

ПРОИЗВОДСТВО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

Изготовление сварных металлоконструкций из листового, профильного металлопроката и труб, а также сварнолитых и сварнокованных конструкций из углеродистых и низколегированных конструкционных сталей, высоколегированных сталей, цветных металлов.

Применяются следующие основные методы сварки металлоконструкций: автоматическая сварка под слоем флюса проволоками сплошного сечения и порошковыми проволоками, сварка в среде активных и инертных защитных газов плавящимся электродом, ручная дуговая сварка; автоматическая дуговая и плазменная наплавка износостойкими, в т.ч. композиционными, и коррозионностойкими материалами.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ

РЕЗКА ЛИСТОВОГО И СОРТОВОГО ПРОКАТА НА ГИЛЬОТИНАХ И ПРЕССАХ:

- ширина листа до 3000 мм;
- толщина листа до 20 мм;
- уголок до №63;
- швеллер до №16.

ГИБКА ЛИСТОВОГО ПРОКАТА НА ПРЕССАХ:

- ширина листа до 5000 мм;
- глубина отгибаемой полки до 400 мм;
- толщина листа до 22 мм.

ВАЛЬЦОВКА ОБЕЧАЕК, СОРТОВОГО ПРОКАТА, ТРУБ:

- диаметр обечайки до 2000 мм;
- длина обечайки до 3000 мм;
- уголка до №75;
- швеллера до №14;
- труб диаметром до 133 мм с толщиной стенки до 10 мм.



ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Литейное производство является базовым производством во всех отраслях промышленности. Именно на стадии литейного производства формируются структура и свойства материалов, а следовательно качество и работоспособность изделий. Обеспечить конкурентоспособность продукции возможно только за счёт использования прогрессивных технологических процессов, оборудования, эффективных методов контроля и управления качеством, начиная непосредственно с литейного производства.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ

ВИДЫ ЛИТЬЯ:

- в песчано-глинистые формы;
- в металлические формы;
- центробежное литье;
- кокильное литьё.

МЕТОДЫ ФОРМОВКИ:

- ручная;
- пескометная;
- машинная.

ФОРМОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- пескомёты;
- формовочные машины.

ПЛАВИЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- индукционные тигельные печи ёмкостью 2,5 тонн.
- электродуговые печи ёмкостью 1,5 и 3 тонны;

ЦЕНТРОБЕЖНЫЕ МАШИНЫ С ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ОСЬЮ ВРАЩЕНИЯ:

- наружный диаметр отливок до 520 мм;
- длина отливок до 2600 мм.

ПРОМЫШЛЕННОЕ ЛИТЬЁ:

- корпусное литьё для редукторов;
- литьё для станков-качалок;
- ливневые решётки;
- люки колодцев;
- тротуарные плиты;
- отливки для машиностроения всевозможных ко-н фигураций и размеров.

ДЕКОРАТИВНОЕ ЛИТЬЁ:

- декоративные решётки ограждения;
- секции ограждений;
- каминное литьё;
- решётки лунки дерева.



КУЗНЕЧНОПРЕССОВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ

ИЗГОТОВЛЕНИЕ СВОБОДНОЙ КОВКОЙ ЗАГОТОВОК:

- шестерён, дисков, колёс, втулок диаметром до 600 мм, высотой до 200 мм, массой до 350 кг;
- осей, валов диаметром до 350 мм, длиной до 2000 мм, массой до 1000 кг;
- колец диаметром 450...650 мм, высотой 60-68 мм, с толщиной стенки не менее 60 мм;
- венцов, бандажей диаметром до 800 мм, высотой до 150 мм;
- изготовление поковок массой до 1000 кг.

КУЗНЕЧНОПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

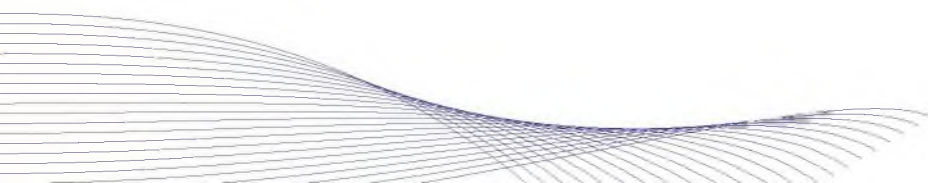
- молоты ковочные усилием от 0,5 до 3,0 тнс;
- пресса кривошипные усилием от 16 до 250 тнс;
- пресса однокривошипные усилием от 40 до 315 тнс.

ТЕРМООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ

ВИДЫ ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ:

- нормализация с отпуском;
- искусственное старение;
- газовая цементация;
- объёмная закалка;
- отпуск;
- отжиг;
- закалка ТВЧ.





МЕХАНОСБОРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ

ТОКАРНЫЕ РАБОТЫ:

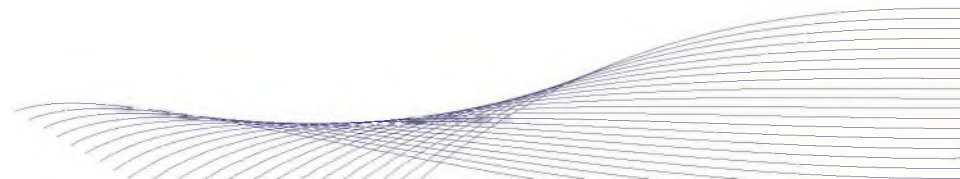
1. Кольца – наружный диаметр до 1000 мм, высота до 400 мм.
2. Валы – наружный диаметр до 650мм, длина до 5000мм; диаметр до 350мм, длина до 8000мм; вес изделий до 5000 кг

РАСТОЧНЫЕ РАБОТЫ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ:

1. Длина и ширина до 3000 мм, высота до 2500 мм, масса до 20000 кг.

ЗУБОРЕЗНЫЕ И ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ РАБОТЫ:

1. Нарезание зубчатых цилиндрических, червячных колёс и вал-шестерён: модуль – до 20 мм, диаметр – до 2000 мм, ширина зубчатого венца:
 - а) прямой зуб – до 700 мм,
 - б) косой зуб – до 300 мм,
 - в) длина вал-шестерен – до 1500 мм,
 - г) диаметр червяка – до 180 мм.
 - д) длина червяка – до 1000 мм.





МЕХАНОСБОРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ

ШЛИЦЕФРЕЗЕРНЫЕ РАБОТЫ:

1. Нарезание шлицев (прямобочных) и с профилем 30 град на валах: диаметр – до 250 мм, длина – до 2000 мм, модуль – до 10 м (30 град), диаметр детали – до 500 мм.

ШЛИЦЕШЛИФОВАЛЬНЫЕ РАБОТЫ.

Шлифование прямобочных шлицев на валах:

Диаметр – до 125 мм, длина – до 1250 мм.

Диаметр детали – до 320 мм.

Длина детали – до 1400 мм.

Обработка зубьев и шлицев внутреннего зацепления:

Эвольвентные шлицы с профилем 20° и 30°: модуль – до 10 мм (для 30°), модуль – до 12 мм (для 20°), ширина венца – до 170 мм, диаметр отверстия – до 800 мм, высота детали – до 320 мм.

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ РАБОТЫ:

— шлифование отверстий: диаметр отверстия до 400 мм, глубина отверстия до 320 мм, наружный диаметр детали до 630 мм;

— плоское шлифование: длина детали до 3600 м, ширина до 1200 мм;

— круглое шлифование: диаметр до 800 мм, длина до 4000 мм.

РАСКАТКА ГИЛЬЗ (ЦИЛИНДРОВ):

— диаметр отверстия до 250 мм, наружный диаметр до 500 мм, длина от 1500 до 4000 мм.

Токарно-карусельные работы:

— диаметр детали до 4000 мм, высота до 2500 мм, масса до 20000 кг.

ФРЕЗЕРНЫЕ РАБОТЫ:

— длина детали до 5000 мм, ширина до 1600 мм.