanym<br>otworem <sup>4</sup> | 350          | 1200 | 100   | 250    | 1000             | 100÷6500 <sup>3</sup> |
| pierścienie<br>rozkuwane <sup>5</sup>           | 350          | 1700 | 0,4 D | 0,8 D  | 1000             | 100÷6000              |
|                                                 | 1701         | 2000 | 0,4 D | 0,6 D  |                  |                       |
| tuleje <sup>5</sup>                             | 450          | 900  | 250   | 0,65 D | 2000             | max. 6000             |

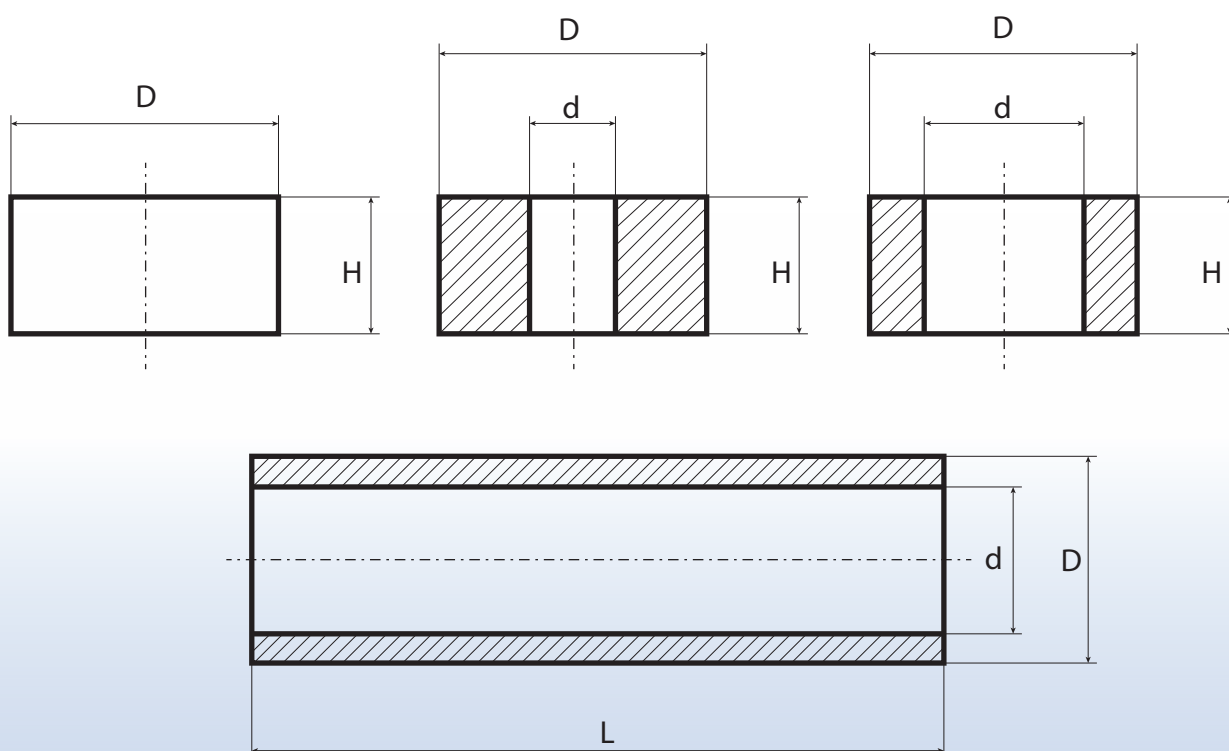
<sup>1</sup> Wymiary odkuwek ze stali narzędziowych do uzgodnienia

<sup>2</sup> Minimalna wysokość odkuwki  $H=1/9D$

<sup>3</sup> Po uzgodnieniu do 8500kg

<sup>4</sup> Otwory wykonuje się przebijkami o średnicach  $\varnothing 100$ ,  $\varnothing 120$ ,  $\varnothing 150$ ,  $\varnothing 180$ ,  $\varnothing 200$ ,  $\varnothing 250$ mm

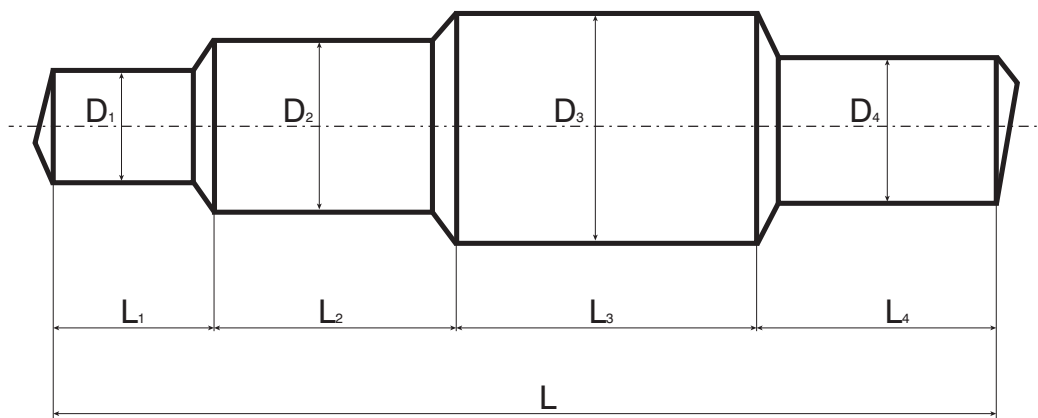
<sup>5</sup> Nie wykonujemy ze stali NC10, NC11, NC11LV





# Odkuwki swobodnie kute według rysunku

- Minimalne i maksymalne wymiary poprzeczne odkuwek zależnie od kształtu przekroju muszą mieścić się w granicach podanych odpowiednio dla prętów okrągłych, kwadratowych i płaskich.
- Rysunki i sposób wykonania wymagają uzgodnienia.
- Nie wykonuje się odkuwek wymagających gięcia.
- Po uzgodnieniu wykonuje się odkuwki półswobodnie kute w matrycy pomocniczej.



# Obróbka cieplna

W zależności od wymagań Klienta odkuwki mogą być dostarczane w stanie: surowym, zmiękczone, normalizowanym, normalizowanym i odpuszczonym, ulepszonym lub przesycanym.

## Techniczne możliwości wykonania obróbki cieplnej:

| Rodzaj obróbki cieplnej | Maksymalne wymiary [mm] |                |              | Masa [Mg] |
|-------------------------|-------------------------|----------------|--------------|-----------|
|                         | grubość max.            | szerokość max. | długość max. |           |
| zmiękczenie             | 1000                    | 2500           | 8500         | 20        |
| normalizowanie          | 1000                    | 2500           | 8500         | 20        |
| ulepszanie cieplne      | 1000                    | 2500           | 8500         | 20        |
| przesycanie             | 500                     | 1200           | 6000         | 8         |

Po uzgodnieniu istnieje możliwość wykonywania innych rodzajów obróbki cieplnej, których zastosowanie nie wynika z procesu technologicznego.





# Obróbka skrawaniem

Zgrubna obróbka skrawaniem pozwala na uzyskanie chropowatości o najlepszej powierzchni  $Ra=2,50\mu m$  w klasie dokładności IT9÷IT10 według PN-60/M-02102. Oddział Obróbki Skrawaniem oferuje następujące usługi:

## **Toczenie:**

1. Tokarki pociągowe średnie
  - pręty do  $\varnothing 350\text{ mm}$  i długości 1000÷3000 mm,
2. Tokarki pociągowe ciężkie
  - pręty  $\varnothing 350\div 900\text{ mm}$  i długości 3000÷10000 mm,
3. Tokarki tarczowe ciężkie
  - pręty  $\varnothing 800\div 1600\text{ mm}$ ,
4. Tokarki karuzelowe
  - odkuwki do  $\varnothing 3200\text{ mm}$ .

## **Struganie i frezowanie:**

1. Strugarki wzdłużne średnie
  - stół o wymiarach 600×2000 mm,
2. Strugarki wzdłużne ciężkie
  - stół o wymiarach 1400×5500 mm,
3. Frezarki bramowe
  - stół o wymiarach 750×2800 mm,
4. Frezarki pionowe
  - stół o wymiarach 300×1800 mm.

## **Łuszczenie:**

Łuszczarka prętów kutek lub walcowanych:  
zakres średnic  $\varnothing 30\div 125\text{ mm}$ ,  
długość od 2500 mm do 5000 mm.

## **Cięcie na piłach taśmowych:**

1. Piły średnie – max. prześwit 400×400 mm,
2. Piły ciężkie – max. prześwit 1200×1080 mm.

## **Obróbka mechaniczna kół jezdnych suwnic.**

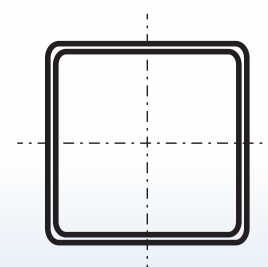
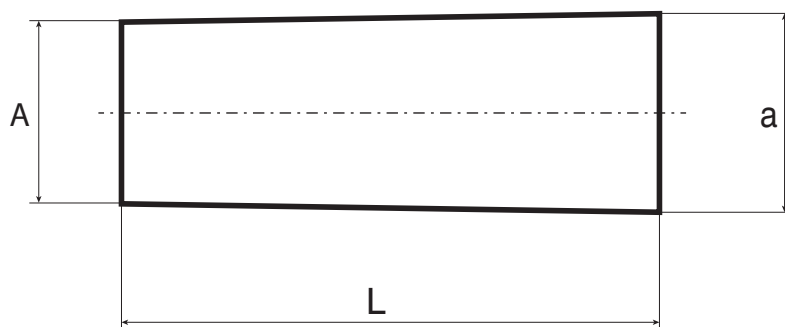
# Przetop elektrożużłowy

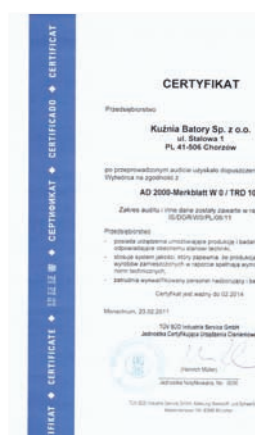
Oferujemy wlewki przetopione elektrożużłowo ze stali stopowej konstrukcyjnej, specjalnego przeznaczenia oraz narzędziowej, w tym szybko tnącej.

Produkujemy wyroby kute na prasie i kowarce ze stali przetopionej elektrożużłowo oraz wykonujemy usługę przetopu.

Wsadem do przetopu mogą być elektrody lane, walcowane lub kute. Warunki techniczne prosimy uzgodnić przed przystąpieniem do wykonania usługi.

| Typ wlewka | Masa [kg] | Wymiary [mm] |     |      |
|------------|-----------|--------------|-----|------|
|            |           | A            | a   | L    |
| K860       | 860       | 292          | 336 | 1410 |
| OKŻ        | 875       | 300          | 340 | 1100 |
| 2TEŻ       | 1910      | 400          | 440 | 1450 |







KUŹNIA BATORY Sp. z o.o.  
ul. Stalowa 1  
PL 41-506 Chorzów  
tel.: +48 32 79 37 799  
fax: +48 32 77 22 924

BIURO HANDLOWE  
tel.: +48 32 724 91 21/22  
fax: +48 32 772 26 56  
e-mail: [marketing@kuzniabatory.pl](mailto:marketing@kuzniabatory.pl)  
[www.kuzniabatory.pl](http://www.kuzniabatory.pl)

