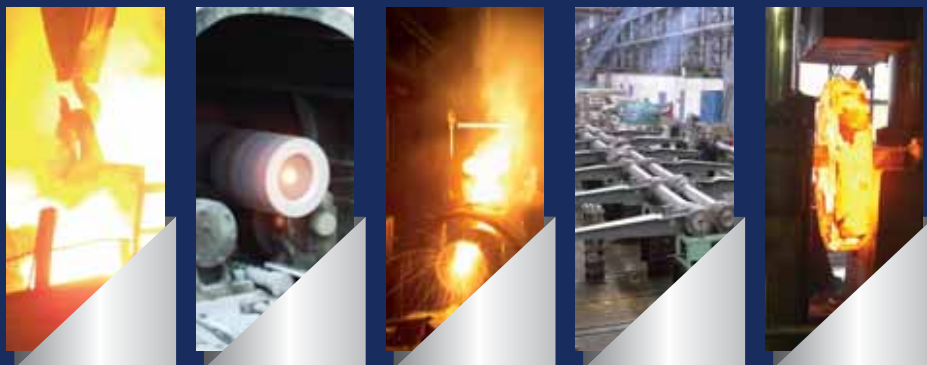


ИЖМЕТМАШ

ИЖЕВСКИЙ ЗАВОД МЕТАЛЛУРГИИ И МАШИНОСТРОЕНИЯ



- ▲ ПОКОВКИ
- ▲ ЦЕНТРОБЕЖНОЛИТЫЕ ТРУБЫ
- ▲ ФАСОННОЕ ЛИТЬЕ
- ▲ ПРОДУКЦИЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ

ЗАО «ИЖЕВСКИЙ ЗАВОД МЕТАЛЛУРГИИ И МАШИНОСТРОЕНИЯ» -

это предприятие полного машиностроительного цикла, охватывающее все этапы изготовления оборудования - от литья и поковок до контрольной сборки готовых технологических линий.

Завод создан на базе производственных площадей ОАО "Буммаш" (г. Ижевск). Имея уникальные мощности и технологии по выплавке высококачественных марок сталей, изготовлению крупногабаритных центробежнолитых заготовок, производству и термической обработке поковок с обеспечением механических свойств по мировым стандартам, предприятие на сегодняшний день выпускает продукцию для целлюлозно-бумажной, металлургической, нефтехимической, нефтегазовой отраслей промышленности, а также для энергетики и машиностроения.

Система менеджмента качества предприятия сертифицирована в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО 9001-2008 (ИСО 9001:2008). Универсальная производственная оснащённость завода позволяет предприятию успешно осваивать выпуск новых изделий для самых разных отраслей промышленности, в том числе и уникальных деталей и узлов.

В настоящее время основная задача, стоящая перед предприятием — постоянное развитие, внедрение новых технологий, совершенствование производства для выпуска продукции, максимально соответствующей требованиям рынка.

Мы заинтересованы во взаимовыгодном сотрудничестве и готовы в любое время ответить на все интересующие Вас вопросы.

Ждем Ваших заказов и предложений, готовы рассмотреть Ваши проекты по кооперированному производству и научно-техническому сотрудничеству.

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Металлургическое производство

ЗАО «Ижметмаш»

включает три цеха:

- Сталеплавильный цех,
- Кузнечно-прессовый цех,
- Цех центробежного и фасонного литья.

СТАЛЕПЛАВИЛЬНЫЙ ЦЕХ

В состав сталеплавильного цеха входят две 25-тонные дуговые электропечи, одна 12-тонная дуговая электропечь, установка «печь-ковш» АКВОС-30 для внепечной обработки и вакуумирования стали.

Подготовка металлического лома для выплавки стали осуществляется на специальном шихтовом участке, также входящем в состав сталеплавильного цеха.

В цехе отливаются кузнечные слитки массой от 2 до 20 тонн из углеродистой, конструкционной, инструментальной и нержавеющей стали.

Химический анализ металла производится в центральной заводской лаборатории, которая оснащена современным оборудованием, позволяющим обеспечивать оперативный контроль химического состава и физико-механических свойств в процессе производства и приемки металла.



КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЙ ЦЕХ

Кузнечно-прессовый цех оснащен современным оборудованием, в парк которого входят:

- пресса усилием 1250, 2000 и 3150 т.с.;
- термические печи емкостью 70 и 100 тн для основных видов термообработки: отжига, нормализации, закалки и отпуска;
- станки для механической обработки крупнотоннажных заготовок.

Цех специализируется на выпуске поковок массой от 200 кг до 12,5 тн в виде:

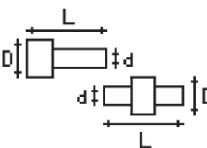
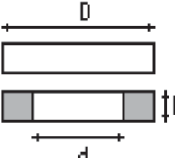
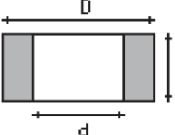
- валов гладких круглого и прямоугольного сечения,
- валов круглого сечения с уступами и фланцами,
- раскатных колец,
- дисков с отверстиями и без отверстий,
- цилиндров с отверстиями,
- плит и штамповых кубиков.

Качество изготовленных поковок проверяется методами ультразвукового контроля, цветной дефектоскопии. Проводится также испытание полного комплекса механических свойств.

Основными потребителями этой продукции являются предприятия газового, нефтехимического и энергетического машиностроения, а также металлургические комбинаты.



Размеры поковок

Наименование	Эскизы поковок	Размеры поковок, мм	Вес, тн
Валы гладкие круглого и прямоугольного сечения		D=250-500 B, H=250-700 L<6000	0.2-12.5
		D=250-500 B, H=250-400 L<6000	0.2-4.5
Валы круглого сечения с уступами и фланцами		D<800 d=150-700 L<6000	0.2-12.5
		D<630 d>200 L<6000	0.2-4.5
Диски с отверстиями и без отверстия		D<1900 d=130-400 H=150-650	0.2-12.5
		D<1500 d=250-400 H=200-400	0.2-4.5
Раскатные кольца		D<2400 d<1800 H=200-500	0.2-7.5
		D<1700 d<1500 H=200-700	0.2-4.0
Цилиндры с отверстиями		D=400-800 d=200-500 L<3000	0.2-7.5
		D=500-800 d=200-400 L<1500	0.2-4.0
Бруски и плиты		H=150-700 B<1100 L<2000	0.2-9.8
Штамповые кубики		H=150-600 B<700 L<1400	0.2-4.5

Марки стали

По стандартам стран Европы и США	По российским стандартам
C22, C25, C30, C35, C40, C45, C60, 28Mn6, 32Cr2, 38Cr2, 46Cr2, 34CrMo4, 42CrMo4, 25CrMo4, 50CrMo4, 36CrNiMo4, 34CrNiMo6, 30CrNiMo8, 50CrV4, 30CrMoV9 1.2714, 1.2767, 1.2842, 1.2312, 1.4021, 1.2344 St.52-3 16MnCr5, 16MnCrS5, 17CrNiMo6, Ck15 34CrNiMo6, Ck35, Ck55, Ck22, 30CrNiMo8 16NC6, XC18, 18NCD6 XC48H1, XC48H2, XC38, 42CD4, 25CD4 X20Cr13, X46Cr13 56NiCrMoV7, 40CrMnMoS86 55NCDV7, 35NCD16 AISI410, AISI8630, AISI4340, AISI4140, AISI4150	Ст 20, Ст 35-55, 09Г2С, 4Х5МФС, 6ХВ2С, У8А, 9Х1, 9Х2МФ, 12Х1МФ, 14ХГСА, 15ХМ, 15Х5М, 15Х1М1Ф, 16ГС, 20ЮЧ, 20Г, 20ГС, 20Х, 20Х2М, 20Х13, 20ХГСА, 22К, 22Х3М, 24ХМ1Ф, 25ХМ1Ф, 25Х1М1Ф, 25Х2М1Ф, 30Х13, 30ХМА, 30ХГСА, 35ХМ, 35ХГСА, 40Х, 40Х13, 65Г, 5ХНМ, 10ХСНД, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 18Х2Н4МА, 20ХН3А, 12ХН3А, 20Х2Н4А, 30ХН2МА, 34ХН1М, 34ХН3М, 38ХГН, 38Х2Н2МА, 38Х2Н3МА, 38ХН3МА, 38ХН3МФА, 40ХН2МА, 45ХН, 40ХН

ЦЕХ ЦЕНТРОБЕЖНОГО И ФАСОННОГО ЛИТЬЯ

Цех центробежного литья оснащен комплексом оборудования для изготовления заготовок центробежным способом, в состав которого входят: уникальные центробежно-литейные машины ЦЛМ-1М, ЦЛМ-2, машины ЦЛМ-4, ЦЛМ-4М (модернизированные машины фирмы «Позе-Маре»), две машины ЦЛМ-6; пять индукционных печей ИСТ-1, газовая печь для плавки бронзы емкостью до 20 тн, оборудование для термической обработки и очистки литья.

Технологическая оснащенность предприятия позволяет производить механическую обработку изделий, горяче-прессовые посадки, статическую и динамическую балансировку, сборку, сварку и покрытие валов резиной.

Цех специализируется на изготовлении центробежнолитых труб и изделий на их основе из углеродистых, легированных, теплостойких и жаропрочных сталей и сплавов, а также из бронзы и чугуна с наружным диаметром от 63 до 1500 мм, длиной до 8500 мм и массой до 27 тн.



Номенклатурный ряд продукции включает следующие изделия:

- **Трубы реакционные из жаропрочных сталей и сплавов** типа 20Х25Н20С, 50Х25Н35С2Б и т.п., предназначенные для изготовления змеевиков трубчатых печей установок производства аммиака, водорода, этилена и сероуглерода, работающих в интервале температур 760-1150 °С и давлением 3,92 МПа, а также трубы-плети, сваренные из жаропрочных труб, применяемые в оборудовании нефтехимических заводов;
- **Трубы из теплостойких сталей** типа 15Х1М1Ф диаметром 630 и 920 мм для паропроводов горячего промпрегрева тепловых электростанций и других энергетических установок;
- **Радиантные трубы (U-образные, W-образные, тупиковые);**
- **Печные ролики из жаропрочных марок стали** для рольгангов термических и нагревательных печей, используемые при транспортировке металла в металлургической промышленности, сортового проката и стекла, а также ролики МНЛЗ;
- **Корпуса горелок и реторт печей цементации и шахтных печей, реторты газогенераторов и эндогенераторов различной модификации;**
- **Трубы бесшовные толстостенные из нержавеющей и жаростойких сталей для установок глубокой переработки нефти (гидрокрекинг, гидроочистка, каталитический крекинг и т.п.);**
- **Рубашки валов из нержавеющей, углеродистых сталей, бронзы и чугуна для машин, производящих бумагу и картон;**
- **Заготовки втулок, маслот и валиков из бронзы на ЗИП для различного оборудования;**
- **Гильзы центробежнолитые чугунные для компрессоров, прессов и др. оборудования;**
- **Заготовки для крановых барабанов;**
- **Толстостенные центробежнолитые трубные заготовки в литом виде или с механической обработкой по наружной и (или) внутренней поверхности для различных отраслей промышленности.**



Центробежнолитые трубы изготавливаются в различных вариантах:

- в литом виде;
- с механической обработкой с оформлением кромок под сварку;
- трубы, сваренные в плети длиной до 15 000 мм;
- трубы, сваренные в виде змеевиков и гребенок



Размеры и материал выпускаемых изделий

Наименование	Длина, мм	Диаметр наружный, мм	Материал	Сфера применения
Центробежнолитые заготовки и изделия на их основе для различных отраслей промышленности	до 8500	63 - 1500	08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 10Х12НДЛ, 08Х13Н3М1Л 20Л-35Л, 09Г2С,15ГС, 15Х1М1Ф 20Х25Н19С2Л, 20Х20Н14С2Л 45Х28Н48В5С, 50Х25Н35С2Б 0Бр05Ц5С5 БрА9Ж3Л Бр06Ц4С2Н1 Бр010Ф1 и др.	Предприятия общего машиностроения, нефтехимии, энергетики, целлюлозно-бумажной, пищевой промышленности, металлургические комбинаты и др.
Трубы реакционные	до 15000	63-320	45Х25Н35С, 35Х24Н24Б, 20Х25Н20С, 45Х28Н49В5С, 20Х20Н14С2, 20Х25Н19С2Л, 50Х25Н35С2Б и т.п.	Предназначены для изготовления змеевиков трубчатых печей установок производства аммиака, водорода, этилена и сероуглерода на предприятиях нефтеоргсинтеза
Трубы для энергетических установок	до 4500	630-920	15ГС, 15Х1М1Ф	Паропроводы горячего промперегрева энергоблоков тепловых электростанций
Рубашки валов бумагоделательных машин	до 8500	до 1500	12Х18Н9ТЛ 10Х12НДЛ 15Г2ХФ4Л 20Л-35Л	Для изготовления спецвалов в составе бумаго-и картоноделательных машин
Трубы бесшовные толстостенные для нефтеперерабатывающей промышленности	до 6000	426-820	08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 08Х18Н12Т и др.	Установки глубокой переработки нефти (гидрокрекинг, гидроочистка, каталитический крекинг и т.п.)
		273-630	15Х5М	
Печные ролики	до 4500	150 - 850	20Х25Н20С 45Х28Н49В5С 20Х25Н19С2Л 20Х20Н14С2Л	Для нагревательных и термических печей непрерывного действия с роликовым подом.
Втулки	1340 - 3160	113 - 300	Бр.05Ц5С5 Бр.010Ф1 Бр.А10Ж4Н4	Для различных видов оборудования
Гильзы	300-530	250 - 360	Чугун Сч20	Для компрессоров, прессов и другого оборудования





Размеры и параметры роликов, изготавливаемых на ЗАО «Ижметмаш»

Тип ролика	Рабочая температура, °С	Диаметр бочки, мм	Длина бочки, мм	Марки сталей и сплавов	
				Бочка	Цапфы, втулки, опоры, валы и др.
С охлаждаемыми цапфами (бочка гладкая, с выступами, с канавками)	≤ 1 100	150-850	1300-4500	20X25H19C2Л 20X20H14C2Л	10X18H9Л 12X18H10Т 20X20H14C2Л Ст35 Ст20
С охлаждаемым валом (многослойные, с теплоизоляцией между бочкой и валом)	1050-1150	200-340	1200-2900	45X28H49B5C 20X25H19C2Л	



УЧАСТОК ФАСОННОГО ЛИТЬЯ

Участок фасонного литья ЗАО «Ижметмаш» специализируется на производстве отливок из стали и чугуна.

В состав участка входят: три индукционные печи емкостью 10 тн каждая, формовочно-заливочная линия конвейерного литья отливок массой от 180 до 450 кг; отделение крупного фасонного чугунного и стального литья отливок массой до 20 тн и металлургической оснастки, модельный участок.

Имеющиеся технологические возможности позволяют изготавливать:

1. Корпусное литье из чугуна СЧ 20 и СЧ 25 (ГОСТ 1412-85) для редукторов, насосов и другой продукции общего машиностроения

В частности наше литье используется:

- в насосах для нефтегазовой промышленности типа УНБ-600, УНБТ-950, НБ-50, НБ-60, НБ-80, НБ-125, НЦ-320 и др.;
- в нефтекачалках типа ДП-60, ДП-80;
- в редукторах типа Ц2У и РМ различных типоразмеров;
- в металлорежущих станках;
- в запорной арматуре;
- в магистральных трубопроводах (балластировочные груза);
- в грузоподъемных машинах.

Производятся также:

- изложницы для слитков из спецчугуна развесом до 20 тн;
- плавильные тигли;
- люки для смотровых колодцев;
- тормозные барабаны для большегрузных автомобилей и многое другое



2. Корпусное литье из износостойкого чугуна ИЧХ28Н2 (ТУ 0812-001-0578553-2006)

для грунтовых насосов типа 2 ГРТ 8000/71 (28Гр-8) развесом 4-5,5 тн для горнорудных и горно-обогащительных комбинатов.

3. Литье из жаропрочных сталей и сплавов типа 20Х25Н19С2Л, 45Х25Н35БС, Х28Н48В5Л (ГОСТ 977-88)

для изготовления жаропрочной оснастки термических печей в виде коробов, корзин, подовых плит, поддонов, днищ, решеток, колосников, направляющих и т.п.



МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

СТАНОЧНЫЙ ПАРК

Машиностроительное производство ЗАО «Ижметмаш» состоит из сборочно-сварочного цеха и цеха механической обработки и сборки.

Машиностроительное производство оснащено заготовительным, листоштамповочным, сварочным и металлорежущим оборудованием, предназначенным для изготовления изделий индивидуального и мелкосерийного производства.

СБОРОЧНО-СВАРОЧНЫЙ ЦЕХ состоит из участков термической резки, листовой штамповки, участка термической обработки, сварочного участка и участка механической обработки сварных конструкций.

ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ ФАЗА

Цех оснащен **установками кислородной, плазменной и лазерной резки**. При этом толщина разрезаемого металла достигает:

- для углеродистых сталей – 230 мм,
- для легированных сталей – 100 мм,
- для цветных металлов – 80 мм.

Размеры стола машин – 2500 x 10 000 мм.

Точность и качество реза соответствуют требованиям ГОСТ 14792-80. Все машины оснащены современной системой контурно-позиционного программного управления.

Гильотинные ножницы

Предприятие оснащено 15 единицами гильотинных ножниц, позволяющих производить резку листов до 25 мм с длиной реза 3100 мм.

Листогибочное оборудование

Толщина изгиб. металла - 0,5 мм- 36 мм
Длина гибки - от 1000 > 3000 мм. Диаметр обечайки 108 x 5000 мм.



Трубогибочные станки

Гибка труб диаметром 20 x 90 мм

Листопрямительное оборудование

Толщина выправляемого листа - 4 - 25 мм

Ширина листа до 2500 мм

Прессовое оборудование

На предприятии имеется 5 групп прессового оборудования

1 группа. Пресса кривошипные простого действия.

Усилие от 16 до 400 тонн

2 группа. Пресса кривошипные двойного действия.

Усилие 63 тонны

3 группа. Пресса фрикционные

Усилие - 100 тн.

4 группа. Пресса гидравлические

Усилие - 100 тн.

5 группа. Листогибочные пресса

Усилие - от 100 до 250 тн. Длина гига - от 2000 до 3100 мм.

СБОРОЧНО-СВАРОЧНАЯ ФАЗА

Сварочный участок предприятия оснащен следующим оборудованием:

Сварочные полуавтоматы для сварки плавящимся электродом в среде защитных газов.

Установки для **сварки неплавящимся электродом в среде аргона**.

Оборудование для **механизированной** сварки под слоем флюса.

Стационарные машины для контактной точечной сварки листового и профильного проката толщиной от 0,3 + 0,3 мм до 5 + 5 мм.

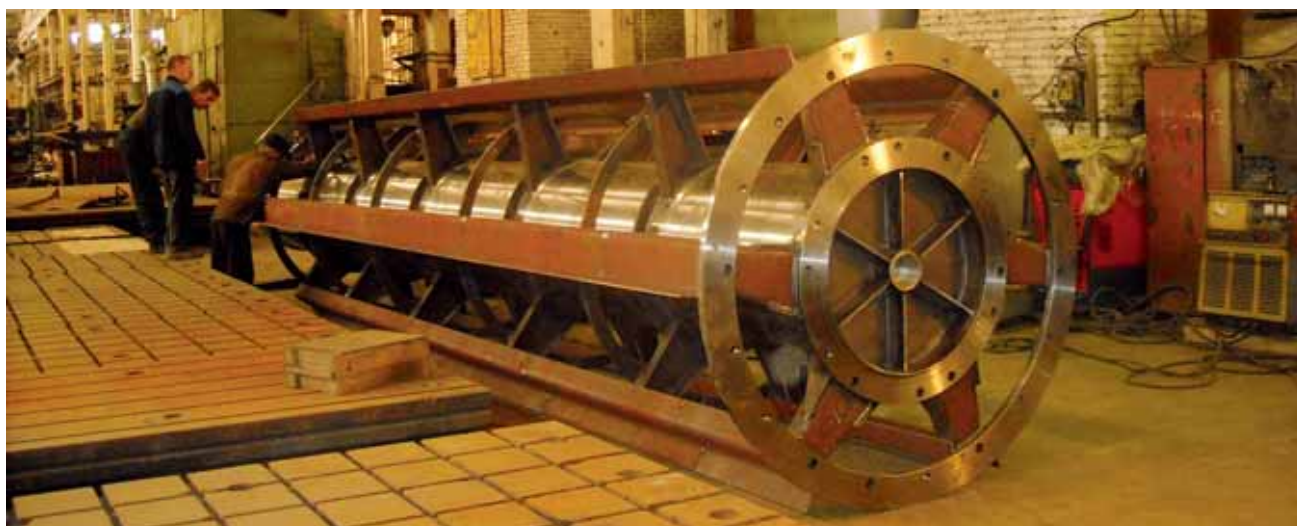
Ручная дуговая сварка штучными электродами.

Имеющееся оборудование позволяет осуществлять сварку как обычных малоуглеродистых сталей, так и цветных металлов и сплавов и нержавеющей сталей.

Качество сварных швов проверяется рентгенографическим способом, методом цветной дефектоскопии и магнито-порошковым методом. Это позволяет достичь высокого качества изготовления сварных металлоконструкций.

Предприятие имеет лицензии на право изготовления оборудования, связанного с повышенной опасностью промышленных производств:

- для взрывоопасных, токсичных и агрессивных сред; химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, в том числе емкостное, теплообменное и смесительное оборудование;
- сосуды, работающие под давлением;
- газовое оборудование и т.п.



ЦЕХ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ И СБОРКИ

имеет участки:

- Механической обработки крупногабаритных корпусных деталей;
- Механической обработки всех видов общемашиностроительных деталей;
- Механической обработки деталей зубчатых зацеплений;
- Гальванических покрытий;
- Лакокрасочный участок.

Станочный парк цеха включает в себя гамму универсальных токарно-винторезных станков, фрезерных, сверлильных, горизонтально-расточных, токарно-карусельных, продольно-строгальных, протяжных, зубообрабатывающих и шлифовальных станков.

1. Парк токарно-винторезных станков состоит из 4-х групп:

- с обработкой деталей диаметром до 200 мм и длиной до 700 мм;
- с обработкой деталей диаметром до 250 мм и длиной до 1000 мм;
- с обработкой деталей диаметром до 350 мм и длиной до 2800 мм;
- токарные станки с ЧПУ с обработкой деталей диаметром до 250 мм и длиной до 1000 мм.

2. Токарно-карусельные станки:

- с обработкой деталей диаметром до 1000 мм и высотой до 800 мм;
- с обработкой деталей диаметром 1500 мм и высотой до 1200 мм;
- с обработкой деталей до 4500 мм и высотой 1600 мм.



3. Фрезерные станки состоят из двух групп:

- *Консольно-фрезерные станки* имеют размеры стола 1600 x 400 мм и могут обрабатывать детали высотой до 300 мм.

- *Тяжелые продольно-фрезерные станки:*

5 из них имеют размеры стола 4000 x 1000 мм с высотой обрабатываемых деталей до 1000 мм.

3 станка имеют размеры стола 6000 x 1300 мм высота обрабатываемых деталей 1200 мм.

4. Сверлильные станки

- *Радиально-сверлильные* с диаметром обработки отверстий до 50 мм в деталях с габаритными размерами 2000 x 1000 x 800 мм.

- *Вертикально-сверлильные* с диаметром обработки отверстий до 35 мм в деталях с габаритными размерами 500 x 500 x 500 мм.

5. Горизонтально-расточные станки:

- с размерами стола 1200 x 1200 мм, диаметр шпинделя 90 мм.

- с размерами стола 1600 x 1600 мм, диаметр шпинделя 160 мм.





- с диаметром шпинделя 160 мм и диаметром расточки до 600 мм.
- фрезерно-расточные с ЧПУ с размерами стола 2000 x 800 мм и высотой обработки до 600 мм.
- с диаметром шпинделя 220 мм и габаритами обрабатываемых деталей 8000 x 2000 x 3000 мм.

6. Зубообрабатывающее оборудование:

Зубофрезерные станки позволяют нарезать зубья в колесах и в шестернях модулем до 20 мм и диаметром детали до 2000 мм;

Зубодолбежные станки имеют возможность долбить зубья для внутреннего зацепления в колесах диаметром до 1400 мм с модулем до 12 мм;

Зубошлифовальный станок имеет возможность шлифовать наружные зубья в колесах диаметром до 1100 мм высотой до 250 мм и модулем до 10 мм;

Шлицефрезерный станок может нарезать шлицы на валах диаметром до 125 мм длиной до 700 мм и модулем до 6 мм.

Зубофрезерный полуавтомат для нарезки конических колес и шестерен с круговым зубом позволяет нарезать зубья с модулем 10 мм и диаметром деталей до 500 мм.

7. Строгальные станки:

- с размерами стола 4000 x 1000 мм и высотой обрабатываемых деталей до 800 мм;

- с размерами стола 1800 x 6000 мм и высотой обрабатываемых деталей до 1000 мм;

- с размерами стола 8000 x 2800 мм и высотой обрабатываемых деталей до 1200 мм, вес детали до 20 тн.

8. Протяжные станки

Позволяют протягивать шлицевые отверстия диаметром 82 x 92 мм.



9. Шлифовальные станки:

- *Круглошлифовальные станки* позволяют шлифовать валы диаметром до 400 мм и длиной до 2800 мм.

- *Плоскошлифовальные станки* позволяют шлифовать детали размерами 1600 x 400 мм и высотой до 800 мм.

- *Продольно - шлифовальный станок* имеет размеры стола 6000 x 1000 мм и позволяет шлифовать детали высотой до 800 мм.

Кроме вышеперечисленного ЗАО «Ижметмаш» располагает также особым парком тяжелых универсальных токарно-винторезных, глубокорасточных, вальцешлифовальных, карусельных, сверлильных и балансировочных станков, предназначенных для обработки уникальных тел вращения.

Имеется также гамма легких токарных, шлифовальных и горизонтально-расточных станков, предназначенных для обработки легких трубчатых валов и жаропрочных труб.

Парк токарно-винторезных станков включает 2 группы станков:

- токарно-винторезные станки тяжелой группы, позволяющие обрабатывать валы диаметром до 1600 мм и длиной до 10 000 мм;

- токарно-винторезные станки средней группы, позволяющие обрабатывать валы и обечайки диаметром до 700 мм и длиной до 10 000 мм.

Парк шлифовальных станков включает:

- вальцешлифовальные станки тяжелой группы, позволяющие шлифовать уникальные валы диаметром до 2000 мм, длиной до 10 000 мм и весом до 40 000 кг.



- вальцешлифовальные станки средней группы, позволяющие шлифовать валы диаметром до 700 мм и длиной до 10 000 мм.

Парк глубокорасточных станков позволяет растачивать отверстия в трубах, обечайках диаметром от 100 до 1400 мм, длиной до 10 000 мм и весом до 20 тн.

Карусельные станки позволяют производить обработку корпусных деталей, обечаек диаметром до 5000 мм и высотой до 2000 мм.

Сверлильные станки позволяют производить сверление в крупногабаритных деталях с размерами в плане 1500 x 1500 мм и диаметром отверстия до 50 мм.

Балансировочный станок фирмы «Шенк» позволяет производить динамическую балансировку валов диаметром до 2000 мм, длиной до 12 000 мм и весом до 40 000 кг.

Горизонтально-расточные станки легкой группы позволяют растачивать отверстия в корпусных деталях и корпусах подшипников диаметром до 400 мм и длиной до 700 мм.

Специальные многошпиндельные сверлильные станки «Атака» и «Сафоп» позволяют производить сверление отверстий перфорации в рубашках отсасывающих и прессовых валов диаметром до 10 мм.

Длина зоны сверления по образующей рубашек - до 9600 мм.

Диаметр устанавливаемых рубашек - от 400 до 1900 мм.



Специальный глубокорасточный станок КЖ1947Ф1 позволяет растачивать отверстия диаметром до 1500 мм и длиной до 12000 мм



Сборочный участок цеха имеет размеры 120x30 м. Крановое хозяйство завода оснащено механизмами грузоподъемностью до 100 тн с высотой подъема крюка до 18 м.

Имеющееся оборудование позволяет осуществлять следующий ряд технологических операций:

- Разделительную резку металла, включая плазменную и лазерную, гибку, вальцовку;
- Сварку различных конструкции и емкостей из углеродистой и нержавеющей стали, алюминия: ручную полуавтоматическую, контактную, автоматическую, стыковую и точечную;
- Токарную обработку, глубокую расточку, шлифовку и балансировку крупногабаритных тел вращения (диаметром до 1800 мм, длиной до 9000 мм, массой до 40 тн);
- Механическую обработку крупногабаритных корпусных деталей с размерами до 10 000 мм x 2000 мм x 1000 мм и весом до 10 тн, а также механическую обработку всех видов общемашиностроительных деталей;

- Сборку-сварку металлоконструкций габаритами 5,0x4,5x12 м и весом до 30 тн;

- Изготовление зубчатых колес, обработку деталей зубчатых зацеплений. Возможна зубообработка шестерен прямозубых, косозубых и шевронных диаметром до 320 мм, червячных, винтовых и спироидных передач, зубчатых реек, звездочек для цепных передач всех видов;

- Обрезинивание валов (диаметр вала до 1000 мм, длина бочки до 8000 мм, вес до 10 т, среда кислотно-щелочная рН от 3 до 10) для комплектации бумаго- и картоноделательных машин, а также другого оборудования, работающего со скоростью до 45 м/мин и линейным давлением до 65 кгс/см;

- Термическую обработку;

- Гальванические и лакокрасочные покрытия. Производятся: хромирование, цинкование, фосфатирование, оксидирование, электрополирование, химическое осветление.



Специальный 162-шпindelный сверлильный станок итальянской фирмы «Сафон» для обработки пушечными сверлами диаметром 5, 6, 8 мм рубашек отсасывающих валов диаметром до 1900 мм и длиной до 10 000 мм

ВЫПУСКАЕМАЯ ПРОДУКЦИЯ

На сегодняшний день машиностроительное производство ЗАО «Ижметмаш» специализируется на выпуске следующих изделий:

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЦЕЛЛЮЗНО-БУМАЖНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Изготовление узлов и агрегатов для бумагоделательных машин с шириной бумажного полотна от 2520 до 6720 мм и картоноделательных машин с шириной полотна от 4200 до 6300 мм:

- Сеточные части с ящиками гидропланок, отсасывающие ящики;
- Прессовые части с современными вакуум-пересасывающими устройствами, безобрывной передачей бумажного полотна, с применением трехкамерных отсасывающих и желобчатых валов, в том числе валов с регулируемым прогибом, прессов с расширенной зоной прессования;



Вакуум-формующее устройство в составе картоноделательной машины для Пермского ЦБК



Картоноделательная машина К-28



Устройство погрузочно-разгрузочное для перемещения титановых пакетов

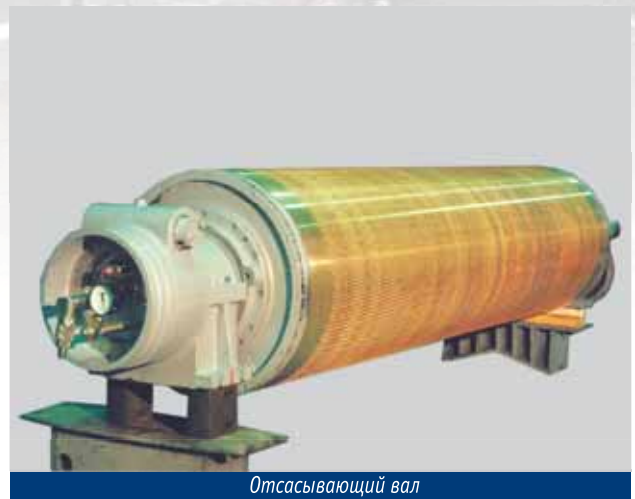


Клеильный пресс для ООО «Уралбумага»

- Сушильные части, станины и стойки которых представляют открытую конструкцию, удобную в обслуживании, укомплектованы современными системами вентиляции и рекуперации.

- Клеильные прессы;
- Различные виды валов бумагоделательных машин;
- Накаты;
- Продольно-резательные станки различных модификаций и назначения для разрезания бумаги плотностью 20 - 120 г/м² и картона плотностью 100 - 700 г/м² в продольном направлении и намотки в рулоны.

Осуществляется также покрытие и перепокрывание валов из чугуна, углеродистой и нержавеющей стали с длиной бочки до 6300 мм и диаметром до 1400 мм.



Отсасывающий вал



Этап изготовления кантователя для модернизации линии прокатного стана ОАО «Ашинский металлургический завод»



Ванна установки переработки брака под клеильным прессом для ООО «Уралбумага»



Изготовление блока механизма перемещения мобильной буровой установки

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИХ И МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

- Рольганги,
- Различные виды кантователей,
- Трайбаппараты,
- Установки наклона ковша в процессе внепечной обработки стали,
- Отдельные узлы и комплектующие для МНЛЗ,
- Машины забивки чугунной летки доменных печей,
- Сталевозы,
- Ковши,
- Травильные ванны,
- Изложницы и кристаллизаторы для получения слитков,
- Смесители анодной массы,
- Линии продольной и поперечной резки рулонной стали,
- Установки для контролируемого охлаждения для сортопрокатных заводов,
- Трубоэлектросварочные станы модели ТЭСА,
- Редукторы и многое другое.



Трехсекционный ротор



Этап изготовления узлов линии цинкования металла. Установлены на ОАО «Лысьвенский металлургический завод»



Кантователь верхних кассет правильных машин по заказу ЗАО «НПП «Машпром»



Этап изготовления рольганга в составе транспортной системы МНЛЗ сталеплавильного комплекса ОАО «Ижсталь»

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ ОТРАСЛЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

- Направляющие, блоки механизмов перемещения, фермы и другие узлы, входящие в состав тяжелых буровых установок;
- Узлы учета расхода газа на магистральных трубопроводах;
- Теплообменные аппараты различных модификаций для химической, нефтегазоперерабатывающей промышленности;
- Узлы и запчасти для горно-шахтного оборудования;
- Различные виды роторов;
- Емкости любой формы, работающие под давлением, длиной до 12 000 мм и диаметром до 4500 мм;
- Крупногабаритные металлоконструкции габаритами до 5000 x 4500x1 2000 мм и весом до 30 тн и др.

Вышеперечисленным перечень продукции, выпускаемой ЗАО «Ижметмаш», не ограничивается. На заводе почти нет серийного производства. Специфика предприятия – эксклюзивность, единичность выпуска изделий. Большинство продукции выпускается либо по чертежам заказчика, либо по чертежам, разработанным конструкторами «Ижметмаша».

Универсальная производственная оснащенность завода позволяет предприятию динамично осваивать выпуск новых изделий для самых разных отраслей промышленности, в том числе и уникальные детали и узлы.

Мы заинтересованы во взаимовыгодном сотрудничестве и готовы максимально использовать свой потенциал для Вас, поэтому всегда открыты для рассмотрения деловых предложений и конструктивного



Этап изготовления рольганга кантующего по заказу ЗАО «НПП «Машпром». Установлен на заводе Корпорации



Теплообменный аппарат



Грохот для разделения дробленого шлака на фракции. Установлен в технологической линии участка переработки отвалных шлаков на ОАО «НТМК»

НАШИ РЕКВИЗИТЫ:

ЗАО «ИЖМЕТМАШ»

426039, Россия, Удмуртская республика,
г. Ижевск, Воткинское шоссе, 170
тел. +7(3412) 45-25-00
факс. +7(3412) 45-25-33
E-mail: office@izhmetmash.ru
<http://www.izhmetmash.ru>

ТОРГОВЫЙ ДОМ

Служба продаж

Тел.: +7 (3412) 45-35-88
Факс: +7 (3412) 44-83-18
E-mail: office@izhmetmash.ru

Отдел продаж поковок

Тел.: +7 (3412) 45-35-38, 45-35-98, 48-62-98

Отдел продаж центробежного литья

Тел.: +7 (3412) 45-45-75, 48-63-64

Отдел продаж фасонного литья

Тел.: +7 (3412) 48-63-71

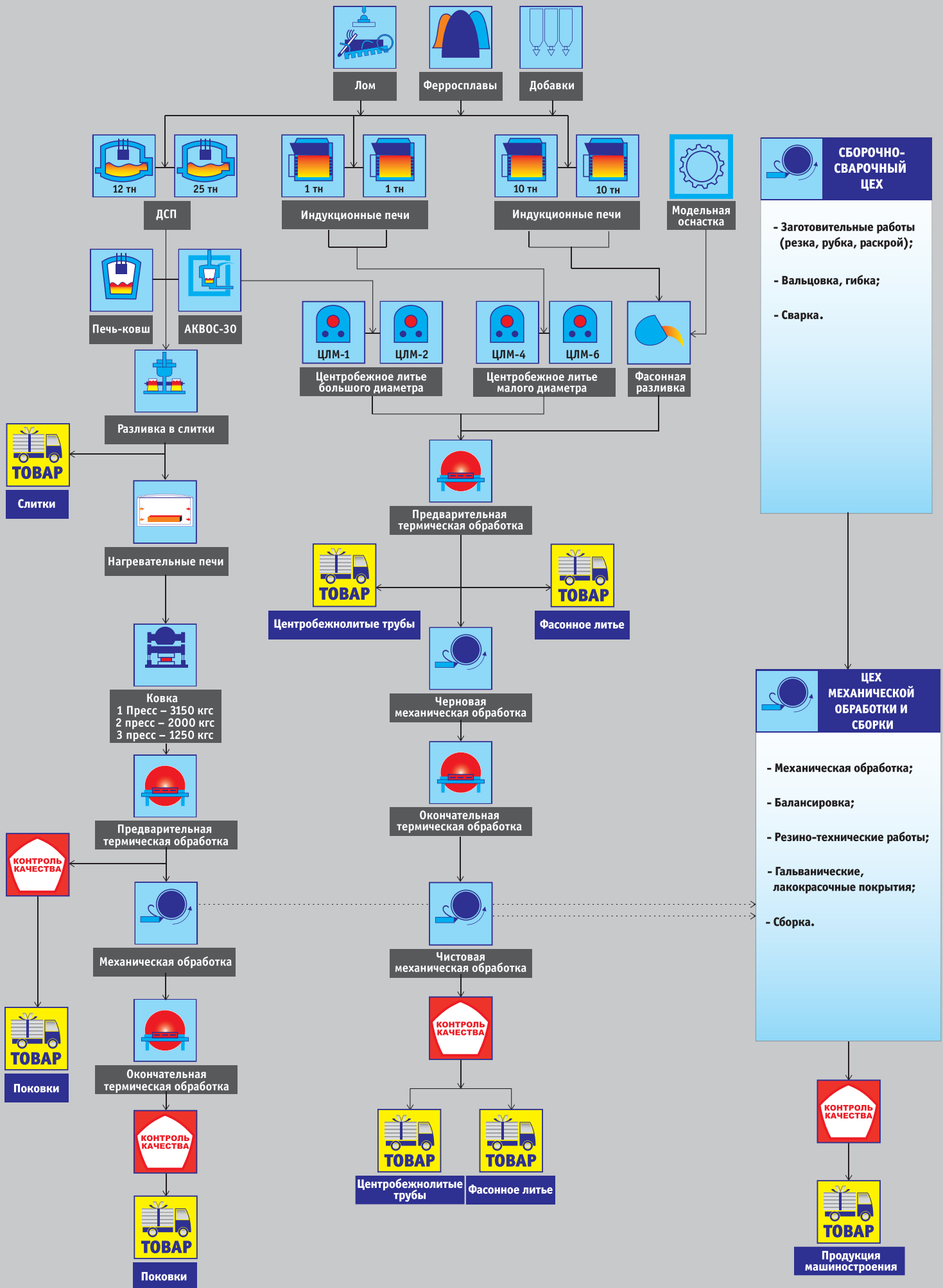
Отдел продаж машиностроительной продукции

Тел.: +7 (3412) 45-25-22

Служба снабжения

Тел.: +7(3412) 48-62-12
Факс: +7(3412) 45-25-33
E-mail: office@izhmetmash.ru

Технологическая схема производства ЗАО «ИЖМЕТМАШ»





ЗАО «Ижметмаш»

426039, Удмуртская республика,
г. Ижевск, Воткинское шоссе, 170

Тел. (3412) 45-25-00

Ф. (3412) 45-25-33

E-mail: office@izhmetmash.ru

<http://www.izhmetmash.ru>