

МЕТАЛЛ ЭКСПО

25

октябрь / 2017

МАТЕРИАЛЫ, ОБОРУДОВАНИЕ, ПРОЕКТИРОВАНИЕ, УСЛУГИ



ОБЪЕДИНЕНИЕ
САЛЮТ

НЕРЖАВЕЮЩАЯ
СТАЛЬ

www.salutsteel.ru

+7 (495) 921-44-11

Синапол: миллионная экономия для производства – высочайшее качество металлообработки, в 5 раз дешевле аналогов!

4

Бизнес–продвижение в печатных СМИ

7

Металлоконструкции в строительстве

11

Ключевое экономическое требование к ДСП – максимальная производительность

32

SEBORA — оборудование, признанное во всем мире

37

Особенности порезки труднообрабатываемых конструкционных материалов

41

14–18 | 05 | 2018

Россия, Москва, ЦВК «Экспоцентр»

www.metobr-expo.ru



2018

**19-я международная
специализированная
выставка**

МЕТАЛЛОБРАБОТКА

Реклама 12+



МИНПРОМТОРГ
РОССИИ



**«Оборудование,
приборы и инструменты
для металлообрабатывающей
промышленности»**

При поддержке:

- Совета Федерации Федерального Собрания РФ
- Министерства промышленности и торговли РФ
- Союза машиностроителей России

Под патронатом ТПП РФ

Организаторы:



РОССИЙСКАЯ АССОЦИАЦИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ
СТАНКОИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОДУКЦИИ
«СТАНКОИНСТРУМЕНТ»

ЭКСПОЦЕНТР



**Отрезные станки
Ленточные и дисковые пилы
сж**

**Настоящее оборудование
– будущее производства**

**АО «Росмарк-Сталь» -
крупнейший производитель
ленточных пил в России.**

**8-800-700-27-64
www.rosmark-steel.ru**




www.metalock.de


МОБИЛЬНАЯ МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА НА ОБЪЕКТЕ ЗАКАЗЧИКА С ПОМОЩЬЮ ОБЫЧНЫХ И СТАНКОВ ЧПУ

Мы предлагаем Вам надежность, быстроту, гибкость и качество по выполнению механической обработки на Ваших производственных установках. Убедитесь в высоком уровне нашего ноу-хау в области сталеплавильной промышленности, профессиональной квалификации, многолетнего практического опыта наших сотрудников, а также в высококачественных современных, мобильных обрабатывающих станках.

Благодаря за десятилетия приобретенному опыту работы с нашими мобильными обрабатывающими станками, мы способствуем сокращению случаев выхода из строя Вашего производственного оборудования в ходе ремонта или модернизации.



В спектр нашей деятельности входят:

- токарно-фрезерные и сверлильные работы
- обработка валов и цапф
- шлифовальные работы
- резка
- работы по измерению



Используя эффективную логистику на нашем предприятии, мы в состоянии в кратчайшее время отправить наши обрабатывающие станки в любую точку земного шара.



Специально для применения в области сталеплавильного производства Metalock имеет в распоряжении мобильные сверлильные станки ЧПУ. Мы гарантируем точность, которая не уступает точности при обработке на стационарных станках.



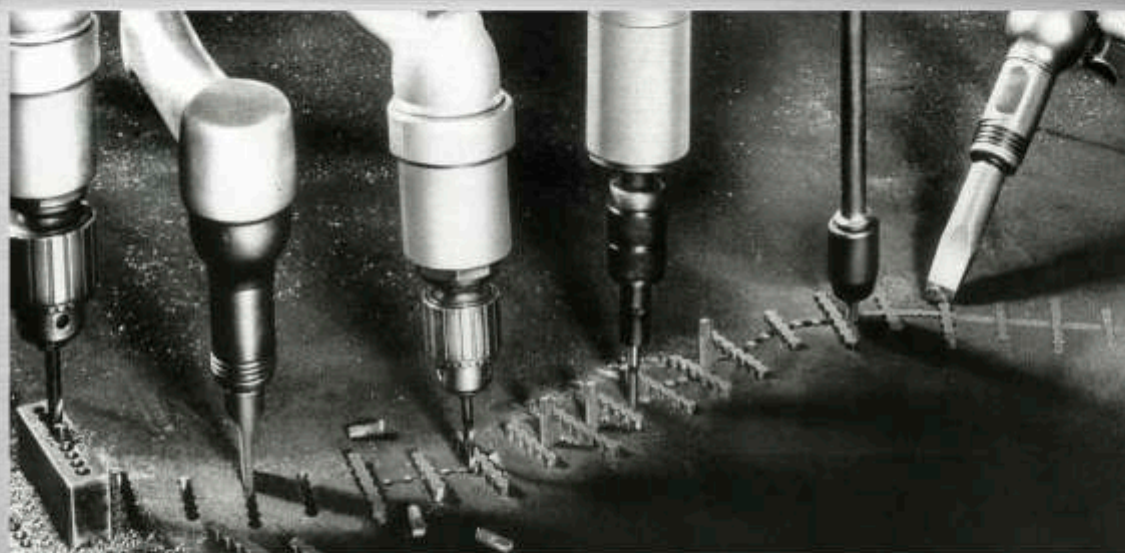
Токарные, фрезерные и шлифовальные работы у Вас на объекте. Свяжитесь с лидером на этом рынке. У нас есть решение Ваших проблем!

ООО «Металок Инжиниринг Рус» | ул. Бахрушина, д. 32/1, 115054 Москва

Лео Эппингер – Генеральный директор

Тел. +7 (495) 221-89-07 | E-Mail: leo.eppinger@metalock.de | www.metalock.de

Вы также сможете связаться с нами через контактный формуляр на нашем сайте в разделе «Контакты»


www.metalock.de


МЕТАЛОК-РЕМОНТНЫЕ РАБОТЫ С ЛИТЫМИ ДЕТАЛЯМИ ИЗ ЧУГУНА

METALOCK/MASTERLOCK-технология предлагает Вам единственную с своем роде возможность по проведению ремонтных работ, в том числе и на сварных литых деталях из чугуна. Так как речь идет о технологии ремонта без нагревания, то не возникает никаких температурных напряжений. Благодаря нашей технологии по проведению ремонтных работ достигается высокая степень герметичности под давлением, и таким образом масла и газообразные вещества не улетучиваются из трубопроводов. Мы проводим ремонтные работы, выезжая на объект, без демонтажа литых чугунных деталей.



METALOCK/ MASTERLOCK-технология используется нами в том числе и для деталей, испытывающих большие нагрузки. Слева приведен пример ремонта зубчатого колеса.



METALOCK/ MASTERLOCK-технология применяется и на деталях со сложным профилем.



Слева сверху Вы видите дефектное зубчатое колесо со сломанным зубом. Слева внизу Вы можете увидеть уже отремонтированное с помощью технологии METALOCK/ MASTERLOCK зубчатое колесо.



Здесь Вы можете увидеть в действии технологию META-LOCK/ MASTERLOCK по ремонту гидравлических цилиндров ковочного пресса.

ООО «Металок Инжиниринг Рус» | ул. Бахрушина, д. 32/1, 115054 Москва
Лео Эппингер – Генеральный директор

Тел. +7 (495) 221-89-07 | E-Mail: leo.eppinger@metalock.de | www.metalock.de

Вы также сможете связаться с нами через контактный формуляр на нашем сайте в разделе «Контакты»

Синапол: миллионная экономия для производства – высочайшее качество металлообработки, в 5 раз дешевле аналогов!

Качественные смазочно-охлаждающие составы очень востребованы на любых металлообрабатывающих предприятиях. Сегодня сложилась ситуация, при которой наблюдается нехватка продукции этого типа, в промышленности все еще применяются жидкости устаревшего типа, не соответствующие современным санитарным и технологическим требованиям. Продукция зарубежных производителей отличается требуемыми свойствами, но ее цена очень высокая. В связи с этим актуальной является задача разработки и производства отечественной смазочно-охлаждающей продукции, которая будет отличаться высоким качеством, эффективностью и доступной ценой.

ОСНОВНЫЕ ЗАДАЧИ И НАЗНАЧЕНИЕ СОЖ

Синапол производства ООО «ТЕХНОСОЖ» призван заменить дорогие зарубежные аналоги и обеспечить отечественный рынок необходимыми смазочными материалами с требуемыми свойствами. Это синтетические и полусинтетические вещества на основе минеральных масел, выпускаемые в виде концентрированных эмульсий с водорастворимыми полимерами и комплексом поверхностно-активных веществ.



Синапол выпускается в виде жидкотекучей массы с вязкостью 70–95 сСт, цвет – от светлого до темного оттенка коричневого. Состав отличается широкой сферой применения – он востребован в металлургии, транспортной и машиностроительной промышленности. Продукт применяется во время выполнения таких технологических операций:

- охлаждение поверхности инструмента при резке и распиловке;
- во время обработки деталей на токарных, лентопилочных станках, при лезвийной обработке;

- при волочении проволоки;
- для нарезания резьбы;
- во время работы с алюминием, черными металлами, сталями различного типа (легированными, инструментальными и прочими);
- для штамповки.

Простота использования и отличные смазывающие свойства продукта позволяют облегчить многие технологические операции, снизить расход инструмента по время работы, повысить качество обработки металлических изделий. При этом цена Синапол демократичная, что выгодно отличается продукцию этого типа от дорогих зарубежных аналогов.

ПРЕИМУЩЕСТВА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СИНАПОЛА

Смазочно-охлаждающие жидкости Синапол отличаются низкой токсичностью, универсальностью, простой утилизацией. Из преимуществ

применения необходимо отметить:

- значительное увеличение объемов производства;
- снижение расхода обрабатываемого инструмента в несколько раз;
- повышение уровня стабильности технологических операций;
- повышение качества готовой продукции;
- использование с цветными, черными металлами, сплавами, сталями разного типа;
- простое приготовление рабочей эмульсии;
- экономный расход с низкими концентрациями, что говорит о высоком качестве продукта;
- простые условия утилизации отработанного продукта;
- соответствие самым жестким санитарным нормам;

Технологические операции	Стали (легированные, инструментальные, конструкционные, легированные), %	Чугун, %	Сплавы, цветные металлы, %
Шлифовка	0,7–1		0,7–1
Сверление, фрезеровка, точение и прочие операции по обработке	1–2	2–3	1–2
Глубинное сверление, нарезание резьбы, развертывание	3–5	4–5	4–5
Гидроиспытания, прокатка труб, производство профилей, листовых материалов	2–4		5–7
Производство профилей, труб, проволоки по методу волочения	1,5–3		1,5–3
Накатка резьбы, штамповка (холодная или горячая)	В концентрированном виде		В концентрированном виде

Технологические операции	Стали (легированные, инструментальные, конструкционные, легированные), %	Чугун, %	Сплавы, цветные металлы, %
Шлифовка	1–1,5		1–1,5
Сверление, фрезеровка, точение и прочие операции по обработке	3–4	4–5	2–4
Глубинное сверление, нарезание резьбы, развертывание	6–8		6–8
Гидроиспытания, прокатка труб, производство профилей, листовых материалов	4–6		7–10
Производство профилей, труб, проволоки по методу волочения	3–6		2–4

(495) 221–84–55
info@techno-sozh.ru
<http://techno-sozh.ru/>
<http://www.sinapol.ru/>

• выгодная цена – Синапол с успехом заменяет дорогие зарубежные аналоги, снижая общие затраты на производство с сохранением высоко качества.

Использование СОЖ позволяет снизить физический износ инструментов, то есть увеличить эксплуатационные сроки станочного парка предприятия и сэкономить на его содержании. При этом качество обработки становится выше в десятки раз!

ОСОБЕННОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СОЖ ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОВ

Рабочие эмульсии смазочно-охлаждающих жидкостей «Синапол» и «Синапол-СБЕ» применяются при обработке металлических деталей, для проката труб, изготовления профилей и волочения проволоки. Расход продукции будет отличаться для сталей разного типа, сплавов, цветных металлов и чугуна. Рекомендуемые концентрации представлены в таблицах.

Рабочая эмульсия «Синапол» является универсальной, она используется при волочении проволоки, на различных этапах металлообработки, во время фрезерования, точения и других технологических операций. Продукт не только уменьшает расход инструментов, но и повышает качество готовых деталей.

Рабочая эмульсия «Синапол-СБЕ» отличается более простым приготовлением, она не требова-

тельна с жесткости воды при разведении, отличается биологической и коррозионной стойкостью. Продукт отличается широкой сферой применения – для поддержания шлифования металлических деталей, при обработке цветных и черных металлов, штамповке. Такие смазочные материалы предназначены для использования в металлургии, промышленности, во время обработки материалов на станках.

Цена на СОЖ одна из самых выгодных, она уже заложена в стоимости эмульсии, что делает Синапол и Синапол СБЕ лучшими на рынке и не имеющими конкурентов. Еще одной особенностью выступает возможность работы с концентрацией до 3%, тогда как конкуренты превышают это значение в десятки раз. Это дает миллионную экономию для любого производства, особенно если учесть, что цена Синапол в 2–5 раз ниже, чем у зарубежных аналогов.

ПРЕИМУЩЕСТВА СОТРУДНИЧЕСТВА С «ТЕХНОСОЖ»

Основной сферой деятельности компании «ТЕХНОСОЖ» является разработка и производство современных материалов СОЖ для обработки металлических поверхностей. Это выпуск синтетических и полусинтетических смазочно-охлаждающих жидкостей, востребованных в строительной индустрии, промышленности, металлообработке.

Изготовление продукции было начато в 2002 году на базе ООО «Новые Металлургические Технологии» и ООО «Канпро». Но с 2015 года направление по разработке и производству смазочно-охлаждающих средств выделено в отдельное направление с образованием ООО «ТЕХНОСОЖ». Основной сферой деятельности предприятия является разработка и выпуск смазочной продукции различного типа – эмульсов, востребованных в строительной индустрии, разделительных масляных смазок, специальных смазочно-охлаждающих жидкостей для металлургической промышленности.

Каталог продукции включает в себя средства для повышения антикоррозионных свойств, упрочнения металлических поверхностей, снижения температуры при обработке металлических деталей и силы резания. Кроме широкого выбора, предприятие предлагает выгодные цены и высокое качество СОЖ, для создания которых используется современная технологическая база и инновационные технологии. Продукция, предлагаемая под брендом СИНАПОЛ – это уникальные технические характеристики, гарантия качества и безопасности.

СОЖ Синапол и Синапол СБЕ поможет крупному предприятию сэкономить миллионы рублей, а для небольшого предприятия – десятки тысяч, принося высокую прибыль.

СОБСТВЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩИХ ЖИДКОСТЕЙ (СОЖ)

С 2002 ГОДА





СИНАПОЛ - российский продукт, для повышения качества обработки металла
(495) 221-84-55 | info@techno-sozh.ru ПОСТАВКИ ВО ВСЕ РЕГИОНЫ РОССИИ



Урал Трубо Деталь



**ЗАВОД «УРАЛТРУБОДЕТАЛЬ» – ЭТО
ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ,
ОСНАЩЕННОЕ СОВРЕМЕННЫМ
И ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫМ
ОБОРУДОВАНИЕМ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА
СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ ТРУБОПРОВОДА.**

Мы производим:



Тройники сварные и штампованные, переходы сварные, узлы, кольца переходные и отводы секционные сварные.
ТУ 1469-006-82932963-2016, класс прочности К34-К50
Диаметр от 530 до 1420 мм
ОСТ 34-10-753-97, ОСТ 36-22-77, ОСТ 34.10.764-97,
ОСТ 34.10.762-97, ОСТ 36-24-77, ТС 585.000
ТС RU C-RU.AB24.B.05045
ТС RU C-RU.AB24.B.04690
ТС RU C-RU.AB24.B.05960



Обечайка вальцованная сварная,
сталь 20, 09Г2С, 10Г2ФБЮ, 13ХФА и др.
по ТУ 0913-005-82932963-2016
Диаметр DN от 500 до 3800 мм
толщина стенки до 50 мм



Тройники, переходы, заглушки штампованные
сталь 13ХФА, 20А, 09Г2С, 08ХМФА и др.
по ТУ 1469-004-82932963-2016
Диаметр от 20 до 426 мм
ТС RU C-RU.AB24.B.04580, ТС RU C-RU.MIO62.B.02934



Тройники штампованные из нержавеющей стали
08(12)Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т
по ТУ 1469-003-82932963-2016
Диаметр от 20 до 426 мм
ТС RU C-RU.AB24.B.04218



Тройники штампованные бесшовные
сталь 3,20,09Г2С, 17Г1С и др. по ГОСТ 17378-2001
Диаметр исп 2: 20-426 мм
исп 1: 20,3-60,3 мм
PPC 00-042448



Тройники штампованные переходные
сталь 3,20,09Г2С, 17Г1С и др.
по ТУ 1468-001-82932963-2009
Диаметр от 156 до 426 мм, ответвления от 45 мм
POCC RU.AI30.H18998



Заглушки эллиптические по ГОСТ 17379-2001
и днища штампованные по ТУ 1469-006-82932963-2016,
сталь 3,20,09Г2С, 17Г1С, 13ХФА, 20А и др.
Диаметр заглушки: 32-530 мм, днища 530-1420 мм
POCC RU.AI32.HO3462,
ТС RU C-RU.AB24.B.04690



Переходы штампованные сталь 3,20,09Г2С, 17Г1С, 13ХФА, 20А и др.
по ГОСТ 17378-2001, концентрические и эксцентрические
Диаметр от 45 до 426 мм
ТС RU C-RU.AB24.B.04653

Завод «УралТрубоДеталь»

Адрес: г. Челябинск, Свердловский тракт, д. 28-а
Телефоны: (351) 222-36-30, 222-36-31, 8-800-350-60-65
Сайт: www.uraltrubodetal.ru
E-mail: info@uraltrubodetal.ru

* При необходимости дополнительная комплектация поставки другим трубопроводным оборудованием.

* Продукция сертифицирована и проходит все необходимые процедуры входного контроля и контроля качества готового изделия.

**Продукция изготавливается
из российского сырья**

Сертификаты качества

Единый центр Сертификации качества
исходящих НТР для ТПАО Газпром

Соединительные детали
трубопроводов по ГОСТ

Тройники
из нержавеющей стали

Соединительные детали
трубопроводов сварные

Тройники
сварные по ОСТ

Переходы
сварные по ОСТ





PR-менеджер Захарова А. И.

M&T Consulting Ltd. — мульти-проектная компания, 16 успешных лет на российском рынке.

Опыт и финансовые ресурсы позволяют нам быть в числе лидеров и устойчиво развиваться в различных сегментах от интернет-проектов и издательской деятельности до научно-исследовательских программ.

Одно из наших ключевых направлений — специализированные средства массовой информации. «Ветераны» информационно-издательского рынка, журналы: Промышленное оборудование, НефтеГаз Экспо, Металл Экспо, ЭнергоТех Экспо. Каждое издание — дипломант крупнейших промышленных выставок и форумов России. На данный момент общее число которых насчитывает более 2000.

С 2001 года и по настоящее время благодаря ретроспективе изданий и объемам промышленного сектора России мы стабильно сохраняем лидирующие позиции на рынке специализированной прессы.

В настоящее время всеобщей глобализации и диджитализации информационного пространства, интернет все прочнее укрепляет свои позиции на отраслевом рынке, вытесняя многие сферы деятельности в сеть. Однако, ввиду массового охвата, масштабности распространения и обезличенности интернет-реклама создает прекрасную почву для недобросовестных действий со стороны исполнителя и все еще имеет более низкий уровень доверия со стороны потенциального клиента, нежели печатная пресса.

Бизнес-продвижение в печатных СМИ

Массовость и общедоступность подобного вида продвижения ставит под угрозу уникальность бренда, образуя ситуацию, когда трудно отличить крупную, зарекомендовавшую себя на рынке, компанию от однодневки, не имеющей положительной репутации и достаточной ретроспективы. Этот аспект не редко подтверждают наши рекламодатели, выделяя в топ, три наиболее эффективных источника имиджевой рекламы: 1. выставки 2. телевидение 3. специализированная печатная пресса.

Широкий спектр публикаций информационно-аналитического характера, актуальная тематика, насыщенная цветовая гамма, индивидуальный дизайн и высокое качество печати способствуют повышению конкурентоспособности бренда заказчика, формированию успешного имиджа, обеспечивает лояльность и доверие со стороны целевой аудитории.

В том случае, если для организации важны вышеперечисленные показатели, то несомненно стоит отдать предпочтение печатной прессе.

Наши издания распространяются на ведущих промышленных выставках России, охватывая все целевые направления промышленного комплекса: энергосбережение, нефтегаз, металлургию, строительство, промышленное оборудование. На протяжении 15 лет мы усиленно изучаем возможности рынка и способы повышения эффективности распространения печатных СМИ. На основании полученных данных мы пришли к выводу, что максимальный коэффициент был достигнут именно посредством участия на специализированных выставках. Несмотря на высокие результаты, мы не только продолжаем модифицировать существующие методы, но и генерируем новые системы продвижения. Презентационно-целевой характер работы с аудиторией, а именно вручение журнала исключительно тем, клиентам, которые имеют непосредственное отношение к рынку, оказывает благоприятное воздействие на эффективность не только отдельных проводимых мероприятий, но и на ход рекламной кампании в целом.

Выпуск изданий проходит при поддержке одного из старейших промышленных порталов — prompages.ru. Комплексный формат размещения и лояльная ценовая политика являются гарантом стабильного интереса как ключевых, так и потенциальных клиентов компании.

Prompages.ru — крупнейший справочник поставщиков и производителей продукции про-

мышленного назначения, лидер отрасли, номинант конкурсов в сфере промышленных СМИ. С 2003 года активный участник информационного пространства в сфере промышленного производства. С 2010 года официально зарегистрированное средство массовой информации.

110 000 организаций участников в справочнике, на начало 2016 года с ежемесячным приростом 1000–2000. Более 2 млн. посетителей ежегодно используют портал для поиска и получения необходимой информации. Более 12 000 рекламодателей из всех регионов России и стран бывшего СНГ, за всю историю существования. Оптимально структурированный каталог, совершенная система поиска и интуитивно понятная навигация. Системное обновление и актуализация информации о компаниях, проводимое при активном участии наших пользователей. Непрерывная работа над оптимизацией сервисов, структуры и навигации, а так же рекламных возможностей в интересах всех участников рынка.

Компания M&T Consulting Ltd. заинтересована в долгосрочном и взаимовыгодном сотрудничестве с предприятиями, работающими в сфере, производства, поставки и продвижения продукции энергетического, нефтегазового, металлургического и строительного назначения.

PR-менеджер M&T Consulting Ltd.
Захарова А. И.

Руководитель отдела рекламы
Кулеша В. И.

Публикации



стр.34

**Наш лозунг - Точность и надежность
от проектирования до поставки!
Качество закрепляет качество!**



стр.39

**Наши прогрессивные компетенции
для качественного удовлетворения
ваших металлургических
потребностей**



стр.43

**Эмиссионный спектрометр
АРГОН-5СФ для металлургии
и машиностроения**



стр.46

**Здесь ремонтируют
сварочную технику**

Синапол: миллионная экономия для производства – высочайшее качество металлообработки, в 5 раз дешевле аналогов!	4
Бизнес-продвижение в печатных СМИ	7
Металлоконструкции в строительстве	11
ОАО «КУЗОЦМ» - вехи истории	16
Объединение «Салют» - продажа нержавеющей металлопроката	20
Ключевое экономическое требование к ДСП - максимальная производительность	32
Наш лозунг - Точность и надежность от проектирования до поставки! Качество закрепляет качество!	34-35
СЕВORA — оборудование, признанное во всем мире	37
Наши прогрессивные компетенции для качественного удовлетворения ваших металлургических потребностей	39
Особенности порезки труднообрабатываемых конструкционных материалов	41
Эмиссионный спектрометр АРГОН-5СФ для металлургии и машиностроения	43
Здесь ремонтируют сварочную технику	46

Свидетельство о регистрации средства массовой информации выдано Северо-Западным
окружным межрегиональным территориальным управлением Министерства РФ по делам печати,
телерадиовещанию и средств массовых коммуникаций 18 апреля 2003 г.
Регистрационный номер ПИ №2-6547

Учредитель и издатель: ООО «Эм энд Ти Консалтинг» / «M&T Consulting Ltd.»

Адрес редакции и издателя:
195027, Россия, Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д. 51
тел./факс: (812) 326-18-63, 326-18-64, для кор.: 195027, а/я 117

Отпечатано в типографии:
ООО «Колорит». 197198, г. Санкт-Петербург, ул. Б.Пушкарская, д.10, литер А,
тел./факс: (812) 380-03-99

Подписано к печати 18.10.2017. Дата выхода в свет 29.10.2017.

Общий тираж: 10 000 экз. Бесплатно.

Главный редактор: Илюшкин Денис Юрьевич

Ответственность за достоверность информации несет рекламодатель.

Для лиц старше 16 лет.

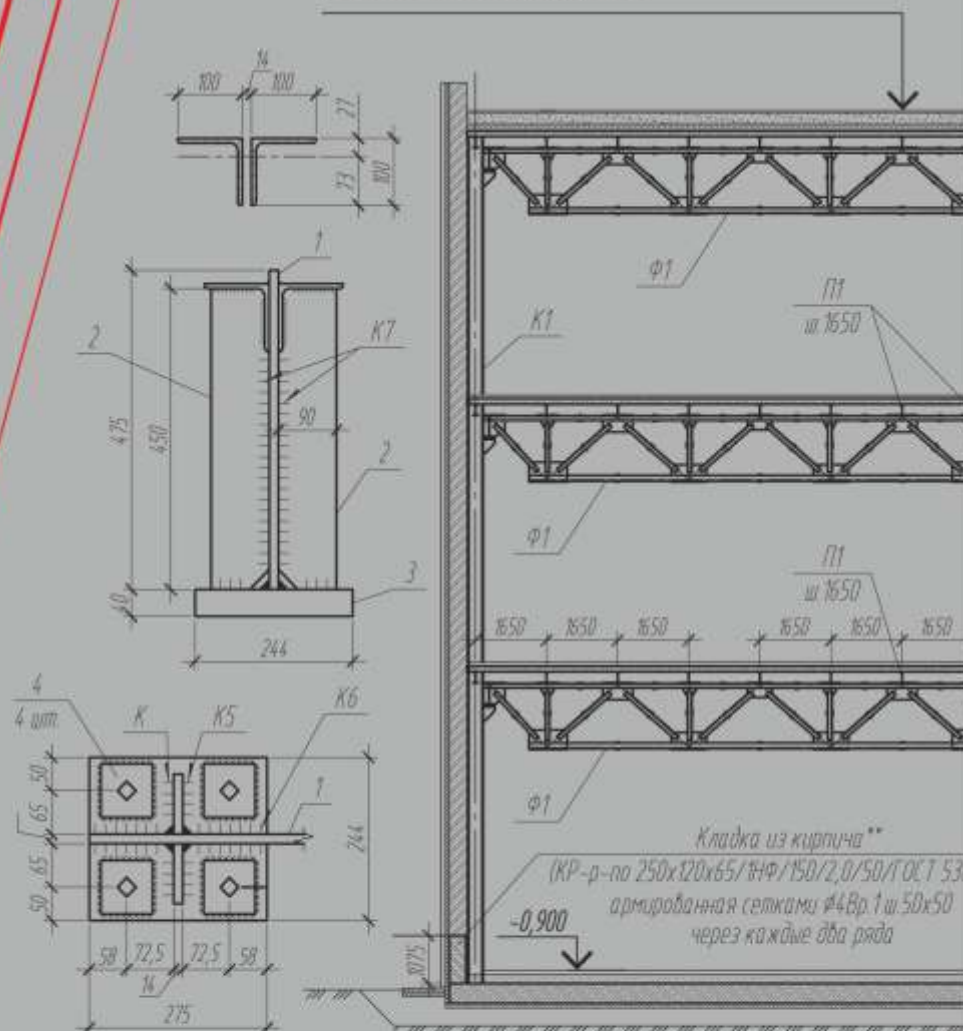
Обновленная информация представлена на информационном портале www.prompages.ru

Участники номера

Салют Сталь нержавеющий металлопрокат	1-я обложка, стр. 20
Кузоцм металлопродукция из меди, никеля, цинка и сплавов	3-я обложка, стр. 16
Дельта Трафо оборудование для лазерной сварки	4-я обложка, стр. 32-33
Росмарк-Сталь металлообрабатывающее оборудование	стр. 1, 41
Металок Инжиниринг Рус мобильная механическая обработка	стр. 2-3
Техносож производство смазочно-охлаждающих жидкостей	стр. 4-5
Уралтрубодеталь соединительные детали трубопровода	стр. 6
Крафт Групп металлопрокат и металлическая сетка	стр. 10-11
Феникс Сталь производство металлической ленты	стр. 12
Металлбренд Урал металлопрокат, метизы, элементы трубопроводов	стр. 13
РМК огнеупорные материалы и сырье	стр. 14
Вологдаметаллооптторг профильные электросварные трубы	стр. 15
СтальКом листовой металлпрокат	стр. 15
Челябспецсталь металлопрокат и поковки	стр. 17
СтальТрубоПром производство труб и циркуляционных трубопроводов	стр. 18
Русболт высококачественный метрический крепеж	стр. 19
Канал Плюс все виды проката нержавеющей стали	стр. 21
ЮгПромМетиз производство крепежа, металлообработка	стр. 22
Металлобаза – 77 листовой и круглый прокат	стр. 23
МТК Красо металлопрокат, металлоизделия, металлоконструкции, метизы	стр. 24
Липецкий складской комплекс поставки металлопроката	стр. 25
КомплектПищХимпром нержавеющий металлопрокат, титановые сплавы	стр. 26
УЦМС продажа стальных котельных труб	стр. 27
Алекссталь металлопрокат, трубы, восстановление труб	стр. 28
Динекс ТК ремонт погрузчиков и строительной техники	стр. 28
Ново-рязанский трубный завод трубы, металлоконструкции, профнастил	стр. 29
ЧНСК металлопрокат, запорная арматура, металлообработка, резка	стр. 30
Бокрист канаты, метизы, металлопрокат	стр. 31
Дельта Инжиниринг автоматизация производственных процессов с применением роботов	стр. 34-35
НиТиМет Компании оборудование, инжиниринг, сервис	стр. 36
Зона Сварки сварочное оборудование, продажа, ремонт, обслуживание	стр. 37, 46
РемСтан ремонт и модернизация станков	стр. 38
МетМашУфалей производство оборудования и запчастей, поковки, отливки	стр. 39
Топ-Инструмент С-ПБ поставка инструмента	стр. 40
Спецавиа 3D печать большого размера любой сложности	стр. 40
Фунайк шлифовальные порошки, режущий инструмент	стр. 42
Спектрософт эмиссионные спектрометры	стр. 43
ЭксМаш промышленные экскаваторы перегружатели	стр. 44
Лагуна Плюс металлообработка, штамповка	стр. 47
Ферум – КС производство изделий из пружинной проволоки	стр. 47
КЭМЗ отливки из стали и серого чугуна	стр. 48
Авиационное Литье НПЦ магниевое и алюминиевое литье	стр. 49
Сталь ТКП изготовление поковок, мехобработка, термообработка, УЗК	стр. 50

ВРЕМЯ ЦЕННО,
И МЫ ХРАНИМ ЕГО
ДЛЯ ВАС

Отдел металлоконструкций «Крафт групп» реализует проектирование и инжиниринг, как простых, так и самых сложных проектов. Осуществляет любой вид металлообработки: шлифовку, резку, гибку, сверление, цинкование, термообработку деталей



8 (800) 333 36 86 / www.craftmetall.ru





Металлоконструкции в строительстве

Долговечность металлоконструкций подтверждается мировыми шедеврами – небоскреб Empire State Building (введен в эксплуатацию в 1931 г.), Эйфелева башня (в 1889 г.), Шуховская телебашня (1922 г.), и пр.

Особо хочется отметить интерес рынка к быстровозводимым зданиям и сооружениям, основным преимуществом которых, является максимальная скорость строительства при ее незначительной стоимости.

Быстровозводимые здания из сэндвич-панелей заметно увеличивают сегмент рынка производственных, складских и торговых объектов, вытесняя рынок монолитно-кирпичных промышленных объектов.

Быстровозводимое здание в большей степени является конструктором, так как его надземная часть полностью изготавливается в заводских условиях, а на строительной площадке осуществляются только монтажные работы.

Сэндвич-панели применяются в качестве ограждающих конструкций зданий и являющихся готовым решением фасада или кровли, которые можно отнести к категории быстровозводимых элементов, поскольку они представляют собой готовые фасадные конструкции, не требующие какой-либо доработки и подлежащие монтажу с момента доставки. Металлический каркас здания состоит из колонн, ферм, связей, прогонов, которые изготавливаются на заводе металлоконструкций и поставляются покрытые грунтом или другими покрытиями, после чего на строительной площадке осуществляется их монтаж, что значительно сокращает сроки строительства.

Важным элементом сэндвич-панели является утеплитель – он определяет теплотехническую эффективность здания. В зависимости от характеристик используемого материала и климатического района, в котором будет возводиться объект, проектировщики рассчитывают необходимую толщину сэндвич-панели и рекомендуют утеплитель, в зависимости от особенностей по эксплуатации здания.

Интересное цветовое решение можно посмотреть на примере проекта магазина «Атак» на Горьковском шоссе, реализованный специалистами «Крафт групп».

Безусловно, наш основной актив – это люди. Нам удалось собрать высокопрофессиональную команду. Все сотрудники отдела имеют высшее техническое и инженерно-строительное образование, а также большой опыт в сфере строительства. В арсенале имеется собственное проектное бюро, сотрудники которого имеют опыт проектирования разнообразных объектов различной степени сложности, включая жилищное строительство, административно-бытовые комплексы, складские помещения, конструкции бытового назначения и благоустройства, а также многие другие.

**Мы гордимся командой и тем,
что мы делаем вместе!**

ООО «Крафт групп»
Тел.: 8 800 333-36-86
www.craftmetall.ru
info@craftmetall.ru

Сегодня технологии в строительстве идут вперед семимильными шагами. Строительство огромного ЖКХ осуществимо за 1,5 года, а возведение завода с полноценным функционалом возможно и за 6 месяцев.

Все это возможно благодаря технологиям стального строительства.

Разобраться в тонкостях применения и процессе проектирования металлоконструкций нам помогает Дыляев Вячеслав. Руководитель отдела металлоконструкций компании «Крафт групп».

То, что когда-то было невозможным, сейчас стало реальностью, благодаря тому уровню, на который сегодня вышло производство и использование металлоконструкций. Мы научились объединять изящество и функциональность в одно целое практически без ограничений. Это дает новые возможности и новые решения, которые расширяют воображение и позволяют воплотить в жизнь сложнейшие концепции.

Высокая скорость строительства и низкая стоимость, прочность и функциональность, а так же гибкость в эксплуатации делают металлоконструкции материалом выбора в строительстве по всему миру.

Мир оценил и принял металлоконструкции, как уникальный материал для реализации амбиций своих клиентов. Выраженные стальные элементы в дизайне зданий сегодня считаются украшением, а быстровозводимые здания из стали дают нам легкие линии, открытые пространства и смелые формы.

Сегодня металлоконструкции – это устойчивые стандарты высокого качества, точные геометрические размеры, гарантированная прочность и долговечность, плюс эксплуатации в любых условиях.

Если остановиться на процессе проектирования, то как правило, он начинается с технического задания, в котором указываются все необходимые параметры будущего объекта, такие как: наименование, место будущего строительства, габариты, этажность, назначение объекта, максимальная нагрузка, которую должно выдерживать строение (особо актуально для складов, что там будет храниться) и т.д.

Сам процесс проектирования является достаточно трудоемким и сложным. Проектирование требует от специалистов максимальной сосредоточенности и компетентности, так как любое решение должно быть обосновано, подтверждено расчетом и соответствовать действующим нормам. В случае ошибки проектировщи-

ка, последствия могут быть тяжелые, вплоть до разрушения здания.

На начальной стадии проектирования в расчетной программе создается 3d – модель здания, моделируются различные нагрузки (от людей, оборудования, ветровые, снеговые и прочие нагрузки), рассчитывается множество комбинаций одновременного воздействия на сооружение, подбираются варианты конструктивных схем, а затем уже выполняется подбор сечения каждого элемента здания.

Обязательно учитываются свойства грунтов. Бывают опасные грунты, такие как карстовые (вымываются грунтовыми водами) и лессовые (при намокании дают большую осадку). Поэтому проектировщики должны разработать такие фундаменты, при которых здание будет безопасным для эксплуатации.

Для определения несущей способности грунтов, на котором будет происходить строительство проектируемого объекта, необходимо получить отчет о геологических изысканиях.

После анализа всех полученных данных, мы принимаем технические решения по данному объекту. Выполняется эскизный проект для дальнейшего согласования выбранной схемы объекта со всеми участниками проектирования и заказчиком.

В настоящее время Российские нормативы определяют две стадии проектирования: «Проектная документация» и «Рабочая документация». Состав и объем текстовых и графических материалов определяются в соответствии с Постановлением Правительства РФ №87 от 16.02.08 г. «О составе разделов проектной документации и требования к их содержанию».

Производство элементов металлоконструкций тоже выполняется с использованием современных систем моделирования, что обеспечивает высокую точность изготовления и поставку качественной продукции. Благодаря точности каждого из элементов, монтаж конструкций на площадке производится, как правило, очень быстро.

В отличие от бетонных сооружений, смонтированные металлоконструкции не дают усадки и не подвержены деформации ползучести, а также отличаются высокой прочностью. Благодаря высоким параметрам прочности и ковкости, металлоконструкции стойки к случайным повреждениям. Однако, даже в случае повреждения, такую конструкцию легко можно восстановить при помощи обрезки, сварки или каких-либо креплений.

ФЕНИКС@СТАЛЬ



Лента, лента, и еще раз ЛЕНТА!

Почему мы выбрали именно ленту, а не любой другой металлопрокат – спросите Вы?

Ответ прост, хотя на первый взгляд и не очевиден. Именно лента используется практически во всех отраслях машиностроения, станкостроения, самолетостроения, ракетостроения, и еще Бог знает чего строения. Детали из ленты Вы найдете не только в промышленных изделиях, но и в самых разнообразных бытовых вещах, таких как, например, электровыключатели, степлеры, светильники, канцелярские ножи и линейки.

Такого широкого применения, пожалуй нет ни у одного вида металлопроката.

Именно по этому мы занимаемся поставкой стальной ленты различных марок и ГОСТов, практически на все предприятия России и ближнего зарубежья, как огромных государственных, так и частных небольших производственных компаний.

Несколько принципиальных отличий

Так чем же отличается лента, скажем, от рулонной стали? На первый взгляд – ничем. И марки сталей такие же, и размеры могут быть самые разнообразные, и главное преимущество – цена на рулонную сталь может быть в разы ниже.

Но различия не видят только те, кто никогда не сталкивался с повышенными требованиями к точности изготовления именно ленты.

Возьмем рулон, скажем так, марка стали 08КП, вырежем из нее детальку, пускай даже и маленькую, вставим в сборную деталь, предположим, самолета и отправим в полет. Что произойдет? Да может и ничего страшного, если это используется где-то внутри салона самолета, и как говорится, на ходовые качества не влияет.

А если взять деталь из самого двигателя? То несоответствие точности изготовления по требованиям ГОСТ и замена ленты на рулонную сталь может привести к катастрофе!

Почему? Да по тому, что допуски по толщине и ширине гораздо меньше, чем у простой рулонной стали или так называемого „штрипса“. Соответственно деталь изготовленная по ГОСТу на ленте, будет гораздо плотнее прилегать к другим частям механизма, что соответственно уменьшает трение, и вследствие чего сборная деталь служит намного дольше.

Помимо точности изготовления, лента еще имеет массу параметров – это и состояние поставки, и группа прочности, и группу поверхности, и серповидность, и относительное удлинение, и временное сопротивление и еще много такого, о чем могут рассказать Вам наши менеджеры при обращении в нашу организацию.

Что имеем в итоге

К чему мы все это хотели сказать? Не просто похвастаться знаниями! Нет, мы работаем для тех кто ценит качество, понимает и ценит надежность поставщика, и предъявляет повышенные требования к своей продукции.

На нашем складе Вы всегда сможете найти различные марки стали и размеры по:

ГОСТ 21996-76;
ГОСТ 21997-76;
ГОСТ 2283-79;
ГОСТ 2284-79;
ГОСТ 503-81;
ГОСТ 3560-73;
ГОСТ 4986-79;
ГОСТ 9389-79.

Мы работаем для процветания Российской промышленности и повышения качества жизни!

тел.: 8(495)902-50-52; 8(960)534-36-80; 8(920)137-47-60
bds@fenix-steel.ru www.fenix-steel.ru



МЕТАЛЛБРЕНД УРАЛ
НОВЫЕ ГРАНИ ВАШЕГО БИЗНЕСА



Металлопрокат

Поставка черного, цветного, легированного металлопроката



Крепёжные изделия

Поставка крепёжных изделий



Элементы трубопровода

Поставка элементов трубопровода

Поставки металлопроката,
метизов и элементов трубопровода
от лидеров отрасли

454080, Г. ЧЕЛЯБИНСК, УЛ. ЭНТУЗИАСТОВ, 26Б, ЛИТЕРА 1, ОФ. 208

+7 351 225-39-19

METALL@METALL-BREND.RU

METALL-BREND.RU



ООО «РМК»

FLEXIBLE ELASTIC REFRACTORY MATERIAL
WITH PROGRAMMABLE PROPERTIES

(FERM-P) ПЛАСТИЧНЫЕ ОГНЕУПОРНЫЕ
МАТЕРИАЛЫ С ПРОГРАММИРУЕМЫМИ
СВОЙСТВАМИ «ПЛАСТОГНЕУПОР-ПС»

MEMBER OF INTERNATIONAL CHROMIUM

DEVELOPMENT ASSOCIATION



ЧЛЕН МЕЖДУНАРОДНОЙ АССОЦИАЦИИ
РАЗВИТИЯ ХРОМОВОЙ

ИНДУСТРИИ www.icdacr.com

КОМПЛЕКСНЫЕ РЕШЕНИЯ ЗАДАЧ ПО
УМЕНЬШЕНИЮ НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИХ
ВКЛЮЧЕНИЙ

Исследование, разработка и производство
специальных огнеупорных материалов для
герметизации высокотемпературных
соединений, увеличения долговечности и
повышения производительности агрегатов
в металлургической и цементной
промышленности.

Производство стартовых смесей
«START-RMK» на основе южноафриканского
хромитового песка.

Постоянный запас сырья на складе
в Санкт-Петербурге.

Подбор и поставка в любую точку России
высококачественного литейного хромитового
песка производства ЮАР и США.

Подбор и поставка теплоизоляционных
смесей FERM-GR.

Поставки эркерной засыпки на основе
оливиновой руды



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«РМК»

191023, Россия, Санкт-Петербург, ул. Гороховая, 26/40,
тел.: (812) 310-07-62, 310-27-87, факс: (812) 310-67-91

www.rosmetallkomplekt.ru



(8172) 597-019
(8172) 597-011
(8172) 597-016
(921) 235-33-43



Вологда, Ленинградский тупик, д. 18 www.vmot.ru

ВОЛОГДАМЕТАЛЛООПТТОРГ

ПОСТАВКА ПРОФИЛЬНЫХ ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ ТРУБ
ОТ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ - ПРОДУКЦИЯ СЕРТИФИЦИРОВАНА

В НАЛИЧИИ И ПОД ЗАКАЗ - РАЗЛИЧНЫЕ ТИПОРАЗМЕРЫ
ПРОФИЛЬНЫХ ТРУБ от 15X15X1,0 до 80X80X3,0
КРУГЛЫХ ТРУБ - Х/К, Г/К от 10X0,5 до 42X1,6
ТРУБЫ - ГОСТ.



ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С НАМИ

- ✓ ОПТИМАЛЬНЫЕ СРОКИ ПРОИЗВОДСТВА
- ✓ ГИБКОЕ ЦЕНООБРАЗОВАНИЕ
- ✓ ОПЕРАТИВНЫЕ СРОКИ ПОСТАВКИ



ООО "Стальная Компания"
существует на рынке
металлопроката с 2000 года

г. Санкт-Петербург, ул. Чайковского, д. 13
(812) 374-96-00; 702-70-73 (многоканальный)
stalspb@mail.ru | www.stalcompany.com

ПРОДАЖА МЕТАЛЛОПРОКАТА



Мы специализируемся на листовом металлопрокате различных раскроев из конструкционных углеродистых и низколегированных марок стали. Благодаря длительным отношениям с металлургическими комбинатами, возможно изготовление под заказ листового металлопроката различных раскроев, толщин и марок сталей, в кратчайшие сроки по низким ценам. Осуществляется резка металлопроката, доставка собственным автомобильным и железнодорожным транспортом. Для удобства наших покупателей, мы режем лист г/к в размер и продаем Вам только необходимое количество.





ОАО «КУЗОЦМ» - вехи истории

ОАО «Каменск-Уральский завод по обработке цветных металлов» – одно из ведущих предприятий цветной металлообработки в России и одно из старейших промышленных предприятий Урала. Завод начал работать с 15 февраля 1992 года и в 2017 г. отметил свое 75-летие. История завода уходит корнями в XIX век.

1876 г. – основание «Товарищества латунного и меднопрокатного заводов Кольчугина» (Кольчугинский завод) во Владимирской губернии. Товарищество было названо по имени купца А. Кольчугина.

1918 – 1922 гг. – национализация предприятия, переименование его в «Кольчугинский завод им. С. Орджоникидзе». В сотрудничестве с Комиссией по металлическому самолетостроению под руководством А.Н. Туполева разрабатывается сплав «Кольчуалюминий», аналог немецкого «дюралюминия».

1930-е гг. – разрабатывается способ горячей прокатки латуни и налаживается выпуск биметаллической проволоки, не уступающей лучшим западным аналогам.

Октябрь 1941 – февраль 1942 гг. – эвакуация части мощностей предприятия на Урал, размещение основного цеха No 3 на площадке Каменского магниевого завода.

15 февраля 1942 г. – начало работы нового «Каменского прокатно – фольгового завода».

1942 – 1947 гг. – запущены в эксплуатацию литейный, волочильно-трубный, прокатный, фольгопрокатный и порошковый цеха.

1947 г. – произведена первая продукция на экспорт.

1951 г. – предприятие первым в СССР внедряет в производство метод полунепрерывной отливки сплавов из тяжелых цветных металлов, позже принятый на вооружение всеми ответственными заводами ОЦМ.

1966 г. – впервые в системе предприятий Главцветметобработки совместно с Уральским политехническим институтом разрабатывается и внедряется автоматическая наплавка рабочего инструмента и деталей технологического оборудования износостойкими сплавами.

1970–80-е гг. – наращивание производственных мощностей, внедрение новых технологий, повышение объемов производства.

1992–1993 гг. – приватизация предприятия, образование ОАО «Каменск-Уральский завод по обработке цветных металлов».

1999 г. – основным акционером ОАО «КУЗОЦМ» становится ЗАО «Уралцветметобработка», учредителями которого являются компании «Ренова» и «Юнона-Трейд».

2010 г. – в цехе No 3 создан участок горячей обжимной штамповки.

2011 г. – завершается двухлетний проект по выпуску латунной проволоки собственной брендовой марки BRASSTON. Это первая российская латунная проволока для применения в электроэрозийных станках различных зарубежных производителей, во всех моделях и модификациях российских электроэрозионных станков. Проволока обладает равномерными механическими свойствами по всей длине и имеет диаметр сечения от 0,2 до 0,45 мм.

Конец 2011 г. – создание 100% дочерней компании ООО «КУЗОЦМ-Технолоджи» в рамках программы развития завода. В основные задачи компании входит проведение НИОКР, разработка инновационных технологий, совершенствование всех цепочек производственных процессов ОАО «КУЗОЦМ» и создание новых видов продукции.

Ноябрь 2012 г. – Вхождение ОАО «КУЗОЦМ» в состав Торгово-Промышленной палаты г.Каменска-Уральского. ОАО «КУЗОЦМ-Технолоджи» получает статус участника проекта создания и функционирования инновационного центра «Сколково».

Май 2013 г. – ОАО «КУЗОЦМ-Технолоджи» представляет инновационный проект: технологию эффективного производства вторичной меди из шлаковых отходов в инновационном центре «Сколково», на I ежегодной всероссийской молодежной стартап-конференции Startup Village. По итогам мероприятия эксперты включают его в ТОП-200 лучших российских и зарубежных стартап-проектов.

Октябрь 2013 г. – ОАО «КУЗОЦМ» запускает производство нового вида продукции – катанки из бескислородной меди с использованием технологии UP-CAST (метод вертикального непрерывного литья). Для осуществления технологического процесса внедряется линейка оборудования финской компании UPCAST OY. Кроме того, внедряется линейка оборудования Conform TDJ-400 для непрерывной экструзии медной шины. Новый вид катанки используется в качестве заготовки.

2014 г. – предприятие активно работает над расширением экспорта и увеличением объема выпуска продукции. ОАО «КУЗОЦМ» осуществляет поставки продукции в Таиланд и Швецию, а к августу 2014 года выпускает свыше 1200 тонн продукции из бескислородной меди с помощью новой установки Conform. Всего в 2014 году завод производит 20,5 тыс. т проката цветных металлов, общий объем продаж в денежном выражении составляет 5,7 млрд руб.

При этом растут продажи ряда продукции: объем реализации медного проката увеличивается на 25%, бронзового проката – на 19%, порошков и пудр – на 22,4%.

2015 г. – этот год отмечен новыми достижениями в области экспорта: ОАО «КУЗОЦМ» впервые выходит на рынок Китая, Великобритании, США. На производстве продолжается внедрение новых технологий и методов работы, результатом которых стал выпуск новых видов продукции. За счет совершенствования технологии сокращается трудоемкость изготовления продукции из медно-никелевых сплавов CuNi10, CuNi30 и полутвердых шин из бескислородной меди. Также проводится оптимизация технологии изготовления алюминиевых порошков и пудр из алюминиевых и бронзовых сплавов, что позволяет увеличить выход годной продукции в среднем на 0,6%. По итогам года завод показывает рост объема реализации никелевого проката на 60% и порошков и пудр на 13%, по сравнению с аналогичными показателями в 2014 году.

2016 г. – продолжающаяся рецессия в целом ряде ключевых для ОАО «КУЗОЦМ» отраслей российской промышленности не может остановить планомерное развитие предприятия. В течение года завод продолжает осваивать новые внешние рынки, осуществляя поставки продукции в Норвегию и Нидерланды, а также модер-

низировать производство. В частности, на площадке ОАО «КУЗОЦМ» появляется новая пражильно-растяжная машина, относящаяся к линии HAD-50, а также вторая установка Conform. По итогам года завод, по данным исследований отрасли, входит в тройку лучших российских производителей цветного металлопроката.

ОАО «КУЗОЦМ» сегодня

В феврале 2017 года ОАО «Каменск-Уральский завод по обработке цветных металлов» отметило юбилей – 75 лет со дня основания. Предприятие продолжает оставаться одним из крупнейших в российской отрасли цветной металлообработки. Данного статуса завод не утратил даже в непростых экономических условиях. Общий объем производства всех видов проката в 2016 году превысил 20 тысяч тонн (примерно треть от общего годового объема производства проката цветных металлов ведущими заводами ОЦМ в РФ), было разработано и выпущено свыше 165 новых видов продукции.

Все это – следствие эффективной политики управления. С приходом полномасштабного кризиса предприятие переориентировало на российский рынок поставки низкомаржинального латунного проката, одновременно увеличив долю экспорта значительно более дорогого медного и бронзового прокатов. Положительный результат дало увеличение доли небольших заказчиков на внутреннем рынке, сокращение доли трейдеров в структуре клиентов, выпуск продукции импортозамещения, максимальное использование в производстве собственных отходов.

Ассортимент выпускаемой ОАО «КУЗОЦМ» продукции чрезвычайно широк и составляет около 16 тысяч типоразмеров и более 140 сплавов. Основными видами продукции являются прессованные и тянутые прутки круглого, шестигранного, квадратного и фасонного сечений, проволока круглая и прямоугольная, полосы колесные, шины, аноды, литейные сплавы, порошки и пудры. Выпускаемая продукция используется в различных отраслях промышленности: электротехнической, металлургической, энергетике, машиностроении, судостроении, химической и нефтеперерабатывающей промышленности, приборостроении, авиационной технике. Производственные мощности предприятия позволяют постоянно расширять ассортимент выпускаемых изделий, а ее конкурентоспособность обеспечивает действующая на предприятии система менеджмента качества, сертифицированная на соответствие требованиям международного стандарта ISO 9001:2008 и российского стандарта ГОСТ Р ИСО 9001:2011.

В настоящее время ОАО «КУЗОЦМ» продолжает технологическое перевооружение производства, внедряя новое оборудование, а также ведет активную экспансию на новые рынки сбыта. Завод экспортирует продукцию в страны дальнего и ближнего зарубежья (Армению, Узбекистан, Белоруссию, Украину, Казахстан, Францию, Швецию, Германию, Италию, Австрию, Чехию, Польшу, Словению, Румынию, Норвегию, Таиланд и др.).

Главная стратегическая цель ОАО «КУЗОЦМ» остается неизменной – это построение высокоэффективного производства и создание успешной в долгосрочной перспективе компании мирового уровня по выпуску цветного металлопроката, удовлетворяющего требованиям и пожеланиям потребителей.

ТОРГОВЫЙ ДОМ

ЧЕЛЯБСПЕЦСТАЛЬ



**ВЕДУЩИЙ ПОСТАВЩИК МЕТАЛЛОПРОКАТА И ПОКОВОК
ДЛЯ ПРЕДПРИЯТИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЙ И НЕФТЕСЕРВИСНЫХ ОТРАСЛЕЙ**

ПОКОВКИ Ø 360-1200

КРУГИ Г/К Ø 12-350

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СТАЛИ

20, 45, 40Х, 18ХГТ, 30ХГСА, 40ХН, 40ХН2МА



г. Челябинск, ул. Хлебозаводская, 5
Наш сайт: www.steelchl.ru
E-mail: metall1@hotbox.ru
Телефон: (351) 268-90-12
Факс: (351) 268-90-14

+7 (351) 268-90-12

ООО «Производственный комплекс «СтальТрубопром» является:

- производителем стальных электросварных труб из обечаек и обечаек $\varnothing$ 630-3020 мм
 - производителем циркуляционных до $\varnothing$ 3020 мм
- производителем нестандартных диаметров обечаек и стальных электросварных труб из обечаек в диапазоне $\varnothing$ 630-3020 мм
 - изготовителем качественной трубы $\varnothing$ 630 мм (из труб стальных $\varnothing$ 720 мм)
 - поставщиком трубы б/у $\varnothing$ 219-1220 мм

Наша продукция:**1) Трубы стальная электросварная из обечаек и обечайки:**

- $\varnothing$ 630-3020 мм с толщиной стенки 8-60 мм по ТУ 1381-001-62594197-2011 «Трубы стальные электросварные из обечаек». Выдается сертификат качества.
- любых нестандартных диаметров по чертежам и техническому заданию Заказчика в диапазоне $\varnothing$ 630-3020 мм (пример: $\varnothing$ 760 мм, $\varnothing$ 1680 мм, $\varnothing$ 2000 мм) с толщиной стенок 8-60 мм по ТУ 1381-001-62594197-2011. Выдается сертификат качества.
- $\varnothing$ 820-1420 мм соответствуют ГОСТ 10706-76 п. 1.7. «Трубы стальные электросварные прямошовные. Технические требования» п. 1.7. Выдается сертификат качества.

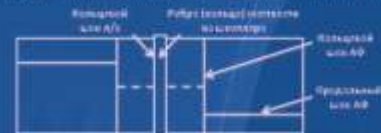
2) Циркуляционные (циркуляционные водоводы, циркуляционные трубопроводы) до $\varnothing$ 3020 мм по чертежам и техническому заданию Заказчика по ТУ 1381-001-62594197-2011. Могут изготавливаться с ребрами (кольцами) жесткости из швеллера. Система циркуляционного водоснабжения - это комплекс сооружений, обеспечивающих подачу охлаждающей циркуляционной воды и технического водоснабжения на ТЭС, АЭС, ГРЭС.**3) Труба $\varnothing$ 630 мм с рабочим давлением до 25 кгс/см² (25 атм) по ТУ 1468-001-62594197-2009 «Трубы стальные диаметром 630 мм, изготовленные из труб стальных диаметром 720 мм (восстановленных)». Производится контроль качества трубы, отклонения соответствуют изготовлению трубы 1 класса по ГОСТ 10704-91. Выдается паспорт изделия.****4) Трубы б/у и восстановленные $\varnothing$ 219-1220 мм.**

Схема расположения сварных швов на трубе из обечайки*



* По длине трубы формируются из обечайки шириной 1300-2000 мм. Исключением является труба диаметром 630 мм, которая изготавливается из обечайки шириной 3000 мм.

Схема трубы стальной электросварной с ребрами жесткости



Основными потребителями нашей продукции являются предприятия теплоэнергетического комплекса, водопроводных магистралей, газо- и нефтепроводной отрасли, предприятия строительной, мостостроительной и автодорожной отраслей.

Область применения обечаек и стальных труб из обечаек:

- техническое циркуляционное водоснабжение ТЭС, АЭС, ГРЭС;
- корпуса нефтегазового оборудования;
- опоры мостов;
- проколы;
- кожухи магистральных газо- и нефтепроводов;
- в сварных металлоконструкциях: труб, котлов, емкостей, аппаратов, силосов, баков, резервуаров;
- для изготовления промышленных дымовых труб, газоходов, вентиляционных труб;
- водопроводы;
- тепловые сети.

Организация внесена в **Морской регистр** судоходства как производитель: сварные детали и узлы стальных трубчатых конструкций судов, плавучих буровых установок и морских стационарных платформ по одобренной РС технологической документации.

Технология сварки, оборудование и технический персонал организации аттестованы **НАКС**.

Собственная аттестованная лаборатория неразрушающего контроля и технической диагностики осуществляет строгий контроль за качеством выпускаемой продукции.

Производство стальных труб и деятельность по техническому контролю, испытаниям, анализу соответствуют требованиям системы менеджмента качества **ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015)**.



СТАЛЬТРУБОПРОМ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС

г. Болотное
8 800 775 82 75, +7 (8442) 99-67-53/59
e-mail: zakaz@staltp.ru
http://www.staltp.ru



ООО «Русболт»

Санкт-Петербург, ул. Уральская, д.13
тел./факс: +7 (812) 449-17-35, +7 (901) 302-65-44 (моб.)
e-mail: rusbolt@rbolt.ru www.rbolt.ru

Мы предлагаем по доступной цене **высококачественный метрический крепеж**, поставляемый как российскими, так и иностранными производителями, **горячеоцинкованный и электрооцинкованный**, прочностью 8.8, 10.9 и 12.9.

Номенклатура включает:

- **БОЛТЫ**
(с полной и неполной резьбой)
- **ВИНТЫ**
(по DIN 912, 965, 7985, 603 и другие)
- **ШАЙБЫ**
(плоские, кузовные, зубчатые, Гровер и др.)
- **ГАЙКИ**
(удлиненные, самоконтрящиеся, колпачки, барашки и др.)
- **ШПИЛЬКИ**
(прут резьбовой, угол резьбы 60°)
- **КРЕПЕЖ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ ЛЕСОВ**
и другие крепежные изделия,
всего более 1500 типоразмеров.



Объединение «Салют» – продажа нержавеющей металлопроката



О КОМПАНИИ

Объединение «Салют» – крупнейший поставщик нержавеющей металлопроката в России. Основанное в 1993 году Объединение ориентировано на реализацию большого спектра продукции из нержавеющей стали импортного производства. Первые масштабные поставки плоского нержавеющей проката начались в 1995 году от ведущего мирового производителя «Оутокумпу».

За прошедшие годы работы установлены тесные партнерские отношения практически со всеми ведущими производителями нержавеющей стали в Европе, Азии, Японии, Америке. Сотрудниками нашего объединения приобретен неоценимый багаж знаний и опыт работы, позволяющий решать любые современные задачи и предлагать нашим заказчикам максимальный ассортимент продукции из нержавеющей стали.

Компания располагает новым современным офисно-складским комплексом в г. Мытищи площадью 10 000 м² с железнодорожной веткой для приема вагонов.

Складской комплекс позволяет одновременно производить погрузку-разгрузку четырех ж/д вагонов и восьми крупногабаритных автомобилей. Наличие собственного автопарка позволяет оперативно доставлять металлопрокат клиентам. Доставка ж/д транспортом осуществляется по всей территории Российской Федерации.

В производственной зоне склада установлено новейшее оборудование по обработке металлопроката. Предоставляются услуги по плазменной и механической резке металла, рубке, гибке, вырубке плоского проката, упаковке продукции, что позволяет выполнять индивидуальные и специфические виды заказов.

Показателем стабильности в современных условиях стали долгосрочные партнерские контракты, как с ведущими мировыми производителями нержавеющей стали, так и с российскими потребителями.

Постоянное внимание к нашим заказчикам, четкое и профессиональное выполнение взятых обязательств, гибкая система скидок для постоянных покупателей и отсрочка платежей также являются важным приоритетом в выборе нашей компании как надежного партнера.

Сегодня Объединение «Салют» – команда профессионалов, один из ведущих поставщиков металлопроката на российский рынок.

Наша продукция

Мы предлагаем высококачественную нержавеющую сталь различных марок от основных заводов-производителей и сервисных центров из Швеции, Финляндии, Испании, Германии, Франции, Бельгии, Италии, Бразилии, ЮАР, Индии, Японии и других стран. Вся поставляемая продукция строго соответствует мировым стандартам качества и сертифицирована производителем.

Всегда в наличии на складе широкий ассортимент продукции:

- рулоны х/к и г/к толщиной 0,4 – 8,0 мм;
- лист х/к толщиной 0,4 – 6,0 мм;
- лист г/к толщиной 2,0 – 120,0 мм;
- лист декорированный, шлифованный, зеркальный в защитной пленке толщиной 0,5 – 3,0 мм;
- лист рифленый;
- трубы электросварные круглые диаметром 6,0 – 325,0 мм;
- трубы электросварные профильные (квадратные, прямоугольные, овальные);
- отводы, переходы, тройники, фланцы;
- круги, квадрат, шестигранник;
- полоса, уголок, проволока в бухтах;
- сварочные электроды и проволока;
- травильная паста;
- бесшовные трубы специальных марок сталей и сплавов (под заказ).

Особое внимание уделяется долгосрочным контрактам и заказам продукции нестандартных размеров и специальных марок сталей. Надежное обеспечение заказчиков продукцией высочайшего качества и профессиональный рост – главная цель нашей компании! Мы всегда рады видеть Вас в числе наших партнеров!

ОБЪЕДИНЕНИЕ
САЛЮТ

«Канал Плюс»

195248, Санкт-Петербург
ул. Бокситогорская, 7
тел.: (812) 331-33-77
факс: (812) 331-33-60
e-mail: metallspb@metallspb.ru
www.metallspb.ru

Все виды проката
нержавеющих сталей

08(12)X18H10T, 20(40)X13,
95X18, 14X17H2 и пр.

• лента



• проволока



• круги



шестигранники •



трубы •



ЛИСТЫ •



квадраты •



Трубы нержавеющие бесшовные и
электросварные

Конструкционные, инструментальные стали

Бронзовый прокат:

БрОЦС 5-5-5; БрАЖ 9-4; БрАЖНМц9-4-4-1

Латунный прокат

Медный прокат

Титановый прокат: ВТ 1-0; ПТЗВ; 3М; 5В

Поковки 5ХНМ

Вам необходим строительный или метрический крепеж по основным машиностроительным ГОСТам?

Нужно изготовить нестандартные детали по чертежам и проектам?

Мы поможем Вам в этом!

Собственное производство крепежа, качественные услуги по металлообработке



ООО «ЮгПромМетиз»

Россия, Ростовская область,

Таганрог, ул. Фрунзе 85-2, 347910

+7 (863) 437-84-16

+7 (906) 421-21-98

+7 (863) 437-88-76

Основные направления в производстве:

1. Фундаментные(анкерные)болты Гост 24379.1-2012.
2. Закладные детали и фундаментные блоки.
3. Гайки шестигранные.
4. Крепеж для фланцевых соединений по ГОСТ и нефтегазовым ОСТам.
5. Болты крепежные.
6. Шайба плоская.
7. Нержавеющий крепеж.
8. Шпильки крепежные.
9. Изделия по чертежам .
10. Производство металлоконструкций.



Преимущества работы с нами:

- Качество-только проверенные материалы российского производства, сертифицированная продукция.
- Оперативность-быстро изготовим и доставим ваш заказ в любой регион России. Доставка до транспортной компании за наш счет.
- Конкурентоспособность- индивидуальный ценовой подход в зависимости от объема заказанной продукции без наценок посреднических фирм.
- Собственное производство- работа на собственном оборудовании, контроль изделий при производстве крепежной продукции. Крепеж из любых сталей.
- Широкий ассортимент продукции- благодаря универсальной производственной базе, ассортимент производимых предприятием очень разнообразен.



Металлобаза-77

ООО «Металлобаза77» - это успешная, динамично развивающаяся компания, которая является одним из лидеров рынка по продаже листового и круглого проката из марок стали специального назначения (с доп требованием РТ-Техприемка), таких как:

- 07Х3ГНМЮА
- 12Х2НВФА(ЭИ-712)
- 09Х16Н4Б (ЭП56)
- 08Х15Н5Д2Т(ЭП410)
- 08Х15Н5Д2Т-Ш(ЭП410-Ш)
- ОХН1М
- ОХН3МФА
- 38ХН3МФА
- 38Х2Н2МА
- 30-38ХМ(А)
- 20ХГСА и др.

Устойчивая и эффективная действующая система комплексного снабжения м/прокатом помогла завоевать авторитет и доверие у потребителей, а так же обзавестись надежными партнерами такими как: АО «ВМК «Красный Октябрь», ОАО «Ижсталь», ООО «ЗЭМЗ», «Мечел», ПАО «Надеждинский металлургический завод», «Северсталь» и др.

Успешный опыт сотрудничества с предприятиями оборонно-промышленного комплекса, заводами металлургической промышленности, госрезервом (металлопрокат и ферросплавы) позволяет обеспечивать любые потребности наших заказчиков.

Поставка м/проката осуществляется как из собственных складских остатков, которых не менее 1500т, так и транзитными перевозками напрямую с заводов-изготовителей.



Адрес склада:
МО, Наро-Фоминский р-н, п.
Софьино, строение 138

Тел. 499-707-32-90, 89060730120
(офис+ склад)

Офис тел: 499-553-71-61,
89851575280
metallopt.ru

КРАСО

МЕТАЛЛОТОРГОВАЯ КОМПАНИЯ



КРАСО - динамично развивающаяся металлоторговая компания с 25-летним опытом работы, по праву завоевавшая репутацию надежного поставщика на рынке металлопроката, металлоизделий, металлоконструкций, а также в сегменте реализации метизной продукции.

✓ собственная производственная база



КРАСНОЯРСКИЙ КОМБИНАТ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ И МЕТАЛЛИЧЕСКИХ
КОНСТРУКЦИЙ



КАЛТАНСКИЙ ЗАВОД
МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ

✓ система менеджмента качества по ISO 9001

✓ Высокое сервисное обслуживание

✓ широкая филиальная сеть



ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОФИС: г. НОВОКУЗНЕЦК +7 (3843) 35-26-01, 35-26-02

ФИЛИАЛЫ В ГОРОДАХ: АБАКАН БАРНАУЛ БРАТСК ИРКУТСК
КЕМЕРОВО КРАСНОЯРСК НОВОСИБИРСК ОМСК УСТЬ-КАМЕНОГОРСК
www.kraso.ru

ООО «ЛИПЕЦКИЙ СКЛАДСКОЙ КОМПЛЕКС»

универсальный поставщик металлопроката,
осуществляющий комплексную поставку стали
ПРОИЗВОДСТВА ПАО НЛМК

Основные виды продукции:

- лента стальная для бронирования кабеля
- лента оцинкованная
- лента упаковочная
- лента холоднокатаная
- лента горячекатаная
- сталь листовая
- сталь рулонная

Индивидуальный подход к клиентам, конкурентные цены,
гибкая система скидок, профессионализм сотрудников и
удобное расположение складов позволяют компании
с уверенностью смотреть в будущее



+7 (4742) 550-689, 550-679
8 (903) 865-20-83
e-mail: dir@lipskom.ru
lipskom.ru

КомплектПищХимпром

WWW.BAZA-MTC.RU
База | Материально-технического снабжения



НЕРЖАВЕЮЩИЙ МЕТАЛЛОПРОКАТ ЖАРОПРОЧНЫЕ ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ

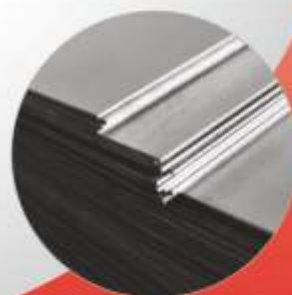
**Прямые поставки с заводов и собственные склады
в России, Европе, Китае, Индии**

Сроки поставки заказа:

1-3 дня (Россия)
10 дней (Европа)
20 дней (Китай)
30 дней (Индия)

Наши услуги:

Механическая и плазменная резка
Анализ химического состава
Пескоструйная обработка
Сварочные работы
Гибка металла



www.baza-mtc.ru

info@baza-mtc.ru | 8 (800) 250-33-38 | +7 (495) 374-67-75 | +7 (495) 308-34-61

г. Москва, Северянинский проезд, владение 9, строение 1



ООО ТК «Уральский Центр МеталлоСнабжения»

Склад и офис в Первоуральске

8-800-30-190-30

ucms.ru

ЖЕЛЕЗНЫЕ ГАРАНТИИ КАЧЕСТВА

ПРОДАЖА СТАЛЬНЫХ КОТЕЛЬНЫХ ТРУБ ТУ14-ЗР-55-2001,
ТУ14-З-190-2004 СО СКЛАДА И С ЗАВОДОВ
ИЗГОТОВИТЕЛЕЙ





ООО «АЛЕКССТАЛЬ»

+7 (3462) 314461

+7 (3462) 310408

Металлопрокат:

Лист, арматура, балка, швеллер, угол, проволока.

Трубы:

Оцинкованные, квадратные, профильные, НКТ, СБТ
Трубы бывшие в употреблении (б/у), а так же восстановленные
отличного качества при поставке, это значительно позволит
экономить затраты на закупе трубной продукции.

Услуги по обработке и восстановлению трубы:

Обжиг, изготовление фаски, пескоструйная обработка.

ООО «АЛЕКССТАЛЬ» динамично развивающаяся компания, зарекомендовавшая себя с положительной стороны в Ханты-Мансийском, Ямало-Ненецком округах и Тюменской области.

Компания предоставляет услуги погрузо-разгрузочных работ, резки, доставки по всей России. Услуги по обработке и восстановлению трубной продукции. Услуги по изготовлению металлоконструкций, сегментов для производственных работ, сварной балки по ГОСТу, ТУ, и чертежам заказчика. Так же является участником открытых и закрытых торгов, участвует в тендерах, что немаловажно для формирования конкурентно способной ценовой политики.

ООО ТК «ДИНЕКС»

Ремонт фронтальных,
вилочных и минипогрузчиков.



Штаблеров, самосвалов,
бульдозеров, автогрейдов.



ГАРАНТИЯ.
КАЧЕСТВО.
СРОК.



dinex-y@mail.ru

8 (982) 512-55-55



НОВО-РЯЗАНСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД

8-4912-511-266

8-4912-511-388

www.ryazanskiy-trubnyy-zavod.ruwww.nrtz.ru

Наш завод был открыт 28 марта 2013 года. Наша организация специализируется на изготовлении различных типов труб – профильных, электросварных, нестандартных, производстве металлоконструкций, а так же профнастила.

На нашем производстве установлено высокотехнологичное оборудование, отвечающее всем стандартам, которое позволяет производить продукцию высокого качества.

В среднем в месяц производится порядка 1500–2000 тонн черной трубы, в сезон же производство выходит на 2000–3000 тонны. Так же основным направлением нашей организации является производство оцинкованной трубы, в среднем в месяц производится порядка 900 тонн цинка.

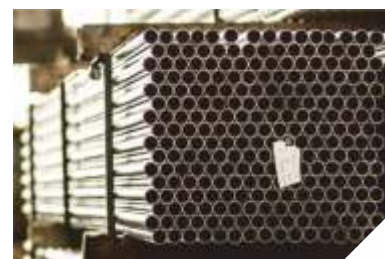
На нашем заводе вы можете приобрести редкие и нестандартные виды труб, которые практически не возможно найти на других заводах. Это плоскоовальные, полуовальные, арочные, крестообразные, оцинкованные трубы. Что касается оцинкованной трубы, то эту продукцию у нас потребляют со всей России. Сроки изготовления минимальны, можем прокатать трубу в спец длину, на цене и сроках это не отражается. На нашем производстве используется правильно подобранная СОЖ, труба не белеет, не окисляется и не корродирует.

В 2017 году планируется расширение ассортимента продукции новыми редкими трубами сверхмалого диаметра, такими как ф8мм; ф12мм; ф14мм, толщиной от 0,5мм и выше.

Можем предложить СОЖ для лентопильного станка, такую же, которая используется у нас на станах. В отличие от воды и других СОЖ она не окисляет цинк.

Наш завод имеет трудовой коллектив, в состав которого входит 50 опытных и квалифицированных сотрудников. С каждым годом состав работников и объем производства увеличивается. Сотрудники ОТК отслеживают изготовление металлопроката на всех этапах производства, выявляя и отбраковывая некондиционную продукцию.

Отпускать продукцию можем и в розницу и оптом, учитывая пожелания клиентов. К каждому покупателю осуществляется индивидуальный подход и форма оплаты. Осуществляем доставку грузовым транспортом.





ЧНСК

Челябинская
независимая
стальная
компания

ПОСТАВКА:
черного,
нержавеющего,
цветного металлопроката

ПРОИЗВОДСТВО:
запорная арматура

ИЗГОТОВЛЕНИЕ:
защитные короба и лотки
для прокладки кабельных трасс

УСЛУГИ:
РЕЗКА под нужный размер.
МЕТАЛЛООБРАБОТКА любой сложности.
ДОСТАВКА по России своим транспортом.

ООО "ТД ЧНСК": 454047, г. Челябинск ул. 2-я Павелецкая, 18, оф. 237
www.chnsk.ru e-mail: chnsk@mail.ru
Тел.: (351) 725-34-00, 725-42-40, 735-96-89, 248-33-89 (склад)

БОКРИСТ

КАНАТЫ МЕТИЗЫ МЕТАЛЛОПРОКАТ

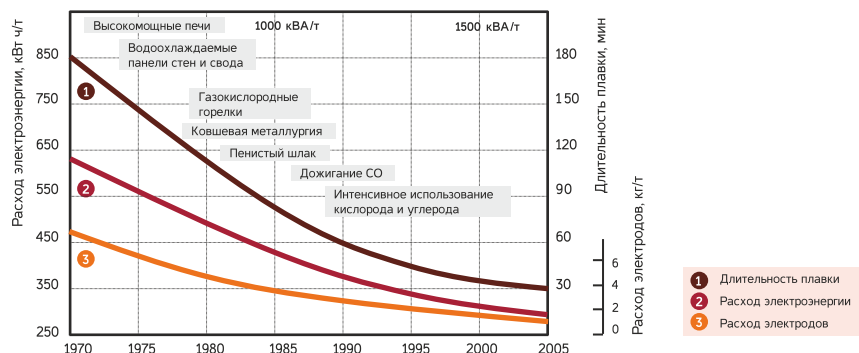


- ⦿ Канат стальной с покрытием и без;
- ⦿ Проволока стальная (пружинная) СТАП;
- ⦿ Сетки стальные (плетеная, тканая);
- ⦿ Машиностроительный крепеж;
- ⦿ Электроды сварочные (МР-3, УОНИ)

455031, г. Магнитогорск, ул. Вокзальная, д. 29а
 тел.: (3519) 22-06-08, 22-06-09
 e-mail: bokrist@bk.ru
<http://bokrist.ru>

Ключевое экономическое требование к ДСП — МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Дуговые сталеплавильные печи (ДСП) стремительно совершенствуются. Благодаря множеству инноваций на лучших 100–120-тонных печах, работающих на ломе, продолжительность плавки от выпуска до выпуска сократилась до 30–40 мин. Расход электроэнергии уменьшился примерно вдвое, с 500 т 650 до 320 т 350 кВт·ч/т. Расход электродов сократился в 4 т 5 раз.



Производительность ДСП зависит от ёмкости печи, удельной мощности трансформатора, правильного выбора электротехнологического режима и строгого его соблюдения, наличия средств интенсификации и внепечной обработки стали.

Увеличивать электрическую мощность можно как за счет увеличения тока, так и за счет повышения напряжения. Увеличение тока ограничено показателями плотности тока графитированного электрода, возможности дальнейшего повышения напряжения так же ограничены рядом факторов, в том числе опасностью электрического пробоя замыленного газового пространства между электродержателями над сводом, а так же между электродом и сводом печи.

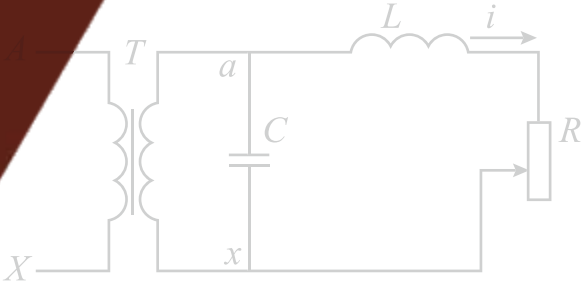
К характеристикам используемого трансформатора относятся:

- номинальная мощность;
- первичное напряжение;
- пределы вторичного напряжения;
- число ступеней;
- номинальная сила тока.

Мощность применяемых на электропечах ёмкостью 6...220 т трансформаторов колеблется от 4 до 160 МВ · А. Для питания современных трансформаторов используется напряжение 10 и 35 кВ. Известно в некоторых случаях использование для запитки трансформатора напряжения 110 кВ или так называемого «глубокого» ввода (на территории России на электропечах ДСП -150 ОЭМК, а так же ДСП-180 и АКП-350 ММК). Высшая ступень вторичного напряжения на указанных выше ДСП колеблется от 185 до 1600 В, число ступеней вторичного напряжения обычно составляет 6...23. Номинальная величина тока на вторичной стороне трансформаторов, используемых на действующих ДСП ёмкостью 3...220 т, колеблется от 10 до 90 кА.

Режимы работы ДСП на этапе расплавления скрапа характеризуются нестабильным горением дуги, частыми толчками нагрузки, короткими замыканиями, обрывами тока и максимальным вводом мощности.

Это накладывает повышенные требования к конструкции питающего трансформатора, выход из строя которого приводит к остановке ЭПУ и простою цехов металлургического предприятия. Замена аварийного ЭПТ на резервный занимает 25-120 часов. Изготовление нового - 120...270 дней.



Повышаем эффективность
ДСП, РТП, ЭСП, ИП

Минимизируем горячие простои
«Обнуляем» аварийность

ЭЛЕКТРОПЕЧНЫЕ ТРАНСФОРМАТОРЫ

www.dtrafo.com

 DELTA TRAFO®

 50 ЛЕТ

Наш лозунг - Точность и надежность от проектирования до поставки!

ООО «Дельта Инжиниринг» является партнером ф. «КУКА Роботер ГмБХ», с которой работает с июля 1991 г., когда было создано советско-германское СП «КУКА-ВАЗ Инжиниринг».

В этот период деятельности предприятие занималось инжинирингом, сервисным обслуживанием роботов, обучением специалистов заводов автомобильной промышленности, поставкой запасных частей.

Устанавливается сотрудничество с такими фирмами, как – DIXI, KOMAX, Charmilles Technologies (Швейцария); RESCO (Италия); Blasberg, Messer Griesheim, NMA, SLV Halle, Heбц (Германия); Universal Instruments (Германия-США).

Ежегодное участие в специализированных выставках: «Сварка», «Металлообработка», «Роботостроение», «Промышленный салон» в гг. Москва, С-Петербург, Самара позволило приобрести активных заказчиков.

Однако происходящие перемены в мире не могли затронуть и ООО «КУКА-ВАЗ Инжиниринг».

В конце 2008 г. было принято решение о создании отдельного предприятия ООО «Дельта Инжиниринг». Начался новый отсчет реализованных проектов.

Комплексом компании сразу было реализовано несколько проектов, заказчиками которых стали как старые партнеры, так и новые.

В настоящее время мы работаем по следующим направлениям:

Автоматизация производственных процессов с применением роботов ф. KUKA, ABB, Fanuc.

Мы специализируемся на проектах паллетирования, фрезерования, сварки, гибки, нанесения мастик. Накопленный годами опыт позволяет выполнять проекты «под ключ». Конструкторско-технологическая проработка проекта начинается на стадии оформления технического задания совместно с заказчиками. Техническое задание служит базисом договоров, как на проектирование, поставку оборудования, так и на техничес-

кое обслуживание и сопровождение проекта.

Наши конструкторы и технологи имеют опыт совместного проектирования с компанией KUKA в проектах на ОАО «АВТОВАЗ», ПАО «УАЗ», а специалисты по сервису начинали свою трудовую деятельность на ОАО «АВТОВАЗ» в подразделении, специализировавшемся в производстве роботов ф. KUKA.

Техническое обслуживание, поставка запасных частей.

В ООО «Дельта Инжиниринг» действует «Горячая линия» технической поддержки 24 часа по роботам KUKA KR с системой управления KRC1, KRC2, KRC4.

«Горячая линия» включает в себя телефонные консультации специалистов по всем техническим вопросам работы оборудования, а также прием заказов на проведение одного из видов сервисного обслуживания роботов заказчика после подписания контракта.

Виды сервисного обслуживания.

Стандартное сервисное обслуживание включает в себя:

- замену редукторного масла, проверку и натяжение приводных ремней
- проверку затяжки основных соединений
- обновление кабельной смазки
- тестирование и снятие основных характеристик системы управления роботом

Большое и малое сервисное обслуживание (выполняются по истечении количества лет работы оборудования)

- дополнительные работы по сервисному обслуживанию (включают в себя все работы и услуги, которые не входят в указанные выше виды сервисного обслуживания)

– возможность экстренного выезда на предприятие заказчика в течение тридцати шести часов

– возможность экспресс поставки комплектующих и запасных частей

Ремонт роботов ф. KUKA.

Все механизмы имеют свой срок эксплуатации, по истечении которого изделия начинают выходить из строя, что влечет за собой непредвиденные расходы на ремонт.

Для устранения неполадок проводим **технический аудит** – диагностические работы для выявления неисправностей.

Предлагаем замену вышедших из строя частей робота:

- замена узлов уравнивания, если появилась утечка и рабочее давление ниже нормы;
- замена приводов (серводвигатели), энергоподводов при разрывах защитных гофр, карданных валов при возникновении посторонних шумов, вибраций и стуков при работе манипулятора.

Рекомендуем **планово-предупредительное обслуживание**.

Выполняем **капитальный ремонт кисти манипулятора:**

- капитальный ремонт кисти манипулятора серий KR 125 – 350;
- замена редукторов, подшипников, ремней, уплотнителей и восстановление шлицевых соединений в купе с обкаткой кисти после ремонта – дает 100% гарантию соответствия заводским параметрам;
- при необходимости срочного ремонта имеется обменный фонд, что исключает остановку производства.

Практикуем **модернизацию и замену систем управления манипулятором:**

- замена, модернизация и ремонт систем управления роботов серий KR C1, KR C2, KR C4;
- замена вышедших из строя электронных блоков, плат, пультов и модулей.

Поставляем узлы, запасные части для ремонта и технического обслуживания.

ООО «Дельта Инжиниринг» является официальным представителем ф. BERG & Co. GmbH Spanntechnik в России в области зажимных приспособлений прессового оборудования.

Автоматические системы зажимных приспособлений для зажима обрабатываемых деталей и инструмента на металлорежущих станках и кузнечно-прессовом оборудовании, а также их комплектующие представляют собой на сегодняшний день широкий производственный спектр ф. BERG & Co. GmbH Spanntechnik.

С более подробной информацией о возможностях нашей организации и видах ее услуг Вы можете ознакомиться на нашем сайте: <http://www.deltaengn.ru>



Качество закрепляет качество!

Фирма **Berg & Co. GmbH Spanntechnik**
представляет:

Зажим детали

Эта группа продукции была плацдармом для развития и расширения других направлений производства. Кроме двух- и трехкулачковых патронов с силовым приводом, номенклатура производства включает пневматические, гидравлические и электромеханические приводные системы.

- Клиновый патрон с силовым приводом
- Клиновый патрон с силовым приводом с системой быстрого съема кулачков;
- Гидроцилиндры

**Зажим инструмента**

Номенклатура продукции включает зажимные системы для быстросъемных инструментов с полым хвостовиком в бесчисленных стандартных исполнениях, а также специальные системы.

- Зажимные системы HSK-инструменты с полым хвостовиком;
- Зажимные системы SK-инструменты с крутым конусом;
- Зажимные системы COROMANT Capto;
- Средняя передача (Тяга-зажимной комплект);
- Комплект пружин;
- Системы управления;
- Гидравлические самоблокирующиеся зажимные системы;
- Аксессуары

Специальные изделия

Кроме зажимных систем для инструментов, в этой группе продукции предлагаются заказные изделия для электромеханических и электронных программируемых зажимных систем с расширенным диапазоном производительности.

**ООО «Дельта Инжиниринг»**

— официальный представитель ф. Berg & Co. GmbH Spanntechnik
в России-представляет Системы зажимов для формовочных прессов.

Надежные, простые, удобные.

1. Системы зажимов перемещаемые вручную.
Гидравлическая система зажимов сцепного типа – BKZ100-P
2. Самодвижущаяся система зажимов –
– Гидравлическая система зажимов сцепного типа
Электромеханический привод со шпинделем – BKZ100 / PSV
Пневматический привод с пушпульной цепью – BKZ100 / PKV-L
3. Стационарные системы зажимов с подвижным столом.
Гидравлическая система зажимов клинового типа- PSP 300HT
4. Соединительные звенья для направляющего рельса - гидропривод
Одна труба, подпружиненное исполнение.
Двухмагистральное исполнение с самоблокировкой.



ООО Дельта ИНЖИНИРИНГ
Самарская обл., г. Тольятти
ул. Дзержинского 58 оф.13
тел. (8482) 43-54-95,
8 917 822 0526
smol@deltaengin.ru
info@berg-spanntechnik.de
www.berg-spanntechnik.de
www.deltaengin.ru



группа НиТиМЕТ Компани
NiTiMET Company group



Создание металлургических производств, поставка оборудования, технологическое обеспечение, инжиниринг и сервис.

Производство полуфабрикатов из нитинола(никелида титана), титановых сплавов.

Готовые решения: техническое задание → проектирование → изготовление → поставка оборудования → запуск в эксплуатацию → техническое сопровождение → сервис.

По техническому заданию Заказчика НиТиМет Компани и ИП Бондарев А.Б. проектируем, комплектуем, поставляем и запускаем под ключ с полным технологическим сопровождением производственные линии (литье, экструзия-прессование, прокатка, волочение, калибровка, правка, сварка) по производству полуфабрикатов (отливки, слитки, прутки, профили, трубы, проволоку) из сплавов на основе никеля, титана, алюминия, магния, нержавеющей, жаростойких сталей, сплавов с особыми физическими свойствами и др. с технологическим обеспечением.

Типичный список поставляемого оборудования с технологическим обеспечением: плавильные печи, печи для термической обработки, прессы для экструзии, прокатные станы, волочильное, калибровочное, правильное, сварочное и другое сопутствующее оборудование, включая оборудование для пооперационного технического и выходного контроля.

Производим поковки, проволоку и микропроволоку, листы, фольгу, трубы из нитинола(никелида титана), титановых сплавов.



Контакты: Центральный офис

РФ, г. Москва, 121354, ул. Дорогобужская, дом 14, строение 1, подъезд 29, этаж 2, офис 218

Тел.: +7 499 653 55 31 (многоканальный)

Электронная почта: nitimet.company@gmail.com; bondarev.ip@mail.ru

Генеральный директор к.т.н., член-корр. Академии Медико-Технических наук Бондарев А. Б.



Компания «Зона Сварки» — лидер рынка по ремонту и обслуживанию сварочного оборудования, запустила первый и, пока единственный в России, шоу-рум сварочной техники CEBORA. На сегодняшний день, марка итальянского производителя CEBORA является лучшей в профессиональном классе. Мало, кто сможет составить конкуренцию промышленной линии итальянской компании. В основном выпускаемая продукция предназначена для использования в химической, нефтегазовой, машино- и судостроительных областях. Преимущества продукции фирмы CEBORA можно описать двумя словами — многофункциональность и практичность.

CEBORA — ОБОРУДОВАНИЕ, ПРИЗНАННОЕ ВО ВСЕМ МИРЕ.

Завод CEBORA, основанный в 1954 году Emiliano Generali, занимается выпуском сварочного оборудования параллельно с производством аппаратов электродной обматки и приборов для осуществления подзарядки. За 60 лет практики торговый бренд CEBORA заработал достойную репутацию в глазах потребителя, предлагая ему недорогое, но, в то же время, высококачественное оборудование. Именно поэтому фирма-производитель стала узнаваемой не только в странах Европы, но и во всем мире.

На сегодня, ежегодный товарооборот компании составляет порядка 50 миллионов долларов с учетом того, что производство в большей степени ориентировано на экспорт продукции. В свою очередь, это позволило по достоинству оценить эффективность оборудования многим российским машиностроительным предприятиям, наряду с известными автомобильными концернами Европы. Одним из них является и BMW, который настроил технологические линии с участием сварочного оборудования CEBORA. А это уже о многом говорит, ведь немцы весьма скептически относятся к любым «чужим» видам техники, доверяя лишь отечественному производителю, который, как известно, педантично разбирается в мельчайших нюансах.

ПРОДУКЦИЯ КОМПАНИИ CEBORA

Промышленная линия итальянской компании нацелена на выпуск основных видов сварочного оборудования: сварочных полуавтоматов CEBORA, аппаратов аргонодуговой сварки и аппаратов плазменной резки.

Самой популярной сварочной техникой данной марки являются аппараты для плазменной резки. Огромные промышленные предприятия и небольшие механические мастерские нашей страны выбирают плазморезы фирмы CEBORA за такие качества, как высокая надежность, экономичность и доступная цена. Аппараты плазменной резки CEBORA способны удовлетворить любой производственный цикл, где требуется резка металла любой толщины — от тонких листов алюминия до резки стали толщиной 40 мм.

Также практика показывает, что в нашей стране востребованы полуавтоматические сварочные аппараты, работающим на основе активного либо инертного газа (MAG/ MIG). Объясняется это возможностью проведения работ разного уровня сложности. Например, проводить можно:

- сварку элементов автомобильных кузовов,
- формирование и создание металлоформенных емкостей,
- монтаж конструкций строительного назначения и пр.

Аппараты для сварки CEBORA являются именно таким оборудованием, которое предназначено для использования в работе с защитными газами с автоматической подачей сварочной проволоки. Функциональность таких агрегатов довольно широка. Потому с их помощью осуществляется соединение таких материалов, как:

- сталь (нержавеющая и высоколегированная),
- чугун и металл тонколистовой,
- черные и цветные металлы.

При этом применение сварочных полуавтоматов CEBORA допускается как в производственно-промышленных, так и в «домашних» условиях. Особенно незаменимо оборудование для сварки данной марки оказывается в автосервисах, где приходится герметично и качественно соединять тонкие металлоэлементы.



В ЧЕМ СЕКРЕТ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ CEBORA?

На самом деле, для достижения высокого уровня качества готовой продукции заводом не было и не задается никаких хитрых секретов. Просто производитель старательно придерживается современных тенденций по требованиям технологических стандартов. Проще говоря, в производстве продукции применяются такие инструменты, как:

- Усовершенствованные технологии.
- Эффективная система управления, которую компания сама для себя разрабатывала на протяжении последнего десятилетия.
- Постоянное совершенствование не только производственных процессов, но и контроля над качеством каждого этапа и готовых продуктов. Это позволило свести к практически нулю минимуму единицы бракованных изделий.

Плюс ко всему, руководством компании, было введено правило, периодически проводить опрос покупательской аудитории с целью выяснения мнения о продукции, чтобы впоследствии учитывать все недочеты при планировании про-

изводственных задач. Это позволяет компании CEBORA поставлять на рынок востребованное оборудование, усовершенствованное под потребности покупателя. В итоге, данной торговой марке удается удерживать планку лидера в сегменте изготовления аппаратов для профессиональной сварки, а также поставлять оборудование в разные страны мира, количество которых сейчас насчитывает порядка сотни государств.

Но надо признать, что это еще не предел. Планы компании ориентированы на дальнейшее усовершенствование, что непременно должно привести к повышению спроса и конкурентоспособности собственной продукции. Для этого постоянно проводится работа с персоналом, отслеживаются последние достижения в сфере технологии и науки. Ну а итогом такого комплексного подхода к саморазвитию, становится выпуск новых аппаратных моделей для сварки, а также усовершенствование старых агрегатов. Все это и делает компанию более перспективной, чем другие конкуренты.

ПОЧЕМУ СТОИТ ПОКУПАТЬ СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ CEBORA

Наша компания специализируется на реализации, обслуживании и ремонте сварочного оборудования итальянского производства CEBORA. Действуем мы на правах официального представителя завода-производителя CEBORA. Все выполняемые нами ремонтно-восстановительные мероприятия, а также плановое обслуживание технического оборудования данной марки, проводятся в соответствии со стандартами качества европейского уровня, что, в свою очередь, гарантирует продолжительность срока службы в условиях активной эксплуатации.

Будучи официальным представителем производственного концерна CEBORA, мы можем с уверенностью заявить, что его продукция достойна внимания как минимум по двум причинам: ценовая доступность и качество.

Такого соотношения больше нет ни у одной торговой марки в сегменте рынка производства оборудования для сварки. Поэтому рекомендуем ознакомиться с ассортиментом продукции в нашем шоу-руме. Мы поможем вам разобраться с техникой, продемонстрируем ее функциональность, научим вас работать с аппаратами фирмы CEBORA. И самое главное — просчитаем экономическую выгоду для вашего предприятия в случае приобретения оборудования итальянской фирмы.

В нашем шоу-руме представлены аппараты последней разработки компании CEBORA.

- Сварочные полуавтоматы: Cebora EVO SPEED Star 520 TS, Cebora Synstar 330 TS, Cebora Synstar 270 T Synergic.
- Аппарат аргонодуговой сварки: Cebora Tig Sound AC—DC 2240/M
- Аппараты плазменной резки: Cebora Plasma Sound PC 6061/T, Cebora Plasma Sound PC 130/T.

Шоу-рум располагается по адресу:
г Люберцы, Октябрьский пр—кт, д 112.
Запишитесь по телефону:
8 (499) 322-35-16.
Ждем вас каждый день!

РЕМОНТ И МОДЕРНИЗАЦИЯ СТАНКОВ



СПЕЦИАЛИЗИРУЕМСЯ В СФЕРЕ РЕМОНТА ТОКАРНЫХ, ФРЕЗЕРНЫХ, СВЕРЛИЛЬНЫХ И ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ, НАЛАДКИ СТАНКОВ, МОДЕРНИЗАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ ПО ВСЕЙ РОССИИ.

+7 (4852) 33-84-14

+7 (910) 822-13-36

WWW.REMSTAN.RU

**STAN@REMSTAN.RU
REMSTAN@LIST.RU**

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ.

РАЗЛИЧНЫЕ ВИДЫ РЕМОНТА ОБОРУДОВАНИЯ (ТЕКУЩИЙ, МАЛЫЙ, СРЕДНИЙ И КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ, РЕМОНТ МЕХАНИКИ, ЭЛЕКТРИКИ И ЭЛЕКТРОНИКИ СТАНКА).

МОДЕРНИЗАЦИЯ СТАНКОВ.

ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ В Т.Ч. ПРОГРАММИРОВАНИЕ СТАНКОВ С ЧПУ И ОТЛАДКА ТЕХНОЛОГИИ.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ НЕСТАНДАРТНЫХ ИЗДЕЛИЙ (НАЧИНАЯ ОТ ЭЛЕМЕНТАРНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ДО ИСПЫТАТЕЛЬНЫХ СТЕНДОВ).



МетМашУфалей – наши прогрессивные компетенции для качественного удовлетворения ваших металлургических потребностей



**256 лет опыта
в производстве
и обработке металла**

Наши ЦЕННОСТИ

► **Имя** Промышленное предприятие «МетМашУфалей» – наследник 256-летней истории развития Уфалейского железоделательного и чугуноплавильного производства. У нас большой опыт производства оборудования, запасных частей для всех переделов металлургического производства, а также поковок и отливок общего назначения для ремонтных нужд предприятий различных отраслей.

► **Гибкость** Квалифицированность работников нашего завода, широкий парк оборудования гарантируют качественную продукцию в установленные сроки. Мы работаем не только с серийными, типовыми заказами, но и производим нестандартные изделия по чертежам заказчика.

► **Репутация** Интеграция современных технологических возможностей, научных достижений и многолетнего опыта в наш производственный потенциал позволяет выполнять заказы по специальным протоколам и регламентирующим требованиям, предъявляемым к продукции АЭК и ВПК.

► **Масштаб** Мы оказываем полный спектр сопутствующих услуг: разработка конструкторской документации, услуги аттестованной лаборатории; а также сервисное обслуживание: ремонт оборудования, упаковка продукции, доставка автомобильным и железнодорожным транспортом.

Наши КОМПЕТЕНЦИИ

► **Кузнечно-прессовое производство** Оснащено ковочным комплексом с автоматическим прессом ПА 1343 усилием 2000 тс.,

двумя манипуляторами с грузоподъемностью 10 и 20 тн. А также в работе ковочные молота с падающей массой 400 кг., 3 и 5 тн.

► **Термическая обработка изделий** В эксплуатации шахтные печи вертикальной загрузки с автоматизированной системой управления процессом нагрева и термообработки, современные термические печи ЮВ грузоподъемностью до 60 тн. Полная замена оборудования данного направления позволила нам гарантировать полный спектр термической обработки изделий длиной до 6 метров: отжиг, отпуск, нормализацию, закалку в различных средах.

► **Механическая обработка** Располагая большим парком оборудования, производим широкий спектр обработки изделий от килограмма до 50 тн.

► **Сборочный производственный комплекс** На протяжении многих лет мы удерживаем лидерские позиции в выпуске оборудо-

вания и запасных частей для всех переделов металлургического производства. Все изделия имеют сертификат соответствия. Качество наших изделий подтверждено временем эксплуатации и многолетним сотрудничеством с заказчиками.

► **Контроль качества** Строгий контроль над качеством исполнения и совершенствование контролирующих систем – наши приоритетные направления программы клиентоориентированности. Для соответствия высоким требованиям к лабораторному анализу входящего и исходящего контроля в работу службы внедрено современное высокоточное оборудование.

► **Безграничная география** За два века мы сумели покорить расстояния и границы! Наша продукция работает и обрабатывается в России, странах ближнего и дальнего зарубежья. Ищете качественный продукт в сжатые сроки? Ждем вас по адресу завода:

Верхний Уфалей,
Челябинская область, улица Ленина, 129

- Генеральный директор
Москалев Владимир Михайлович
- Коммерческий директор
Никитин Андрей Сергеевич
e-mail: nas@mmuf.ru
- Руководители группы продаж
Алешкина Алевтина Георгиевна
e-mail: aac@mmuf.ru
Передриева Александра Владимировна
e-mail: avv@mmuf.ru

Тел.: +7 (351-64) 91-100,
91-162 (приемная),
+7 (351-64) 3-20-93 (факс)
e-mail: mail@mmuf.ru

С НАМИ ВЫГОДНО СОТРУДНИЧАТЬ!



ООО «МетМашУфалей» приглашает настоящих и будущих партнеров посетить стенд корпорации «Конар» 1549. Все дни выставки с 10 до 18 часов на стенде предприятия будут присутствовать наши представители, с которыми Вы сможете обсудить вопросы начала и развития сотрудничества. Мы будем рады видеть Вас в числе наших гостей! Уверены, что посещение выставки и стенда нашего завода окажется для Вас всесторонне полезным.



8 (812) 454-89-39 | HSSE800@MAIL.RU |

www.top-instrumentspb.ru
vk.com/club141433416

EMUGE, GUHRING, FANAR,
 DOLFAMEX, BAILDON,
 FENES, BISON, VERTEX,
 ISKAR, SANDVIK, PFERD,
 KARNASCH, TCT-Pro,
 KORLOY, VORGEN, AKKO,
 PRAMET, DORMER, VOLKEL,
 MITUTOYO, SANRAISE,
 OMBRA, JONNESWAY,
 LESSMANN

ООО «ТОП-ИНСТРУМЕНТ С-ПБ» ЗАНИМАЕТСЯ ПОСТАВКАМИ:

- МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕГО
- ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО
- АЛМАЗНОГО
- СЛЕСАРНОГО ИНСТРУМЕНТА
- АБРАЗИВНОГО
- СТАНОЧНОЙ ОСНАСТКИ



Санкт-Петербург,
 пос. Металлострой,
 дорога на Металлострой,
 дом 10 лит.А, офис 325

Всегда на складе большой выбор.
 Технические консультации при подборе инструмента.
 Отгрузка любыми транспортными компаниями по
 всей России.



3D ПРИНТЕР БЕГЕМОТ

ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПЕЧАТЬ ПЛАСТИКОМ ИЗДЕЛИЙ БОЛЬШОГО РАЗМЕРА:

- ПЕЧАТЬ ЛИТЕЙНЫХ ФОРМ ЛЮБОЙ СЛОЖНОСТИ;
- ПЕЧАТЬ ОСНАСТКИ, ТЕСТОВЫХ ОБРАЗЦОВ,
 ПРОТОТИПОВ, МАСТЕР-МОДЕЛЕЙ И ДР.;
- РАБОЧАЯ КАМЕРА 1900*900*700 ММ



Материалы: пластик ABS, PLA, PLAPHA, PP, FLEX, NYLON, HIPS,
 полиуретан. Толщина печатаемого слоя 0,1-1 мм.

FDM принтер БЕГЕМОТ (SD-1001) имеет подогреваемый стол,
 статичную металлическую раму, оборудован полноценным
 встроенным компьютером. Предустановлено лицензионное
 ПО. Оборудование выпускается серийно, гарантия 1 год.

+7 (962) 205-52-52
WWW.SPECAVIA.PRO

Особенности порезки труднообрабатываемых конструкционных материалов



Современный машиностроительный комплекс России характеризуется интенсивным развитием материалоемких отраслей, таких как: энергетическая, атомная, приборостроительная, авиакосмическая, ракетостроительная, и т.д. В данных отраслях в частности находят широкое применение различные жаропрочные и титановые сплавы.

Несмотря на значительный прогресс в таких производственных процессах как различные виды литья и штамповки, а также значительное расширение номенклатуры выпуска типоразмеров заготовок предприятиями металлургии, в ближайшие десятилетия едва ли произойдет отказ от дополнительных технологических методов и операций получения заготовки необходимого размера и формы. Среди большого разнообразия получения заготовки необходимого размера, методами механической обработки, одно из ведущих мест занимает, и будет занимать технология ленточнопильной порезки заготовок в заданный размер.

Но порезка заготовок из труднообрабатываемых материалов имеет свои характерные особенности, отличающие ее от порезки обычных конструкционных материалов. Многолетний опыт и практика специалистов компании АО «Росмарк-Сталь» позволяют с уверенностью говорить о том, что не существует универсального инструмента в равной мере эффективного для обработки материалов всех видов.

Для назначения параметров резания при обработке жаропрочных и высокопрочных сталей и сплавов (т.к. это материалы низкой обрабатываемости) следует придерживаться правила снижения скорости резания до значений, отвечающих условию удовлетворительной производительности обработки и высокой стойкости инструмента*.



При порезке сложно-обрабатываемых материалов возникают силы резания более чем в три раза большие, чем при порезке углеродистых конструкционных сталей. Также, следует учитывать повышенное выделение теплоты в зоне стружкообразования, обусловленное контактным взаимодействием обрабатываемого материала с инструментом, а также его деформацией. Имеет значение и тот факт, что большинство труднообрабатываемых материалов имеют низкую теплопроводность. Данные факты приводят к тому, что температура в зоне резания при обработке этих материалов может превышать температурные значения, возникающие при порезке материалов с коэффициентом обрабатываемости близким по значению к единице, в два и более раза.

Повышение контактных температур является основной причиной низкой стойкости инструмента. Во избежание ее повышения (температуры) рекомендуется не превышать значение скорости резания относительно рекомендуемого диапазона.

Подача ленточнопильного инструмента при обработке данных групп материалов назначается из условия получения припуска (толщина стружки) необходимого значения в диапазоне до 6 мкм, также обеспечивающего как максимальную стойкость пилы, так и удовлетворительное качество обработанной поверхности заготовки. Существует четкая зависимость между линейной подачей инструмента S , мм/мин., скоростью резания V , м/мин., и назначаемым припуском для инструмента выбранного шага зуба. Применение специальных приборов контроля скорости опускания пильной рамы станка позволяет производить настройку отрезного оборудования даже при условии эксплуатации оборудования без возможности назначения фиксированных значений подачи инструмента (с гидравлической системой подачи рамы станка без обратной связи и скорости линейного перемещения).

Для общей оценки скорости подачи при резании ленточнопильным инструментом пользуются понятием производительности резания W , кв.мм/мин, характеризующей объем (площадь) удаленного материала заготовки в единицу времени. По этой величине можно произвести общую оценку времени резания, необходимого для порезки заготовок заданных габаритных размеров. Этот расчет более применим к станкам кулсного типа подачи пильной рамы.

Из-за больших усилий на инструменте, возникающих при порезке материалов с низкой обрабатываемостью, необходимо назначать оборудование повышенной жесткости. Этим требованиям отвечают станки портального типа (фирм Danobat, Kasto, Behringer и др.) с вертикальным расположением пильной рамы станка и принудительной ее подачи.

Не рекомендуется превышать допустимые значения максимальной ширины резания обрабатываемой заготовки относительно размеров инструмента. В противном случае нет возможности гарантировать получения даже «удовлетворительного результата».

Применение смазывающе-охлаждающих технологических сред значительно увеличивает стойкость ленточнопильного инструмента за счет сни-

жения силы резания, а, следовательно, и уменьшения температуры в зоне резания, а также улучшает качество обработанной поверхности. При резке материалов с низкой обрабатываемостью рекомендуется применение водных эмульсий на синтетической основе, содержащие в своем составе эфиры и жирные кислоты, которые значительно улучшают смазывающую способность. При порезке сталей и сплавов с низкой обрабатываемостью рекомендуем применение водосмешиваемой СОТС LENOX Saw Master.

Не стоит забывать о правиле «обкатки нового инструмента», которое может быть несколько сокращено по времени при порезке данных групп материалов с пониженной обрабатываемостью, позволяющему произвести «приработку» рабочих кромок инструмента.

Соблюдение этих общих правил и рекомендаций, а также, правильное назначение типа ленточнопильного инструмента (геометрии зуба, инструментальный материал его режущей части и т.д.), позволит Вам максимально эффективно и экономично решать производственные задачи порезки заготовок из высокопрочных, жаростойких и жаропрочных сталей и сплавов, и получать максимальный экономический эффект применяемых отрезных технологий.

Специалисты службы технической поддержки АО «Росмарк-Сталь» всегда готовы ответить на вопросы, связанные с особенностями обработки различных материалов ленточными и дисковыми пилами, помочь в подборе наиболее эффективного инструмента, рассчитать подходящие режимы резания. Наши сотрудники предварительно проводят аудит технического процесса, который, как правило, включает комплекс вопросов, связанных с работой оператора, состоянием отрезного станка, обрабатываемым материалом, качеством СОТС и инструментом.

Руководитель службы
технической поддержки
АО «Росмарк-Сталь»
Кукуев Константин Анатольевич

8-800-700-27-64
www.ROSMARK-STEEL.RU



* Придерживайтесь рекомендаций производителя инструмента по диапазону оптимальной скорости резания, кратко представленных в каталогах инструмента, а также обращайтесь к техническим службам поставщика инструмента.



FUNIK Global CBN, PCBN Products
Manufacturing Enterprise

Эталон качества КНБ Азиатского региона

Производитель порошков из сверхтвердых материалов и режущих инструментов из КНБ

Почти четверть века назад, еще до того как компания Funik была официально основана, мы выбрали своей миссией предоставление клиентам со всего мира качественных и современных решений по применению кубического нитрида бора (КНБ). Опираясь на наш огромный научно-исследовательский и производственный потенциал, мы предлагаем шлифовальные порошки на основе КНБ, которые являются незаменимым материалом для производства шлифовальных кругов, абразивных лент, точильных оселков и сверхтвердых режущих инструментов. Мы гордимся нашим ассортиментом продукции, включающим режущие



пластины и инструменты из кубического нитрида бора, а также различные абразивы, которые отличаются высокой точностью, эффективностью, долгим сроком службы, низкой стоимостью, минимальным уровнем загрязнения и низким потреблением энергии. Современное оборудование и передовые технологии позволяют нам осуществлять производство инструментов, подходящих для обработки прокатных станов, насосов, ветроэнергетического оборудования, компрессоров, подшипников, зубчатых колес, автомобильных приводных систем, систем двигателя, тормозов и т.д.



Режущие инструменты из поликристаллического кубического нитрида бора серии FBN устойчивы к ударным нагрузкам. Обе стороны режущей кромки могут быть использованы для резки. Они являются идеальным решением для черновой и чистовой обработки серого чугуна, износостойкого чугуна, литой стали и т.д. Режущие пластины со вставками из поликристаллического кубического нитрида бора серии FBS идут с большим количеством режущих кромок и могут выдерживать температуру свыше 1,000°C. Превосходная ударопрочность и износостойкость, подходит для черновой обработки легированного чугуна высокой твердости и серого чугуна; подходит для черновой и механической обработки высокомарганцевистой стали. В процессе обработки стали, чугуна, сплавов и других материалов с высокой твердостью наши режущие инструменты из кубического нитрида бора показывают ряд преимуществ. Они являются лучшими с точки зрения структуры и технологии сварки.

Вакуумная паяная алмазная пила. Подходит для резки чугуна в области литейной промышленности, мрамора, известняка, обработки камня, керамических материалов, усиленного пластика из волокна(FRP), металла, PVC труб, бетона с баром, металлов в строительной отрасли.

Вакуумный паяный алмазный шлифовальный круг. Подходит для шлифования металла в литейной промышленности и судостроительной промышленности.

Вакуумный паяный алмазный шлифовальный диск. Подходит для шлифования керамики, FRP(армированный пластик) и металла. Новые сверхтвердые инструменты из Funik широко используются для резки и шлифовки чугуна в области литейной промышленности, металла, арматурного бетона, мрамора, керамических материалов, усиленного пластика из волокна(FRP), PVC труб, и огнеупорных материалов.

По сравнению с традиционными инструментами, он может повысить эффективность на 40%, длительный срок службы, Низкая стоимость и экологичность; безопасность, высокая эффективность.



FUNIK

Инновационная технология производства инструмента методом вакуумной пайки алмазного покрытия

Резка и шлифовка металлических и не металлических поверхностей



Наши партнеры

3M **Panasonic** **MITSUBISHI**

TOYOTA

SAMSUNG

GM **GREE** **SAINT-GOBAIN**

**По вопросам поставки
+7 (4162) 55 - 06 -20**

**Будем рады встрече
в нашем павильоне!**

Официальный представитель
завода «FUNIK»
ООО «Фунайк»
Левен Владимир Андреевич





Эмиссионный спектрометр АРГОН-5СФ для металлургии и машиностроения

Уже более 13 лет в Государственном реестре средств измерения находится тип эмиссионных спектрометров АРГОН-5 и АРГОН-5СФ. Эти спектрометры широко применяются для экспресс-анализа цветных и черных сплавов в металлургии и машиностроении. Сочетание универсальности, малогабаритности и надежности спектрометра АРГОН-5СФ позволяет с успехом эксплуатировать его как на крупных предприятиях металлургии, атомной, авиационной и автомобильной промышленности, так и в небольших литейных цехах. По состоянию на ноябрь 2017 года более 200 спектрометров типа АРГОН-5СФ успешно работают на предприятиях России и СНГ, в том числе на таких крупных предприятиях, как ОАО «Пермские моторы», ОАО «Роствертол», ОАО «Ковровский электромеханический завод», АО «Дубненский машиностроительный завод им. Н.П.Федорова», ОАО «Авиационная компания «Рубин», АО «Уфимское АПО», ОАО «НПП «Звезда» им. акад. Г.И. Северина», ЗАО ВПО «Зарубежтомеэнергострой» и др. Цена спектрометра в 3–4 раза ниже импортных аналогов при сопоставимых аналитических характеристиках, это дает возможность осуществлять полноценное импортозамещение.

Преимущества эмиссионного спектрометра АРГОН-5СФ

- В отличие от большинства предлагающихся на рынке спектрометров, предназначенных для спектрального анализа сплавов, в спектрометре АРГОН-5СФ использована оптическая схема с малым углом падения, что позволило почти в 10 раз поднять интенсивность спектральных линий в вакуумной ультрафиолетовой области.
- Регистрируется вся спектральная область от 175 до 420 нм со всеми спектральными линиями, что позволяет запрограммировать прибор на работу сразу по большому количеству аналитических методик, то есть на разные типы сплавов. Более того, при необходимости производится установка новых методик во время эксплуатации спектрометра без какой-либо доработки «железа».
- Возможность использовать несколько аналитических спектральных линий для каждого измеряемого элемента.
- Возможность учитывать спектральный фон с разных сторон каждой аналитической линии, что повышает стабильность аналитических характеристик.
- Возможность производить контроль возможных смещений спектральных линий непосредственно во время измерения.
- Применение нескольких экспозиций с разной чувствительностью ПЗС за время одного измерения позволяет расширить динамический диапазон измеряемых концентраций.
- В спектрометре АРГОН-5СФ для регистрации вакуумной ультрафиолетовой области спектра применяется процедура откачки оптического блока с помощью безмасляного вакуумного насоса с последующим заполнением оптического блока спектрометра аргоном. Эта процедура проводится раз в неделю, занимает не более 5 минут и требует не более 30 л аргона.

Спектрометр АРГОН-5СФ допускает непрерывную эксплуатацию.

Показатели точности спектрометра АРГОН-5СФ удовлетворяют ГОСТам на методы фотоэлектрического спектрального анализа, действующим в Российской Федерации.

Гарантийный срок прибора составляет 2 года.

Методическое обеспечение спектрометра АРГОН-5СФ

Спектрометр может быть откалиброван производителем для анализа следующих типов сплавов:

- Стали низко- и среднелегированные;
- Стали высоколегированные (хромоникелевые, марганцовистые, быстрорежущие и т.п.)
- Чугуны, в т.ч. высокохромистые и нирезисты (образцы для анализа должны быть отлиты в отбеленном состоянии)
- Сплавы на никелевой основе
- Алюминиевые сплавы
- Магниево-алюминиевые сплавы
- Сплавы на медной основе (латуни, бронзы, медь техническая (начиная с М0), фосфористая медь и пр.)
- Медно-никелевые сплавы
- Цинк и цинковые сплавы
- Титановые сплавы
- Свинец, сурьмянистый свинец, свинцовые баббиты и припои
- Олово, оловянные баббиты и припои
- Кобальтовые сплавы

Разработка новых методик, расширяющих приведенный перечень, а также добавление новых измеряемых химических элементов к имеющимся методикам, производится изготовителем бесплатно при наличии у заказчика необходимых стандартных образцов.

ООО «Спектрософт»
108840, г. Москва, г. Троицк,
ул. Лесная, д. 4Б, пом. 1
Тел. (495) 212-15-23
Факс (495) 851-95-04
E-mail: spectrosoft@bk.ru
www.ARGON5.ru



UMG

8 800 555-01-31

WWW.UMG.RU

НОВИНКА 2017 ГОДА

ЛИНЕЙКА ПРОМЫШЛЕННЫХ ПЕРЕГРУЖАТЕЛЕЙ «UMG» ПОПОЛНИЛАСЬ НОВОЙ МОДЕЛЮ E350WH (35,5 Т)

Новый колесный промышленный экскаватор-перегрузчик E350WH разработан и изготовлен для выполнения операций по рециклированию и погрузки металлолома, а также в лесной и угледобывающей промышленности, морских портах, железной дороге. Эксплуатационная масса машины составляет 35,5 т, что является новым классом массы в линейке колесных промышленных перегружателей «UMG» подобного назначения.

В качестве стандартного рабочего оборудования используется многоцелестной грейферный захват объемом 0,8 м³ или грейфер с ротатором, который позволяет эффективно выполнять операции по сортировке и загрузке материалов. Конструкторская схема машины позволяет максимально приспособить ее в сложных условиях эксплуатации.

Новая модель E350WH имеет длину стрелы 9,9 м, максимальную высоту выгрузки до 18 м на дальнем вылете, высота подъема грейфера может составлять до 15 метров, поэтому машина идеально отвечает требованиям для работы в портах. Длина рукояти в базовой комплектации составляет 6,9 м. Кабина имеет высоту подъема 2,7 м по высоте и 5,9 м относительно уровня земли, откуда прекрасно обзореваема рабочая площадка.

На гидроцилиндрах стрелы, рукояти и подъема кабины установлены тормозные клапаны серии A-VBC с функциями: гидрозамка (запирание полостей гидроцилиндров и исключение «проседания» элементов рабочего оборудования и кабины); «анти-шокового» клапана (обеспечение плавного опускания рабочего оборудования и кабины, исключение разгона под действием собственного веса, исключение разрыва потока в гидравлических магистралях); «аварийного клапана» (исключение падения рабочего оборудования и кабины в случае разрыва рукава высокого давления); клапана ограничения грузоподъемности.

Дизельный двигатель мощностью 183 кВт обеспечивает мощность, необходимую для жестких условий эксплуатации и отвечает экологическому стандарту Tier2.

Максимальный радиус поворотной платформы при ее повороте составляет всего 3,35 м при частоте вращения 7 об/мин. Машина оборудована системой автоматической централизованной смазки, предпусковым подогревателем двигателя.

При проектировании машины специалисты инженерного центра уделили большое внимание вопросу соблюдения высоких стандартов безопасности. На машине E350WH имеется удобный доступ для технического обслуживания: комплекс защитных ограждений (перила), включающих в себя дополнительный настил с ограждением и поручнями на механизме подъема кабины, проблесковый маячок.



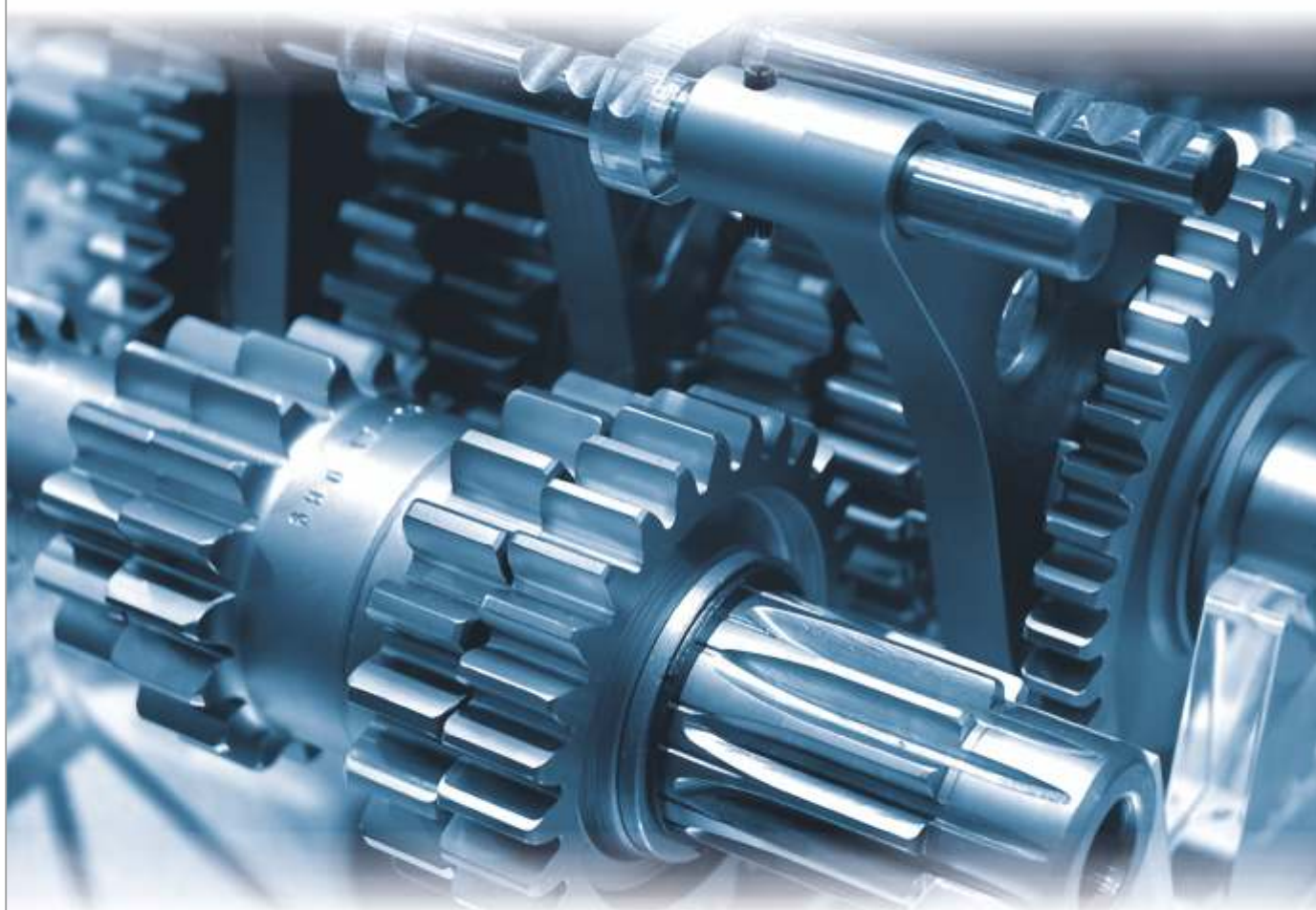


Выставка оборудования
для металлообработки
и сварки

27–30 марта 2018

Место проведения: МВК «Новосибирск Экспоцентр»

Забронируйте стенд
mashex-siberia.ru



Организатор
ITE Сибирь

Россия, Новосибирск
ул. Станционная, 104

Тел.: (383) 363-00-36
www.ite-siberia.ru



У вас есть сварочное оборудование? Или вы просто владелец небольшого сварочного аппарата? Возможно, вы руководите производством, где используется сварочная техника различных марок и предназначений? В любом случае, вам приходилось сталкиваться с поломкой своего агрегата. Хорошо, если таковых неприятностей не случалось. Но что делать, если все же аппарат вышел из строя? Большинство людей сразу же становится перед дилеммой: купить новое оборудование или починить сломавшийся, но такой дорогой сердцу аппарат? Не нужно ломать голову. На этот вопрос вам легко ответят специалисты сервисного центра «Зона Сварки». И ответ будет однозначным: конечно чинить! Все дело в том, что починка обойдется значительно дешевле, чем покупка нового сварочного оборудования. Но есть еще и существенный минус – не всегда поломку аппарата владелец может сразу обнаружить, а, обнаружив таковую, не всегда спешит в ремонтный сервис. И напрасно! Можно здорово просчитаться.

Итак, главный вопрос: когда же отдавать сварочный аппарат в ремонт?

Используя сварочное оборудование, нуждающееся в ремонте или обслуживании, вы усугубляете его проблемы. Рано или поздно такой неверный подход может привести к полному выходу прибора из строя. Последствия: необходимость покупки новой сварочной техники, лишние траты времени и сил. Для того, чтобы избежать простоев объекта и других неприятных итогов поломки сварочного агрегата, нужно срочно мчаться в сервисный центр по ремонту сварочного оборудования. О том, что сварочной технике необходимо внимание мастеров, говорят следующие признаки:

- Работа оборудования ведется с несоблюдением рекомендуемых производителем режимов (чрезмерно интенсивно, более длительный срок без перерыва на охлаждение и т.д.).
- Техника сломалась в результате скачков напряжения в электросети.
- Во внутренние системы аппарата попала влага или пыль. Даже если сейчас последствия незаметны, спустя какое-то время они проявят себя.
- Сварочный агрегат опрокинулся или упал на твердую поверхность, что привело к его механической поломке.

При наличии любых признаков неисправ-

ности техники, отдать ее на обслуживание необходимо обязательно. Но необходимо соблюсти важное условие – обращаться только к профессионалам и в авторизованный сервисный центр. В противном случае, можно навсегда потерять аппарат.

Куда и кому сдать сломанный сварочный аппарат?

Лидирующие позиции в сфере восстановления, обслуживания, проверки работоспособности занимает сервисный центр «Зона Сварки» – это крупнейший сервисный центр по ремонту и техническому обслуживанию сварочных аппаратов не только в Москве, но и на всей территории РФ.

Одна из причин популярности компании заключается в том, что она берется за ремонт плазморезов, сварочных полуавтоматов, аппаратов аргонодуговой сварки. И даже, что хотелось бы особо отметить, производит ремонт орбитальных сварочных аппаратов. Кроме «Зона Сварки» на сегодняшний день никто не рискует взяться за столь серьезную технику. Именно поэтому сервисный центр «Зона Сварки» пользуется огромной популярностью и высоким доверием у промышленных производителей, крупнейших строительных компаний, а также у производителей самолетов военной и гражданской авиации.

Сервисный центр «Зона Сварки» имеет 18 авторизаций от крупных производителей сварочного оборудования, среди которых Lincoln Electric, Blueweld, Telwin, Aurora, EWM, Esab, Fubag, Торус, Форсаж и другие. Эксклюзивной авторизацией является итальянская фирма «CEBORA».

В арсенале компании большая сервисная зона (более 250 кв.м), 5 сервисных центров по Москве и области и 1 центр в Ростове-на-Дону. Отдельного внимания заслуживает тот факт, что забрать ваше неисправное или нуждающееся в техническом сервисе оборудование специалисты фирмы могут совершенно бесплатно! Более того, все работы могут быть осуществлены в сервисном центре или прямо на выезде по адресу вашего предприятия.

Какие ключевые достоинства сервисного центра «Зона Сварки»?

Все ремонтные мероприятия и технические процедуры проводятся в строгом соответствии с

рекомендациями крупнейших производителей сварочной техники. В списке основных достоинств фирмы постоянные клиенты выделяют:

- Высокоточная диагностика, проводимая для клиентов компании бесплатно.
- Негарантийный ремонт любого уровня сложности;
- Гарантийное восстановление сварочного оборудования;
- Консультативная поддержка. В том числе, по поводу того, как избежать поломки аппаратов в дальнейшем.
- Наличие обширного запаса комплектующих на собственных складах компании.
- Тестирование каждого аппарата в обязательном порядке. Оборудование доставляется заказчику только после того, как докажет свою работоспособность.
- Собственная логистика.
- Бесплатное предоставление подменного оборудования, если ремонтные работы продлятся более 5 суток.
- В штате работают высококлассные, профессиональные специалисты.
- Бесплатный забор и доставка техники.

На фоне огромной конкуренции в сфере ремонта сварочной техники, только действительно благонадежная организация могла добиться таких результатов.

Станьте постоянным клиентом «Зона Сварки», и вы будете получать выгодные скидки в 7–15% на любые услуги. Компания заключает договоры на сервисное обслуживание сварочного оборудования по всей России. Все необходимые документы предоставляются.

Всех приглашаем в наш открывшийся шоу-рум по адресу: Москва, Рязанский проспект, 36. В демонстрационном зале будут представлены сварочные аппараты итальянской фирмы CEBORA. Вы сможете проверить их в работе, самостоятельно протестировать, послушать лекцию, получить рекомендации по сварочному оборудованию, а также заключить договор. Все подробности по нашему телефону.

welding-zone.ru

6 сервисных центров в Москве, Подмосковье и Ростове-на-Дону.

18 авторизаций

Забор и доставка техники бесплатно

Телефон горячей линии: 8 (495) 215-17-22

МЕТАЛЛООБРАБОТКА НА ТОКАРНЫХ АВТОМАТАХ

ООО "ЛАГУНА"

ТОКАРНЫЕ РАБОТЫ

Металлообработка на токарных станках-автоматах по чертежам заказчика.
Диаметр изделия до 40 мм, длина до 80 мм.
Минимальное количество заказа 10.000 шт.

ШТАМПОВКА

- Холодная штамповка на гидравлических и пневматических прессах от 2 до 100 т.
- Вытяжка корпусов на высоту до 170 мм.
- Гибка изделий.
- Вырубка Изделий.

+7 (812) 380 7316

+7 (812) 380 9309

+7 (812) 542 2294

194044, Санкт-Петербург
Б. Сампсониевский пр. д28

www.laguna.sp.ru



ЕСЛИ ВАМ ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРУЖИН -
ОБРАЩАЙТЕСЬ К НАМ!

Мы изготавливаем:

- пружины сжатия
- пружины растяжения
- пружины кручения
- конусные пружины
- изделия сложной конфигурации
- двойные пружины

В производстве используется пружинная проволока
ГОСТ 9389-75 и нержавеющая проволока ГОСТ 18143-72,
диаметрами от 0,2 до 4,5 мм.

Вы можете заказать изготовление любых пружин и изделий
из проволоки. Доставка в регионы транспортной компанией.

При необходимости возможно нанесение гальванопокрытия
на готовые изделия (цинк).

ООО «ФЕРУМ КС»

г. Москва, Сибирский проезд, 2, стр. 11
тел.: (499) 917-03-16; (926) 204-12-33;
(499) 271-49-41; (977) 418-98-84
e-mail: elv-fetisova@yandex.ru
www.zmeyka.ru





ВАШ ПАРТНЕР В МИРЕ ОТЛИВОК

О компании

ООО «КЭМЗ» - это современное сталелитейное предприятие, производящее отливки из стали и серого чугуна для заказчиков, являющихся крупными игроками в своих отраслях. В частности в машиностроении, металлургии, энергетике, автодорожных и железнодорожных перевозках, текстильном машиностроении, производстве сельскохозяйственной техники и других отраслях.

Сталелитейный завод обладает большим опытом в области производства компонентов для цементного, дробильно-сортировочного оборудования, локомотивов, трамваев, подъемных кранов, строительных машин, редукторов, энергетических систем, двигателей, тормозных систем и другой номенклатуры.

Серый и высокопрочный чугун

Сталелитейный завод выпускает литье на трех формовочных линиях:

- автоматическая линия безопочной формовки по ХТС, производства IMF Srl.
- линия опочной формовки по ХТС, производства IMF Srl.
- ручная формовка по ХТС.

Вес выпускаемых отливок составляет от 10 до 12 000 кг. Отливки поставляются для отечественных заказчиков, а также экспортируются в Европу.

Производственная программа

Серый и высокопрочный чугун

Мы предлагаем к поставке отливки из серого чугуна в соответствии со следующими стандартами:

ГОСТ 1412-85, DIN 1691, ASTM A 48, JIS G 5501, BS 1452 и другими.

Планируемый срок начала выпуска отливок из высокопрочного чугуна 2-е полугодие 2018г.

Стальные отливки

Мы имеем возможность поставлять сталь различного качества в соответствии со следующими стандартами:

EN 10293, EN 10213, UIC 840-2, DIN 1681, DIN 17182, DIN 17205, AAR M201, ГОСТ 977, BS 3100, NF A32, SEW 520, SEW 685, UNI 3158, ČSN, ASTM A216, A217, A352 и другими.

Мощность литейного производства составляет 5000 тонн в год.

Производственное оборудование

1. Автоматическая линия безопочной формовки IMF Srl.

Формовка безопочных форм с применением холоднотвердеющих смесей, производительностью 80 форм в смену.

2. Линия опочной формовки IMF Srl.

Формовка опочных форм с применением холоднотвердеющих смесей, производительностью 40 форм в смену.

3. Участок ручной формовки

Ручная формовка крупноразмерных деталей, нестандартные размеры или штучное производство, с применением холоднотвердеющих смесей.

4. Индукционная печь

Планируемый срок запуска двух тигельной 2-х тонной индукционной печи в производство, второе полугодие 2018г.

5. Дуговые печи

Электрические дуговые печи номинальной емкостью 3, 5, 6т., для производства стальных и чугунных отливок.

6. Термическая обработка

Четыре печи для термической обработки отливок, размеры печи 5000×3000×2000

7. Дробебетная очистная камера

Контроль качества

Качество наших изделий в настоящее время контролируется и тестируется с помощью собственного оборудования. Контролеры качества работают в соответствии с европейскими стандартами. Ниже перечислены виды испытаний, которые мы проводим в нашем производстве:

- Анализ химического состава и механических свойств
- Испытание на ударную вязкость до -60°C
- Визуальный контроль (VT)
- Магнитно-порошковый контроль (MT/MP)
- Контроль цветной дефектоскопии (PT/DPI)
- Ультразвуковой контроль (UT)

Наши преимущества:

- Широкий диапазон массы отливок от 10кг до 12 тонн
- Собственное производство модельной оснастки
- Контроль качества разрушающими и неразрушающими методами
- Изготовление стержней на продажу по cold-box-amin процессу.
- Индивидуальные размеры и широкий диапазон форм

Адрес предприятия:
607061, Нижегородская обл.,
г. Выкса, ул. Заводская д.1
Сайт: www.kemz.pro

Контакты ООО «КЭМЗ»:
Контакты с коммерческим отделом:
Электронная почта: info@kemz.pro
Телефон/факс +7 (83177) 915-20

Коммерческий директор:
Александр Бауэр
Тел. +7 915-957-38-27
Электронная почта: a.bauer@kemz.pro



«НПЦ «Авиационное Литье»

Серийное производство **Mg, Al литья.**
Отливки из сплавов. МЛ5, МЛ5пч, МЛ10, МЛ12 и др.

Металлургическое производство сплавов, интерметаллидов и лигатур.
Ti-Ni, Ti-Al, Ti-Al-Nb, ВНС32ви, 49КФ и др.



Производство укомплектовано новейшим печным, литейным и формовочным оборудованием, современной центральной заводской лабораторией, лабораторией неразрушающего контроля. Производственная линия, состоит из 8 плавильных печей сопротивления типа САТ, печей термообработки типа СШО, а также кокилей и формовочного оборудования, участка обрезки и механической обработки отливок. Линия способна выпускать литейную продукцию по заданным моделям, обеспечивать литье ответственных деталей и узлов летной и авиационной техники. Продукция ООО «НПЦ «Авиалит» получила положительные результаты квалификационных испытаний изделий по программам предустановленным заказчиком – министерством обороны РФ и в настоящее время предприятие является серийным поставщиком магниевого и алюминиевого литья по коммерческим и государственным заказам.

Используемые технологические процессы:

Литье в металлические формы (кокиль)

Литье в холодно-твердеющие смеси (ХТС)

Габаритные размеры отливок:

до 1800х1500х1000 мм для литья в ХТС

до 1500х700х1000 мм для литья в кокиль

Вес отливок от 0,5 кг до 450 кг

Производственные мощности до 1000 т/год



Современные технологии литья

Большой опыт производства высокоответственных фасонных отливок сложной геометрии и специальных сплавов для оборонной, авиационной и двигателестроительной промышленности Российской Федерации.

Для контроля качества изделий на территории предприятия создано представительство военной приемки заказчика. На предприятии действует СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА ISO 9000.

ООО «НПЦ «Авиалит» Ваш надежный партнер в сфере литейного производства.
Приглашаем к взаимовыгодному сотрудничеству!

127006 г. Москва, ул. Долгоруковская 27, стр. 1
 тел/факс +7 (495) 287-16-30, e-mail info@avialit.com. www.avialit.com



ТУЛЬСКОЕ
КУЗНЕЧНОЕ
ПРЕДПРИЯТИЕ

СТАЛЬ

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПОКОВОК

ТЕРМООБРАБОТКА

МЕХОБРАБОТКА

УЗК

(4872) 359-213, 359-009

г. Тула, ул. Волнянского, д. 3

 www.pokovki.ru, zakaz@pokovki.ru

КЛЮЧЕВОЕ СОБЫТИЕ, ежегодно объединяющее профессионалов отрасли

НАЦИОНАЛЬНЫЙ НЕФТЕГАЗОВЫЙ ФОРУМ

16–18 апреля 2018

Москва, ЦВК «Экспоцентр»

www.oilandgasforum.ru

18-я международная выставка

НЕФТЕГАЗ–2018



16–19 апреля 2018

Москва, ЦВК «Экспоцентр»

www.neftegaz-expo.ru



12+
Реклама



МИНПРОМТОРГ
РОССИИ



ЭКСПОЦЕНТР
МЕЖДУНАРОДНАЯ ВЫСТАВКА И КОНГРЕССНЫЙ ЦЕНТР
МОСКВА





МИНПРОМТОРГ
РОССИИ



ЭЛЕКТРО

27-я международная выставка
«Электрооборудование. Светотехника.
Автоматизация зданий и сооружений»

www.elektro-expo.ru

**16–19
АПРЕЛЯ 2018**



Реклама 12+



Организатор:

 **ЭКСПОЦЕНТР**
МОСКВА

При поддержке Министерства
промышленности и торговли РФ

Под патронатом ТПП РФ

14-17 ноября 2017

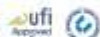
Москва, ВДНХ, павильон 75

**23-я
Международная
промышленная
выставка**

МИНПРОМТОРГ
РОССИИ



Поддержка:



Организатор:



Металл Экспо'2017

www.metal-expo.ru

Оргкомитет выставки:
тел./факс +7 (495) 734-99-66



Металлопродукция и металлоконструкции
для строительной отрасли
МеталлСтройФорум'2017



Оборудование и технологии
для металлургии и металлообработки
МеталлургМаш'2017



Транспортные и логистические услуги
для предприятий ГМК
МеталлТрансЛогистик'2017

Генеральный
информационный партнер:



Специализированный журнал
**Металлоснабжение
и сбыт**



Ежегодный
выставочный
аудит с 2006 г.





ВЫСТАВКА ИНСТРУМЕНТА В МОСКВЕ

Получить бесплатный
пригласительный билет
www.mitexpo.ru

mitexTM

INTERNATIONAL TOOL EXPO

7-10 ноября 2017

Москва, ЦВК «Экспоцентр», Павильон №2



Все многообразие инструмента

16+

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ СПОНСОР
ВЫСТАВКИ:

STIHL

Организатор:

МОСКВА, РОССИЯ

ЕВРОЭКСПО



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
EUROEXPO



ufi

Стратегический
партнер



ПАТНЭ

При поддержке:



RSCM



STIHL

Информационный
спонсор:

ПОТРЕБИТЕЛЬ
www.gazeta-potreb.ru

Информационные
партнеры:

**МИР
ИНСТРУМЕНТОВ**

WOOD

ОБОЗНАЧЕНИЕ
ПРОДУКЦИИ



Интернет-партнер:

MASTER-FORUM.RU



24-26 октября 2017

Москва, МВЦ «Крокус Экспо»

**16-я Международная выставка
«Насосы. Компрессоры. Арматура. Приводы и двигатели»**



увеличите
объем продаж



привлеките
новых клиентов



расширьте
географию сбыта



Получите электронный билет на сайте www.pcvexpo.ru,
указав промокод **pcv17p0EOP**

Организатор



Соорганизаторы



Партнер выставки



Стратегический
медиатор



Генеральный медиа-партнер
раздела «Насосы»



Международная специализированная выставка
International Specialized Exhibition

RosMould

19 – 21.06.2018

МВЦ «Крокус Экспо», Москва
IEC "Crocus Expo", Moscow

Разделы выставки

Дизайн и проектирование изделий
Формы, пресс-формы и штампы
Инструмент и оснастка
Аддитивное производство и 3Д печать
Сырье и материалы
Оборудование и технологии
Средства автоматизации и контроля качества

Exhibition Topics

Design and Product Engineering
Moulds, Die-Moulds, Stamps
Instrument and Shape-Generating Equipment
Additive Manufacturing and 3D Printing
Raw Materials and Components
Equipment and Technologies
Services and Solutions for Manufacturing



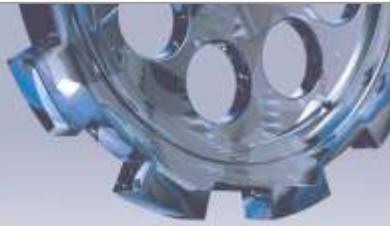
www.rosmould.ru
+7 495 649 87 75



messe frankfurt

mesago

Messe Frankfurt Group


КРАСНОЯРСК

31 января-2 февраля 2018


XIII выставка МЕТАЛЛООБРАБОТКА и СВАРКА

- МАШИНОСТРОЕНИЕ**
- СТАНКИ. ПРИБОРЫ. ИНСТРУМЕНТ**
- ИННОВАЦИИ В ПРОМЫШЛЕННОСТИ**
- ОХРАНА ТРУДА**
- СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

**ОБОРУДОВАНИЕ МИРОВЫХ БРЕНДОВ
В ДЕЙСТВИИ!**



МВДЦ «Сибирь»
ул. Авиаторов, 19
тел.: (391) 22-88-611
22-88-609
www.krasfair.ru

Организатор —
ВК «Красноярская ярмарка»



Официальная поддержка:



КРАСНОЯРСКИЙ
КРАЙ
ПРАВИТЕЛЬСТВО



Сварка

14 - 16 ноября
2017

17-я специализированная выставка-форум с международным участием.

Контроль и диагностика. Металлообработка



Место проведения:

МВЦ «Екатеринбург-ЭКСПО»



Организатор:
УРАЛЬСКИЕ ВЫСТАВКИ
Тел. +7 (343) 385-35-35
www.uv66.ru

ПРОМ-VOLGA²⁰¹⁷

**22-24 ноября 2017 г.
Волгоград**



XVII межрегиональная специализированная выставка

**МЕТАЛЛООБРАБОТКА.
МАШИНОСТРОЕНИЕ.
СВАРКА**

www.zarexpo.ru



ВЦ "ЦАРИЦЫНСКАЯ ЯРМАРКА"

тел./факс: (8442) 26-50-34
marina@zarexpo.ru



ВЦ «Казанская ярмарка» приглашает на

17-ю международную специализированную выставку

Машиностроение. Металлообработка. Казань

6-8
декабря
КАЗАНЬ-2017

12-ю специализированную выставку

TechnoSварка Казань

ОРГАНИЗАТОРЫ

Министерство промышленности и торговли Республики Татарстан,
Российская ассоциация производителей станкоинструментальной продукции «Станкоинструмент»
Ассоциация предприятий и предпринимателей Республики Татарстан,
Мэрия города Казани,
ОАО «Казанская ярмарка»

При поддержке Президента и Правительства Республики Татарстан

Интересная экспозиция выставок:

Станкостроение. металлообработка. Инструмент
Электронная промышленность
Промышленная и экологическая безопасность
Контрольно-измерительные приборы
Инновационная обработка поверхностей
Автоматизация технологических процессов
Гидравлика и пневматика

- **Насыщенная деловая программа**
- **Мастер-классы на представленном оборудовании**



12+

Выставочный центр "Казанская ярмарка"
Россия, 420059, г. Казань, Оренбургский тракт, 8
www.svarkaexpo.ru www.expomach.ru
Тел./факс: +7 (843) 202-29-92





ПЕТЕРБУРГСКАЯ
ТЕХНИЧЕСКАЯ
ЯРМАРКА



20–22 марта 2018

Санкт-Петербург
ЭКСПОФОРУМ

ТЕМАТИКА ВЫСТАВОЧНОЙ
ЭКСПОЗИЦИИ:

- ⚙️ Обработка металлов (MP expo)
- ⚙️ Машиностроение
- ⚙️ Металлургия. Литейное дело
- ⚙️ Крепёж. Метизы. Инструмент
- ⚙️ Автоматизация промышленных предприятий

NEW! Пластмассы, каучуки, РТИ

NEW! Автокомплект. Автосервис

NEW! Подъемно-транспортное оборудование

NEW! Охрана труда и средства индивидуальной защиты

БИРЖА ДЕЛОВЫХ КОНТАКТОВ

Выставка «Высокие технологии.
Инновации. Инвестиции (Hi-Tech)»



ВАШ СТЕНД ПО СПЕЦИАЛЬНОЙ ЦЕНЕ – ptfair.ru

ОРГАНИЗАТОР:



СВЯЖИТЕСЬ С НАМИ:

+7 (812) 320 96 76, 320 80 94
ptcomp@restec.ru

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ИНФОПАРТНЕР:





ТЕРМООБРАБОТКА

12-я международная
специализированная выставка

2 - 4 октября 2018

Россия, Москва,
ЦВК «Экспоцентр»,
павильон 7, залы 1, 2

Единственная в России выставка
термического оборудования
и технологий

**2 - 3
октября**

Международная конференция
«ИННОВАЦИОННЫЕ
ТЕХНОЛОГИИ ТЕРМООБРАБОТКИ»

Тематика выставки:

- Термическое, химико-термическое, индукционное оборудование
- Вакуумная техника и компоненты вакуумных систем
- Лабораторные печи, сушильные шкафы; Лабораторное оборудование
- Установки нанесения покрытий
- Оборудование для электронно-лучевой сварки и сварки в среде аргона
- Лазерно-технологическое оборудование
- Комплексы глубокого охлаждения (криогенная обработка)
- Оборудование для исследования свойств материалов, неразрушающий контроль
- Центробежное литье коррозионных, жаропрочных и специальных сталей и сплавов
- Отливки из жаропрочной стали, технологическая оснастка
- Огнеупоры, теплоизоляция и футеровка тепловых агрегатов
- Изделия из графита, углеродного войлока и углерод-углеродных композитов



Факты о выставке 2017 года: 110 экспонентов из 10 стран мира
3022 кв.м. экспозиции
Информационная поддержка: 2830 посетителей-специалистов



Организатор: «Выставочная Компания «Мир-Экспо», ООО

115230, Россия, Москва, Хлебозаводский проезд,

дом 7, строение 10, офис 507 | Тел./факс: 8 495 988-1620

E-mail: info@htexporus.ru | Сайт: www.htexporus.ru

Твиттер: [@htexpo_ru](https://twitter.com/htexpo_ru) | YouTube: youtube.com/user/termoobrabotka

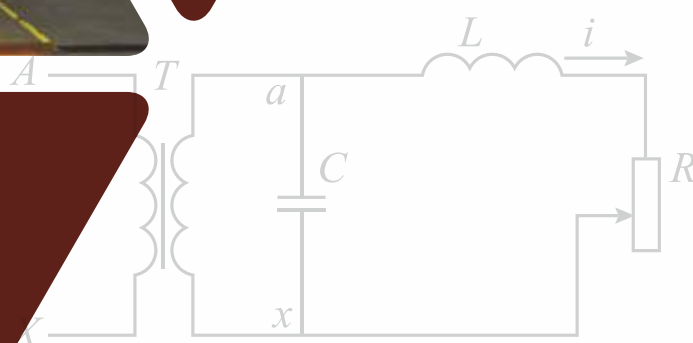
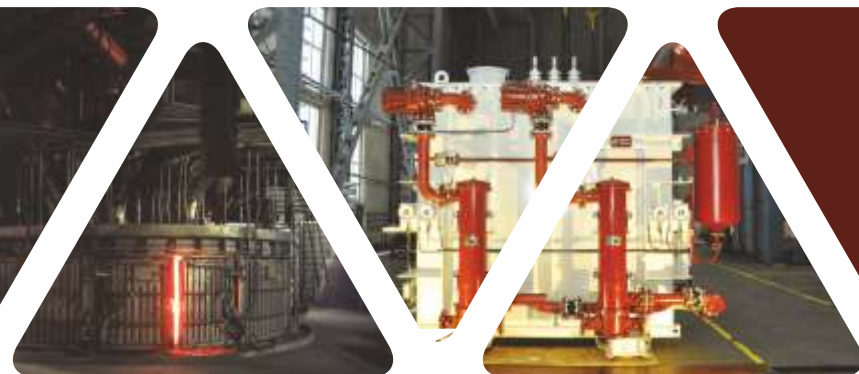


КУЗОЦМ

**Для тех,
кто выбирает качество**

Свердловская область
г. Каменск-Уральский, ул. Лермонтова, 40
тел.: (3439) 336-000 (приемная)

www.kuzocm.ru
kuzocm@kuzocm.ru



стр.
32-33

Повышаем эффективность
работы электропечей

Минимизируем горячие простои
«Обнуляем» аварийность

ЭЛЕКТРОПЕЧНЫЕ ТРАНСФОРМАТОРЫ