



ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

ЗАГОТОВИТЕЛЬНОЕ, ЛИТЕЙНОЕ И ТЕРМИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО
СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ, МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА
ГАЛЬВАНИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Имеющееся технологическое оборудование и производственные и инженерные сооружения позволяют заводу производить в течение года:

300 ед.

обогащительного
оборудования

45 ед.

бурового
оборудования

50 ед.

транспортного
оборудования



Возможности предприятия Рудгормаш

Завод Рудгормаш - это предприятие полного производственного цикла, где представлены все этапы изготовления оборудования: литьё заготовок – сложная многоступенчатая обработка–финальная сборка готового продукта. Имеется собственное литейное, термическое, гальваническое производство.

Работа с металлом ведётся по нескольким направлениям: очистка поверхности путем дробеструйных работ, резка, сверловка, гибка и шлифовка металла, термическая закалка, сварка, защитное покрытие (хромирование и цинкование), покраска и др. Изготавливаем металлоконструкции различного вида по чертежам заказчика.



ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Изготовление отливок осуществляется согласно существующим нормам государственных и отраслевых стандартов.
По желанию Заказчика возможно изготовление отливок по специальным требованиям.



	Масса отливок	Класс размерной точности	Шероховатость поверхности
Литьё в формы с использованием песчано-глинистых смесей	От 5 до 2500 кг	От 9 до 14 ГОСТ 26645	До Rz 100 ГОСТ 2789

Отливки могут изготавливаться в металлические формы (кокили), в форму с использованием песчано-глинистых смесей, химически твердеющих смесей (альфа-сет процесс), в вакуумные формы с использованием газифицируемых моделей

НОМЕНКЛАТУРА ВЫПУСКАЕМЫХ МАРОК МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ

- Стальное фасонное литье из углеродистых, низкоуглеродистых, высоколегированных и жаропрочных марок сталей: 15Л45Л; 35ГЛ45ГЛ; 35ХМЛ; 40ХФЛ; 70ХЛ; 70Х2ГЛ; 75Г13Л; 35Х23Н7СЛ; 40Х24Н12СЛ массой до 2000кг
- Чугунное фасонное литье из чугуна марок: ЧС15-СЧ35; ЧХ1-ЧХ2; ВЧ40-ВЧ-45 массой до 2500кг
- Алюминиевое фасонное литье марок: АЛ2; АК5М2; АК7 массой до 250кг
- Бронзовое литье марок: БрА9Ж3Л; О5Ц5С5 массой до 500кг

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- сертификация всей выпускаемой продукции;
- жесткий контроль за качеством выпускаемой продукции;
- широкий ассортимент предлагаемой продукции благодаря наличию эффективных инструментов ведения бизнеса;
- строгое соблюдение сроков поставок благодаря эффективной системе логистики, планированию поставок, а также оперативному реагированию на запросы клиентов.

ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА МЕТАЛЛА

«Рудгормаш» выполняет заказы по резке металла на установке плазменной резки ULTRA HORNET и гидравлических гильотинных ножницах CS3116CL, а также услуги по гибке и вальцовке заготовок на спецоборудовании.

Воздушно-плазменная резка - высокоэффективный процесс, используемый в различных отраслях промышленности для резки черных и легированных металлов. Такого типа резка металлов обладает высокой производительностью, точностью и качеством реза. Это вид плазменной обработки материалов, при котором в качестве режущего инструмента вместо резца используется струя плазмы.

Плазменная резка металла имеет следующие преимущества перед другими способами резки (кислородная, лазерная резка и резка водой с абразивом):

- Преимущества перед кислородной резкой: более высокая скорость, минимальные деформации материала в результате термического воздействия.
- Преимущества перед лазерной резкой: более низкая стоимость, равная или более высокая скорость резки, достаточно высокие качественные показатели.
- Преимущества перед способом резки водоструйной с абразивом: наличие дробеструйной обработки, более высокая скорость, более низкая стоимость, низкий уровень загрязнения окружающей среды.

Машина термической резки ULTRA HORNET (2-ой класс точности по ISO 9013-2002)

оборудована источником тока Hyperperformance Plasma, которая является самой скоростной и универсальной системой резки с самой большой толщиной резки из представленных на рынке.

Толщина металла, при которой выполняется резка, без образования окалины, составляют 40мм. Толщина промышленного прожига составляет 50 мм для низкоуглеродистой стали, 45мм для нержавеющей стали.

Зона резки 3000x17700мм.

Точность позиционирования – *от 0,5 до 4,2 мм в зависимости от толщины и длины реза.*

Скорость позиционирования – 25000мм/мин.

Для обеспечения работы машины используется программный модуль раскрой и подготовки управляющих программ Pro Nest 2010.

Гидравлические гильотинные ножницы CS3116CL

позволяют производить раскрой металла при наибольшей длине реза 3050мм, толщиной: для обычной стали – 16мм, для нержавеющей стали – 12мм.

Наибольшая ширина обрезки по упору – 1000мм. Ножницы оборудованы системой ЧПУ, которая контролирует работу электродвигателя и регулирует зазор между ножами в зависимости от толщины и типа материала. Для позиционирования листа используется задний упор, оснащенный двумя шпинделями и управляемый при помощи ЧПУ.



ИЗГОТОВЛЕНИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

Конструкции из металла в настоящее время имеют больше преимуществ перед конструкциями из дерева или пластика, они более прочные, долговечные и более стойкие к воздействию окружающей среды. Именно поэтому металлоконструкции нашли такое применение в промышленности, строительстве, хозяйственной сфере и в быту.

Мы **производим металлоконструкции различного вида по чертежам заказчика** от самых простейших оконных решеток до всевозможных сборных конструкций. Изготовление металлоконструкций осуществляется в различных направлениях: для бытового, сельскохозяйственного, строительного назначения и т.д. Наша производственная база, расположенная в Воронеже, и квалифицированные специалисты позволяют производить практически все виды работ по изготовлению металлоконструкций. В производстве используются различные виды стали: углеродистая, конструкционная, инструментальная, различных сортовой металлопрокат. Наше **основное направление в данной области - это сварные металлоконструкции.**

МЫ ВЫПОЛНЯЕМ ЗАКАЗЫ ПО ПРОИЗВОДСТВУ КАК МЕЛКО- И СРЕДНЕ-СЕРИЙНЫХ, ТАК И ЕДИНИЧНЫХ КОНСТРУКЦИЙ.

- Все виды сварки
- Высококвалифицированные специалисты
- Опыт работы в современных высокотехнологических отраслях
- Возможность изготовления тестовых образцов
- Отдельный сборочный участок
- Конструкторские проектные работы
- Заготовительное производство



ЗАГОТОВИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Заготовительное производство располагает высокопроизводительным оборудованием, позволяющим производить раскрой листов из углеродистых сталей на заготовки и детали любой сложности и конфигурации.

Раскрой производится на машинах термической резки, работающих по программам, за счет чего обеспечивается высокая точность обработки.

Фигурный раскрой стальных листов из нержавеющей материалов производится плазменной резкой

Имеется большой парк кривошипных, фрикционных и гидравлических прессов с усилием до 1250 тонн; листогибочное оборудование усилием до 400 тонн; вальцы для гибки обечаек.

Основные технические характеристики:

- Резка листового проката на гильотинных ножницах, габариты листа до 8000 мм x 3150 мм, толщина до 20 мм;
- На машинах плазменной резки габариты рабочей зоны 17500мм x 3000мм, толщина металла при которой выполняется резка без образования окалины 36мм.
- Предварительная подготовка металла дробеструйной обработкой;
- Гибка металла (обечаек) толщиной до 40 мм. В Воронеже производится гибка листов металла шириной до 3150мм;
- Штамповка на гидравлических прессах без нагрева;
- Фасонная высечка листового проката толщиной до 4 мм на координатно-высечном прессе с ЧПУ;



МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА, ФРЕЗЕРОВКА, ЗУБОФРЕЗЕРОВКА, ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

На предприятии можно разместить заказы с разнообразной и сложной **механической обработкой по 6-7 качеству точности** и следующими параметрами по видам обработки:

- Фрезеровка плоскостей корпусных деталей с максимальным размером 2000x1200x6000мм;
- Фрезеровка, сверловка, расточка корпусных деталей максимальным размером до 3000x3000x2100мм;
- Токарная обработка деталей типа валов (Ф_{мах.над суппортом} = 660 мм, Ф_{мах.над станиной} = 1000 мм, L_{мах} = 7500 мм);
- Токарно-карусельная обработка деталей (Ф_{мах.} = 2800 мм, H_{мах} = 1200 мм);
- Зубофрезерование зубчатых колес (Ф_{мах.} = 1200 мм, m_{мах} = 16);
- Шлифовка зубчатых колес (Ф_{мах.} = 800 мм, Z_{min} = 12);
- Шлифовка тел вращения (Ф_{мах.} = 560 мм, L_{мах} = 4000 мм);
- Внутренняя шлифовка тел вращения (Ф_{мах.} = 320 мм, L_{мах} = 600 мм);
- Обработка гильз гидроцилиндров (Ф50мм – ф125мм, L_{мах} = 1200 мм);
- Обработка гильз гидроцилиндров (Ф140мм – ф320мм, L_{мах} = 4000 мм);
- Навивка пружин (до Ф28 мм).

Высокое качество токарных и фрезерных работ обеспечивает новейшее фрезерное и токарное оборудование компаний AWEA MECHANTRONIC CO. и GOODWAY Machine Corp. (Тайвань), а также высококвалифицированная команда профессионалов.

Токарно-револьверный станок с ЧПУ модели GS-2600M позволяет выполнять почти весь спектр токарных технологических операций, самыми распространенными из которых являются:

- Нарезание внутренней и наружной резьбы различными инструментами;
- Обработка торцевой поверхности заготовок;
- Обтачивание деталей цилиндрической формы;
- Протачивание канавок с различными геометрическими параметрами.

Кроме вышеперечисленных технологических операций на станках токарно-револьверной группы можно обрабатывать детали с фасонным профилем, с конической поверхностью.



СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

На предприятии можно разместить заказы по сборке и сварке металлоконструкций машин и механизмов габаритами до 3500 x 4000 x 20000мм, весом до 20т.

Сварочное производство обеспечивает проведение сварки и наплавки различных сталей и сплавов методами:

- Ручной дуговой сварки и наплавки;
- Полуавтоматической сварки;
- Автоматической сварки и наплавки под слоем флюса цилиндрических деталей диаметром до 500 мм;
- Автоматической наплавки цветных металлов в среде аргона цилиндрических деталей диаметром до 500 мм.
- Снятие остаточных напряжений сварных швов на вибрационных стендах или в электропечи.

Сварочные участки оснащены вспомогательным технологическим оборудованием, позволяющим изготавливать различные виды металлоконструкций, в том числе каркасов, ферм, ёмкостей и других узлов.

Сварка осуществляется квалифицированными сварщиками, аттестованными НАКС (Госгортехнадзором РФ)



ТЕРМИЧЕСКОЕ И ГАЛЬВАНИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ТЕРМИЧЕСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ предприятия имеет оборудование, позволяющее производить закалку и отпуск заготовок и деталей из углеродистых и легированных сталей диаметром до 500мм, длиной до 3000мм, с нагревом в камерных или шахтных электропечах.

Имеется оборудование для цементации с применением жидкого карбюризатора деталей типа колес, шестерен, осей, валов с диаметром до 500мм. Длинной до 1800мм, массой до 700кг.

закалка и отпуск заготовок и деталей из углеродистых и легированных сталей диаметром до 500мм, длиной до 3000 мм, с нагревом в камерных или шахтных электропечах.

цементация с применением жидкого карбюризатора деталей типа колес, шестерен, осей и валов с диаметром до 500 мм, длиной до 1800 мм, массой до 700 кг.

закалка током высокой частоты имеются установки с частотами 8000 Гц и 66000 Гц .

ГАЛЬВАНИЧЕСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ завода предназначено для нанесения на детали электрохимических и химических покрытий.

Мощность отделения – 76068м2 в год.

Основные виды покрытия:

- Хромирование (блестящее, молочное, двухслойное)
- Холодное цинкование (защитное, декоративное).

Технические возможности по хромированию:

- Максимальный вес одной детали, подвергаемой хромированию – 1000кг.
- Шлифовка (полировка) хромированных поверхностей.
- Линия хромирования ЛИ 9958-253
- Ванна хромирования: 2 штуки (2 в резерве) с внутренними размерами \varnothing раб 700x3600мм
- Выпрямительные агрегаты ТВ 2 - 6300/12Т-0УХЛ4, выпрямленный ток до 3000А, напряжение от 2 до 12В.
- Линия хромирования МЛГ 208
- Ванна хромирования: 2 штуки с внутренними размерами 600x2000x1400мм.
- Выпрямительные агрегаты ТВ-3150/12Т-0УХЛ4, выпрямленный ток до 1800А, напряжение от 2 до 12В.

Технические возможности по цинкованию:

- Максимальный вес одной детали, подвергаемой цинкованию – 50кг.
- Линия цинкования АЛГ-128
- Ванна цинкования 1 шт. (1 в резерве)
- Барабаны (3 шт.) для крепежных изделий 0,01-0,55 кг, навалом от 7 до 50 кг.
- Ряд стационарных ванн цинкования с внутренними размерами 700x1700x1100мм.
- Выпрямительные агрегаты ТВ-1600/12Т-0УХЛ4, выпрямленный ток до 1500А, напряжение от 2 до 12В.





СДЕЛАЙТЕ ПРАВИЛЬНЫЙ ВЫБОР!
ЗВОНИТЕ НАМ ПРЯМО СЕЙЧАС



394028 ул. Чебышева д.13, г. Воронеж, Россия

Служба продаж:

т/факс: +7(473) 244-71-58, 244-71-13

8-800-200-5689

E-mail: market@rudgormash.ru , op@rudgormash.ru

www.rudgormash.ru