

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.

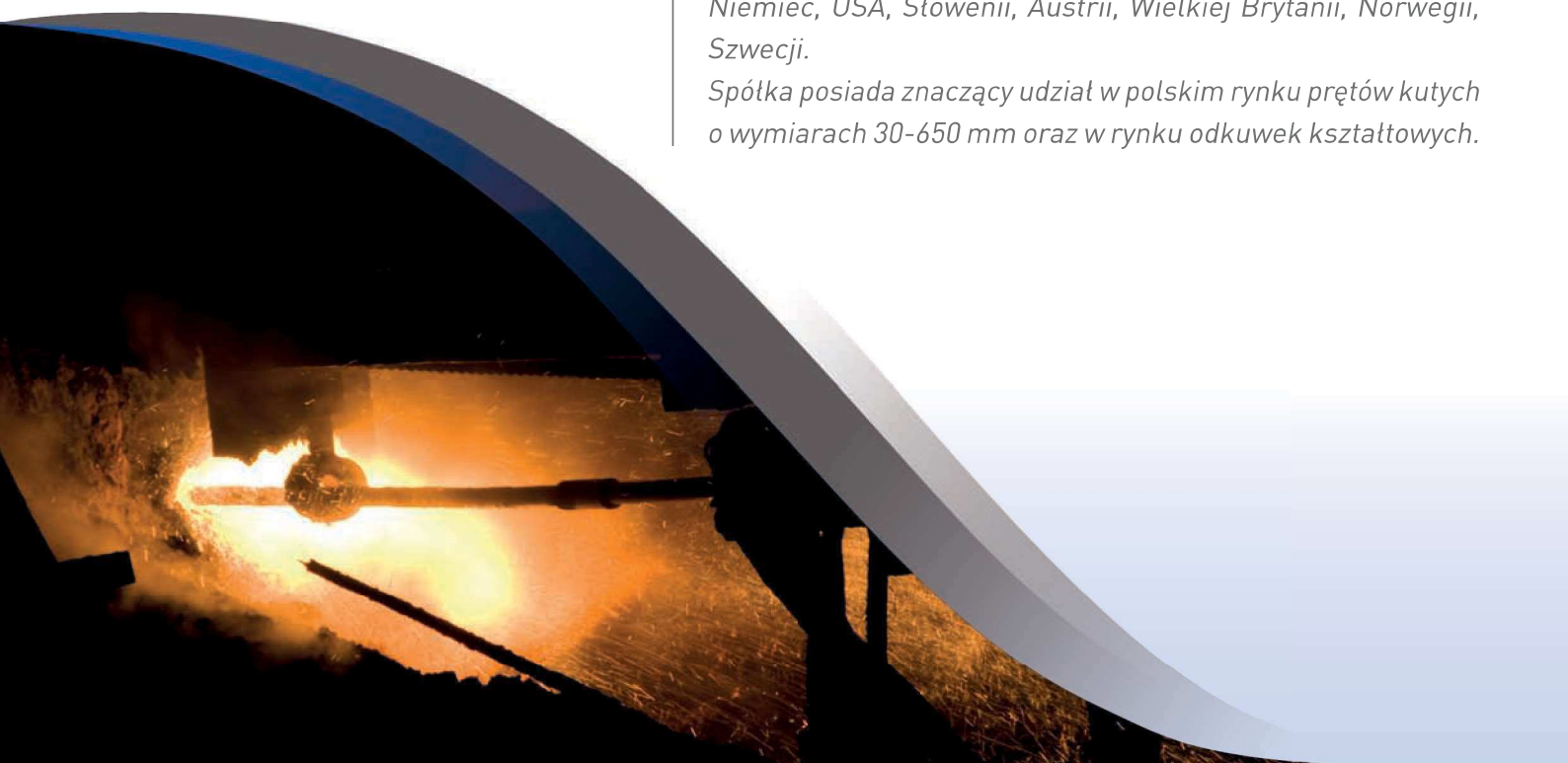
Jako jedyna w kraju produkuje również wysoko specjalistyczną stal przetapianą elektrożuźlowo, która cechuje się dużą czystością pod względem metalurgicznym oraz pozwala uzyskać równomierną strukturę wewnętrzną, eliminując nieciągłości wyrobów kutych.

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

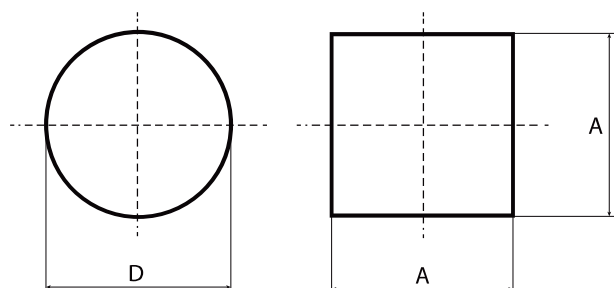
Kuźnia Batory jest jedynym w Polsce zakładem zajmującym się przeróbką plastyczną i obróbką mechaniczną stopów, które dzięki wysokiej zawartości pierwiastków (takich jak nikiel, niob, tytan) wykorzystywane są w przemyśle lotniczym, motoryzacyjnym i raketowym.

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.



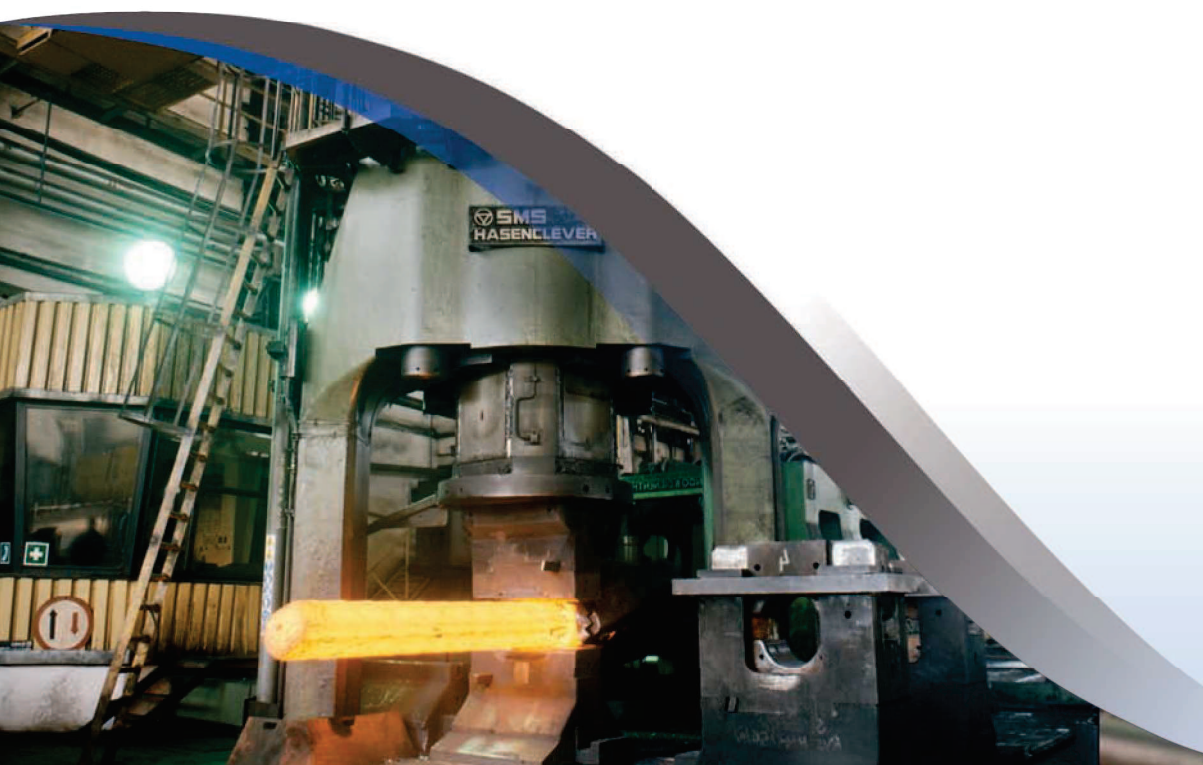
Pręty okrągłe i kwadratowe kute na prasie



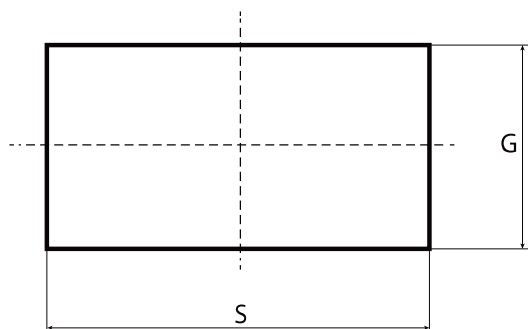
Stal	D [mm]		A [mm]		Max. długość [m]	Masa [kg]
	min.	max.	min.	max.		
konstrukcyjna węglowa	150	650	150	570	8,0	100÷10500
konstrukcyjna stopowa	150	650	150	570	6,0	100÷10500
narzędziowa do pracy na zimno i gorąco ¹	150	490	150	430	6,0	100÷6200
specjalnego przeznaczenia ²	150	450	150	430	6,0	100÷4600

¹ Gatunki typu NC10, NC11LV – po uzgodnieniu i wyłącznie jako oskórowane

² Stale tożyskowe, kwaso- i żaroodporne – po uzgodnieniu



Pręty płaskie oraz kostki kute na prasie



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

¹ Dla kostek ze stali narzędziowych do pracy na gorąco dopuszcza się po uzgodnieniu przekrój max. 5400cm²

² Dla stali WNL, WNLV i zbliżonych dopuszcza się 6

Krażki, krażki z przebijanym otworem, pierścienie rozkuwane, tuleje

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

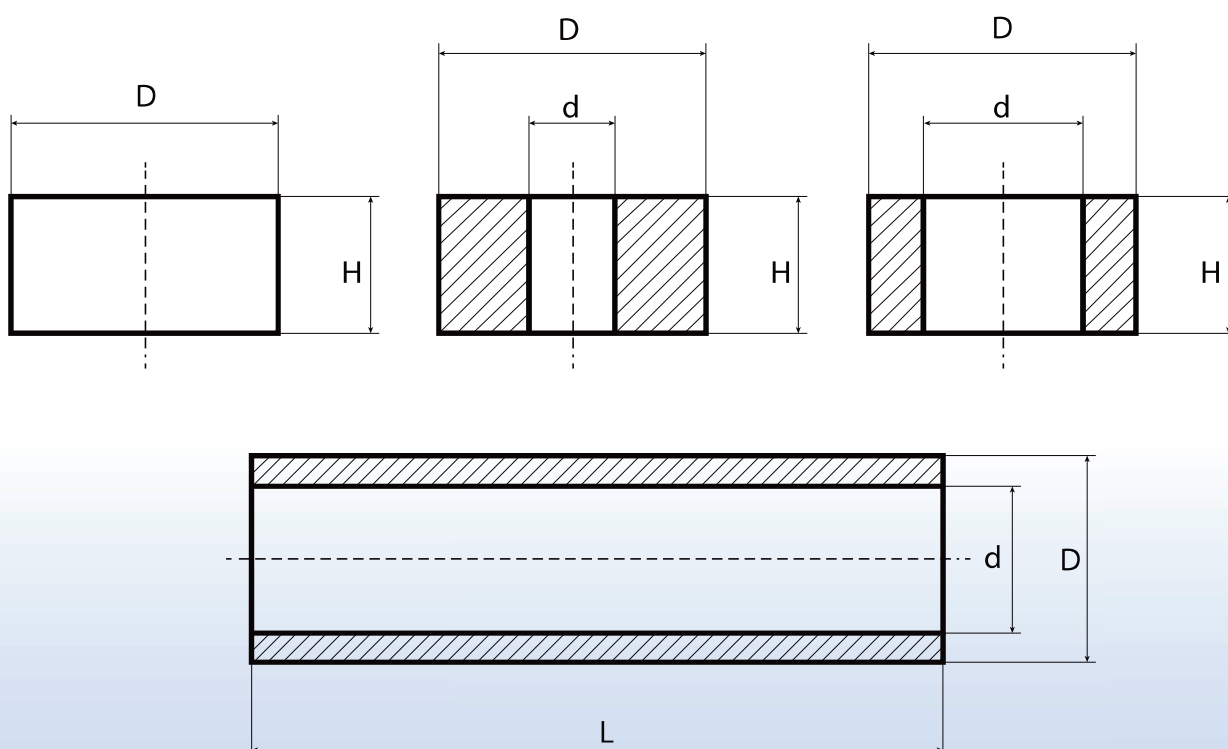
¹ Wymiary odkuwek ze stali narzędziowych do uzgodnienia

² Minimalna wysokość odkuwki $H=1/9D$

³ Po uzgodnieniu do 8500kg

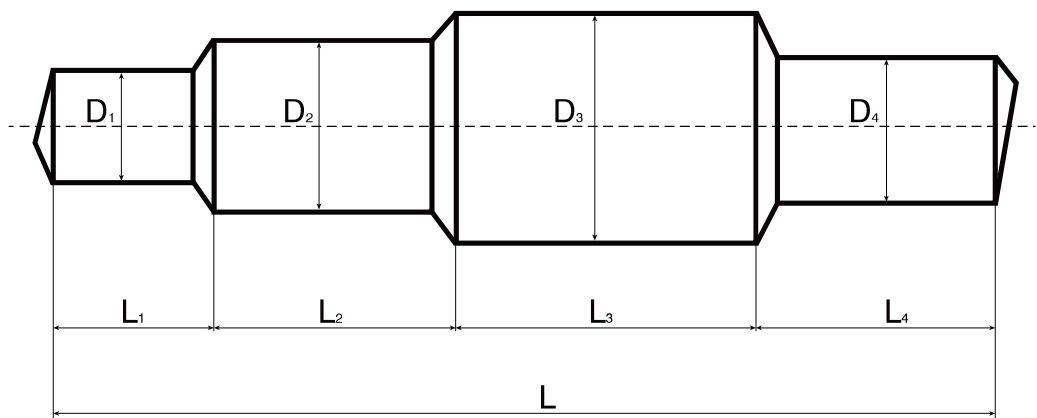
⁴ Otwory wykonuje się przebijkami o średnicach $\varnothing 100$, $\varnothing 120$, $\varnothing 150$, $\varnothing 180$, $\varnothing 200$, $\varnothing 250$ mm

⁵ 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, normalizowane, normalizowane i odpuszczone, ulepszone lub przesyczone.

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:

Łuszcarka prętów kutech 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 elektrożuźlowy

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

Produkujemy wyroby kute na prasie i kowarce ze stali przetopionej elektrożuźlowo 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

