

РЕЗЕЦ ДОРОЖНЫЙ



Кинешма
Аутомотив
Компонентс

О НАС В ЦИФРАХ

+ 15 лет успешной
работы на рынке

+ 12 млн. шт. / год
продукции отгружается

+ 50 новых позиций
ежегодно осваивается

+ 400 специалистов
высокой квалификации

Профиль предприятия: производство автокомпонентов

Номенклатура:

- Поршни тормозных суппортов;
- Стабилизаторы поперечной устойчивости;
- Стойки стабилизатора;
- Пружины подвески;
- Гидроцилиндры.

Направления диверсификации производства: нефтегазовая
отрасль, дорожное строительство, энергетика

Номенклатура:

- Резцы дорожной фрезы;
- Заготовки корпусов кумулятивных зарядов;
- Литые ЦАМ.



Традиции предприятия «КАС»



1960

1980

1990

2000

2010

2020

2022



1967

создан как филиал АЗЛК для производства малолитражных автомобилей



1977

переименован в завод «Автоагрегат», входящий в производственное объединение "Москвич"

1986

первая партия "Москвич 2141" сошла с конвейера АЗЛК



1988

завод становится основным поставщиком компонентов тормозной системы и системы подвески для АЗЛК



1992

утверждено акционерное общество открытого типа "Автоагрегат."



1999

Сертификация предприятия ОАО «Автоагрегат» по ISO 9001:1994

2004

производство тормозных поршней выделено в самостоятельную компанию ООО «КейЭйСи»



2005

АО «Автоагрегат» и ООО «КейЭйСи» переходят в собственность промышленной группы «АвтоКом»

2007

Предприятие сертифицировано по ISO/TS 16949:2002

2010

увеличение доли производства тормозных поршней в общем объеме производства



2016

удвоение объемов поставок поршней в адрес ZF TRW.

2020

освоение пружин подвески в рамках проекта ФГУП «НАМИ» - «Кортеж»

2021

вывод продукции бренда «КАС» на Российский рынок автомобильных запасных частей



2021

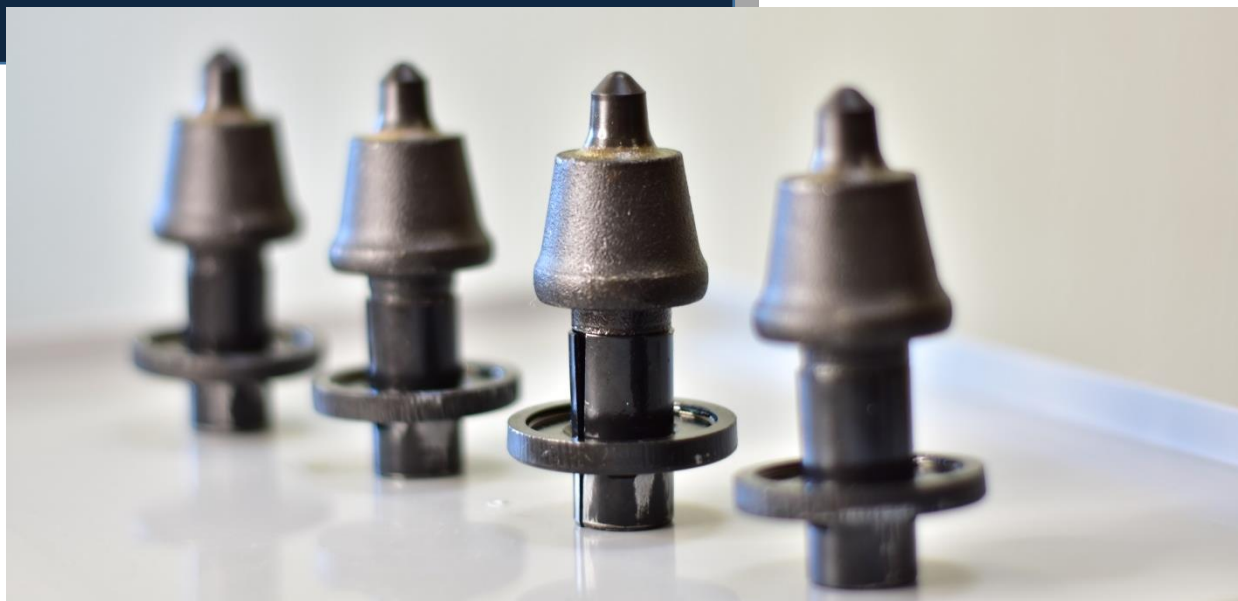
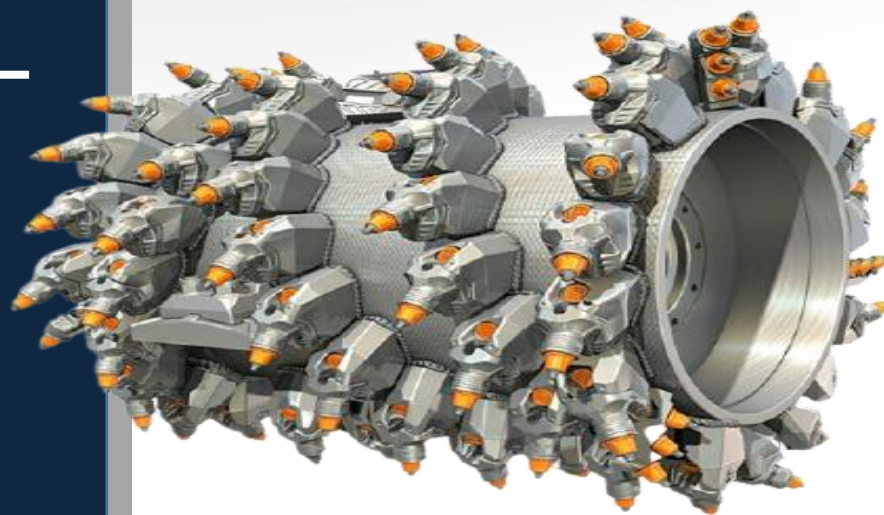
освоение пружин подвески и штанг стабилизатора для конвейера «ПСМА Рус»

ДОРОЖНЫЙ РЕЗЕЦ

Линейка дорожных резцов компании КАС начинается с резца К6

К6- это продукт отвечающим самым высоким потребительским свойствам, являющимся продуктом импортозамещения в 2022 году.

Разработка К6 ведется с 2020 года, за это время были разработаны: дизайн, технологический процесс, процесс пайки, проведены лабораторные и полевые испытания.

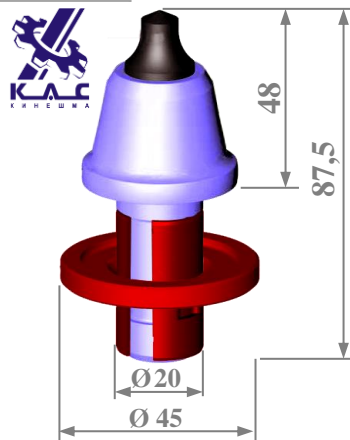


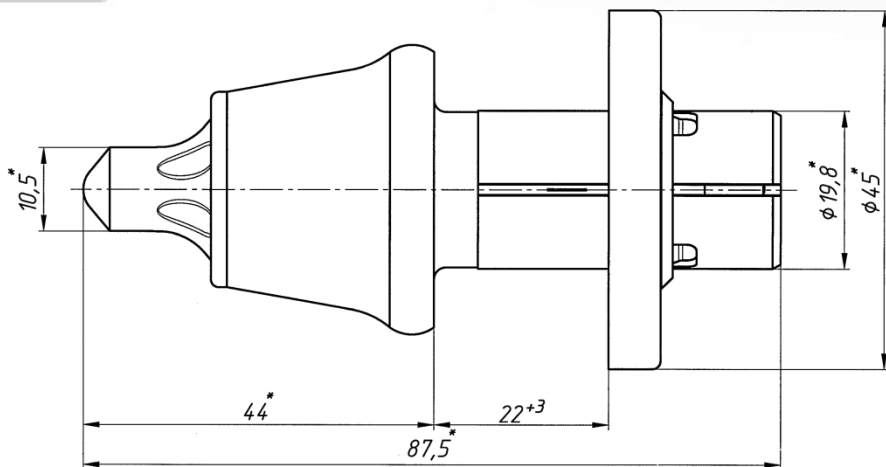
Основные игроки на рынке:



Сравнение K6 (KAC) и W6 (WIRTGEN):

Параметр	Значение		Параметр	Значение
Твердость резцов	49...53 HRC		Твердость резцов	49...53 HRC
Посадочный диаметр	20 мм		Посадочный диаметр	20 мм
Применяемость по моделям дорожных фрез	W100F W120F W130F W100CF W120CF W130CF W150 W150CF W1500...2200 W195 W200 W200F W207Fi W205 W200H W215 W210 W210Fi W210XP W220 W250 W240CR W380CR		Применяемость по моделям дорожных фрез	W100F W120F W130F W100CF W120CF W130CF W150 W150CF W1500...2200 W195 W200 W200F W207Fi W205 W200H W215 W210 W210Fi W210XP W220 W250 W240CR W380CR





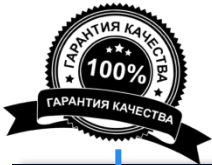
Параметр	Значение
Габаритная длина резца	87,5 мм
Посадочный диаметр под резцедержатель	20 мм
Твердость корпуса резца	49...53 HRC
Диаметр рабочей части наконечника	10,5 мм
Высота наконечника	18 мм
Твердость наконечника	87...88 HRA
Наружный диаметр шайбы	45 мм
Толщина шайбы	8,2 мм
Твердость шайбы	40...45 HRC
Длина втулки	38 мм
Твердость втулки	46...49 HRC





Основные компетенции приобретённые в производстве автокомпонентов, нашли свое применение для проектирования, изготовления и валидационных испытаниях дорожного резца К6. Получение резцедержателя методом - холодной высадки, что является оптимальным способом получения заготовки:

- высокая производительность;
- высокий коэффициент использования металла;
- точность размеров;
- улучшенные механические свойства и более высокая удельная прочность (деформация волокон без разрушения зерна).



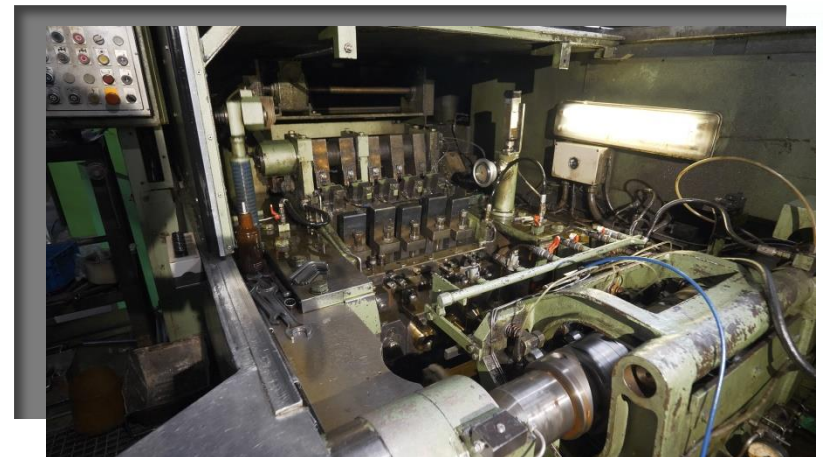
Холодная высадка

Операция холодной объёмной штамповки: получение деталей (заготовок) с местными утолщениями путём уменьшения длины части заготовки без нагрева металла. Данное оборудование позволяет получать шаровые пальцы и метизную продукцию и обеспечивать высокий темп производства.



Термообработка

Автоматизированная линия СКЗА позволяет обеспечить процесс термоупрочнения в рамках требуемых характеристик и высокий процент воспроизводимости этих характеристик.





На территории предприятия «КАС» были развиты компетенции по пайки твердосплавных наконечников. Дополнительно, была проведена совместная работа с экспертами «Союза профессиональных паяльщиков им. Сергея Николаевича Лоцманова»

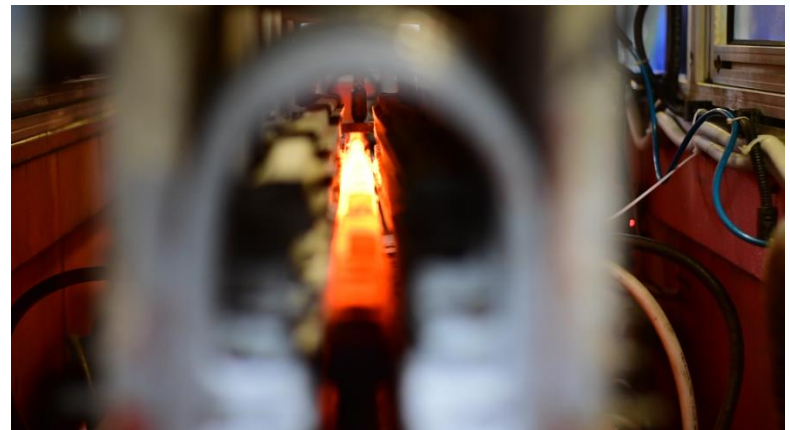
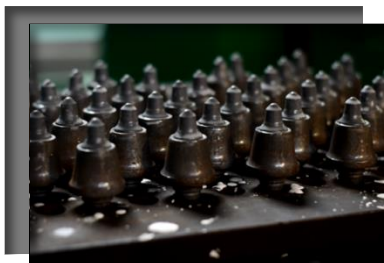


По индивидуальному проекту с учетом всех основных характеристик было приобретено итальянское оборудование: высокопроизводительная индукционная установка автоматизированного типа.



Наконечник резца прочно впаян в корпус дорожного резца.

Подобранные температурные режимы и время пайки позволяют гарантировать надежность соединения твердосплавного наконечника с корпусом резца во время экстремальных нагрузок при фрезеровании дорожного полотна



Кооперации ПГ «АВТОКОМ»

Производство конечного продукта:



Напайка, сборка и упаковка осуществляется на площадке «КАС» в г. Кинешма, Ивановская область.

На данном этапе все компоненты, кроме твердосплавного наконечника изготавливаются в России и из российского сырья.

В 2022 году, упаковка будет осуществляться в пластиковый бокс произведенный на площадке ЗАО «Киннельагропласт» в г. Кинель, Самарская область.

Планируется наладить производство всех компонентов внутри Промышленной группы АВТОКОМ.



На сегодня:



ЗАО «Электроконтакт»

изделие в освоении



ООО «КейЭйСи»

изделие освоено



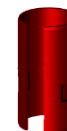
ПАО «Калужский завод автоэлектрооборудования»

изделие освоено



ПАО «Калужский завод автоэлектрооборудования»

изделие освоено



ЗАО «Киннельагропласт»

изделие в освоении



Программа выпуска.



План выпуска на 2022 год:



**Старт проекта
июнь 50 000 шт.**

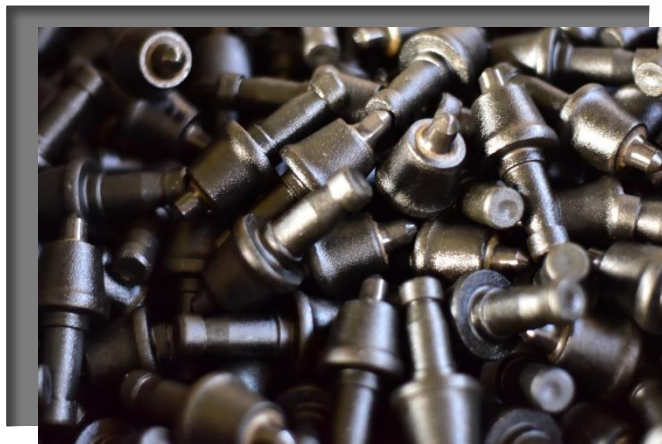
**Выход в августе
на 100 000 шт.**

План выпуска на 2023 год:



**От 1 200 000 шт.
резцов в год**

Контакты.



Адрес: РФ, Ивановская обл., г. Кинешма, 2-я Шуйская, д. 1



Финансовый директор
Голубков Илья Андреевич
тел.: 8-910-682-23-36
e-mail: igolubkov@kineshma.ru



Коммерческий директор
Ипатьев Сергей Васильевич
тел.: 8-915-025-95-20
e-mail: ipatev@kineshma.ru



Генеральный директор
Смирнов Андрей Леонидович
тел.: 8-910-680-16-00
e-mail: smirnov@kineshma.ru



Директор по развитию
Фокин Владимир Иванович
тел.: 8-980-931-64-34
e-mail: fokin@kineshma.ru



Директор по качеству
Глазков Олег Витальевич
тел.: 8-980-689-05-00
e-mail: glazkov@kineshma.ru

www.kac.one

