

ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО РОССИИ И СТРАН БРИКС



Российская
Ассоциация
Литейщиков

Уральская
Ассоциация
Литейщиков

Екатеринбург
2024



Гимн литейщиков

*Идея литейщика Поля В.Б.
В редакции Цикарева В.Г., Филиппенкова А.А.
и Дубровина И.Ю. (2024 г.)*

Литейщик в этом мире значим,
Любить металл нам всем судьбой предreshено,
И выбор наш весьма удачен,
Давным-давно, давным-давно, давным-давно.

Мы на работе, как карданы,
И в этом все, и в этом все мы заодно,
Ведь мы – литейщики-«титаны»
Давным-давно, давным-давно, давным-давно.

Решить проблему мы сумеем,
И все получится, получится умно,
Ведь мы с наукой не ржавеем,
Давным-давно, давным-давно, давным-давно.

Бывают в жизни варианты,
В литье забот у всех всегда полным-полно.
Патенты сделают таланты,
Легко, легко, легко, легко, легко.

И где б мы только не бывали,
Мы будем помнить, будем помнить все равно,
Литье дает стране детали,
Полным-полно, полным-полно, давным-давно!



КУЙВАШЕВ
Евгений Владимирович
Губернатор Свердловской области

Приветственное слово Губернатора Свердловской области Куйвашева Евгения Владимировича

Свердловская область – регион, занимающий в истории страны особое место. Она обладает уникальными по своему богатству природными ресурсами и не менее богатым и разнообразным промышленным комплексом, способным выпускать продукцию всех технологических переделов, от металлов и сплавов до самых высокотехнологичных машин и оборудования.

Со времен Никиты и Акинфия Демидовых уральская промышленность была опорой экономического процветания и национальной безопасности России. В демидовские времена уральские заводы плавил сталь, которая была лучшей в Европе; в годы Великой Отечественной войны с наших конвейеров сходили легендарные танки «Т-34». И сегодня Свердловская область является одним из регионов-лидеров, вносящих наибольший вклад в промышленное производство и экономический рост страны.

Екатеринбург, «город древний, город славный», по праву является столицей не только Свердловской области, но и всего Урала. Возникший по воле великого реформатора Петра I, город прошел все этапы промышленного и технологического развития: здесь зарождались уральская металлургия и камнерезное дело, здесь в период индустриализации 30-х годов появились крупнейшие машиностроительные предприятия – и среди них «завод заводов» «Уралмаш». В настоящее время, на базе уральской науки, в Екатеринбурге развиваются высокотехнологичные производства и компьютерные технологии.

На протяжении 14 лет в Екатеринбурге проходит главная индустриальная международная выставка России «ИННОПРОМ», отражающая достижения уральской и российской промышленности, помогающая нашей продукции выходить на новые рынки.

Литейное производство – один из важнейших технологических переделов, от которого во многом зависит качество и успешная работа выпускаемой в дальнейшем техники и оборудования. Так, при производстве машин и промышленного оборудования от 50% до 95% всех деталей изготавливают способом литья. Поэтому не случайно в нашем промышленном регионе с 2018 года при Союзе главных конструкторов действует Секция литейщиков и Уральская ассоциация литейщиков.

Учитывая важность литейного дела, знаменательно, что XVIII Съезд литейщиков России и Форум литейщиков стран БРИКС проходит именно в Екатеринбурге.

Уверен, что такие мероприятия будут способствовать плодотворному сотрудничеству и взаимовыгодному обмену опытом и знаниями между учеными, инженерами, специалистами литейного дела России и других стран, налаживанию долговременных партнерских отношений.

А это, в свою очередь, внесет свой весомый вклад в экономическое и инновационное развитие наших государств, в наше общее движение по пути прогресса и научно-технического роста.





БАБУШКИНА
Людмила Валентиновна
председатель Законодательного
Собрания Свердловской области

Приветственное слово председателя Законодательного Собрания Свердловской области Бабушкиной Людмилы Валентиновны

Металлургический комплекс на протяжении всей своей истории имеет стратегическое значение для экономического и оборонного потенциала российского государства. Благодаря уральскому металлу и уральским металлургам богатела и развивалась Россия, укрепляла безопасность своих границ.

Именно уральская металлургия обеспечила индустриализацию страны, позволила выстоять в Великой Отечественной войне, осуществить послевоенное восстановление государства. Сегодня труженики свердловских металлургических предприятий с честью продолжают славные традиции своих прадедов, дедов и отцов.

Литейное производство является одной из важнейших отраслей машиностроения и металлургии. Успехи в данной сфере связаны с модернизацией, внедрением инновационных технологий и международных стандартов качества. Уральские литейные заводы являются признанными лидерами, выпускают высокотехнологичную и конкурентоспособную продукцию. Стабильное развитие организаций позволило создать в регионе тысячи рабочих мест с достойным уровнем оплаты труда и социальной поддержки.

Для депутатов Законодательного Собрания Свердловской области вопросы повышения инвестиционной привлекательности, а также формирования оптимальных условий для промышленных предприятий имеют первоочередное значение. Законодатели совместно с органами исполнительной власти работают над созданием благоприятной инвестиционной среды, введением налоговых льгот, поддержкой действующих хозяйствующих субъектов. В регионе действуют законы об отдельных вопросах реализации промышленной политики, о государственной поддержке субъектов инвестиционной и инновационной деятельности, о технопарках, о защите и поощрении капиталовложений.

Благодаря эффективному законодательству, оказанным мерам поддержки в прошлом году индекс промышленного производства в Свердловской области составил 109,3%, объем отгруженной промышленной продукции вырос на 14,9%, объем инвестиций в основной капитал – на 16,1%.

Съезд литейщиков России, а также Форум литейщиков стран БРИКС стали знаковыми событиями для промышленности. Они служат площадкой для обсуждения современных технологических процессов, перспектив развития литейного производства, обеспечивают обмен опытом по подготовке специалистов, совершенствованию научно-практических связей.

В рамках XVIII Съезда литейщиков России и Форума литейщиков стран БРИКС, которые проходят в Екатеринбурге, участники смогут обменяться опытом, рассказать о научных открытиях, ознакомиться с изысканиями по актуальным темам, изучить лучшие мировые и российские практики в области литейного производства.

Желаю всем участникам плодотворной работы, ярких, интересных встреч, новых успехов и профессиональных достижений!





ДИБРОВ
Иван Андреевич,
Президент Ассоциации
литейщиков стран БРИКС,
Почетный Президент Российской
Ассоциации литейщиков,
доктор технических наук,
профессор,
Заслуженный металлург РФ



Приветственное слово президента Ассоциации литейщиков стран БРИКС Диброва Ивана Андреевича

Уважаемые коллеги - литейщики!

Литейное производство является наиболее древним ремеслом, которое стало началом развития промышленности в целом. В процессе развития литейное производство стало наиболее востребованным, наукоемким, трудоемким и престижным заготовительным производством. В настоящее время, учитывая бурное освоение цифровых компьютерных технологий, литейное производство вошло в новую стадию перспективного технологического, экономического и экологического развития. Поэтому сегодня процессам разработки и освоения новых технологий, оборудования, материалов и подготовке высококвалифицированных специалистов -литейщиков является основной задачей развития литейного производства России.

За последние 10 лет реконструировались полностью или частично более 260 литейных производств. Широко осваиваются перспективные технологические процессы: плавка литейных сплавов в индукционных и дуговых электропечах, увеличение доли производства отливок из высокопрочного чугуна, магниевых, алюминиевых и титановых сплавов, изготовление форм и стержней из холодно-твердеющих смесей, моделирование литейных процессов с применением числовых, в том числе 3D – технологий. Таким образом, наиболее перспективными направлениями развития литейного производства являются:

- Плавка черных сплавов в индукционных печах средней частоты и дуговых печах постоянного тока;
- Создание и производство современного оборудования для изготовления литейных форм и стержней по холодной оснастке;
- Развитие производства отливок из высокопрочного чугуна и отливок из алюминиевых, магниевых и титановых сплавов;
- Строительство новых и реконструкция старых литейных производств, укрупнение и слияние в корпорации. Модернизация литейного производства тесно связана с подготовкой кадров.

Без подготовки специалистов новой формации невозможно создание и освоение новых технологий, направленных на повышение качества продукции и повышение производительности труда. Модернизация и реконструкция литейных предприятий осуществляется на базе новых, экологически чистых технологических процессов и материалов, прогрессивного оборудования, обеспечивающих получение высококачественных отливок, отвечающим мировым стандартам.

Наиболее востребованными отраслями в существенном повышении качества литья являются транспортная, авиационная, космическая, оборонная, нефтегазовая промышленности.

Общероссийская общественная организация «Российская Ассоциация литейщиков» – ООО «РАЛ» является правопреемником Всесоюзной Ассоциации литейщиков и создана в апреле 1992 г., зарегистрирована в Минюсте РФ. В структуре РАЛ 46 региональных (Республиканских, Краевых, областных) отделений, 12 научно-технических комитетов по переделам литейного производства, которые возглавляют ведущие ученые и специалисты Российской Федерации.

Основными задачами и целями РАЛ являются:

- объединение специалистов в области литейного производства для выработки единой технической политики в создании новых материалов, технологических процессов и оборудования;
- подготовка научно-технических программ развития литейного производства России, а также разработка проектов строительства новых и реконструкция действующих литейных цехов и заводов;
- экспертиза технологического уровня литейных цехов и заводов, проектов, научно-технических работ, издательства книг и учебников по литейному производству;
- организация и проведение международных и отечественных научно-технических мероприятий (съездов, конференций, семинаров, выставок, консультаций);
- организация курсов повышения квалификации работников литейного производства, защита интересов литейщиков;
- информационно-издательская деятельность.

Специалистами РАЛ разработан ряд технологических проектов и технико-экономических обоснований по реконструкции литейных цехов и заводов России. В настоящее время большую роль в развитии литейного производства играет информационная деятельность Российской Ассоциации литейщиков. Издается специализированный журнал «Литейщик России», который зарегистрирован в Министерстве по делам печати, телевидения и средств массовых коммуникаций, выходит в 12 раз в год, находится в списке журналов ВАК РФ, в которых рекомендуются публикации материалов по кандидатским и докторским диссертациям. В составе редакционного совета журнала 18 докторов технических наук, один членкор РАН. Российская Ассоциация литейщиков имеет в интернете свой сайт www.ruscastings.ru, на котором размещена информация более 2000 литейных предприятий России и зарубежных стран. Сайт ежегодно посещают более 600 тысяч отечественных и зарубежных специалистов. Система активно развивается и за короткий интервал успела завоевать авторитет у литейщиков, лидирует в поисковой системе yandex.ru в таких категориях как «Литьё», «Литейное оборудование», «Литейное производство».

С 2006 г. РАЛ является членом Ассоциации литейщиков стран БРИКС (Бразилия, Россия, Индия, Китай, ЮАР), которая ежегодно проводит Форумы. Обсуждаются вопросы совместных работ по обмену опытом, развитию литейного производства стран БРИКС, подготовки кадров.

В связи с этим, в соответствии с рекомендацией XIII съезда литейщиков, который проходил в г. Челябинске в 2017 г. по инициативе Российской Ассоциации литейщиков создана некоммерческая организация – НКО «Союз литейщиков» – для активного содействия развитию и прогрессу отечественного литейного производства и машиностроения. Уставом и Положением о членстве предусматривается взаимный технический и финансовый интерес общественной организации и промышленных предприятий по производству отливок, оборудования, нормативных документов и материалов, проведению научно-исследовательских работ и освоению современных технологических процессов, направленных на повышение качества отливок и их конкурентоспособности на мировом рынке.





ЛО ШИСЮН
Генеральный консул КНР
в Екатеринбурге

Приветственное слово Генерального консула КНР в Екатеринбурге Ло Шисюн

Уважаемые дамы и господа!

2024 год стал первым годом после расширения стран БРИКС. С 1 января с. г. в состав БРИКС входят десять государств: Бразилия, Россия, Индия, Китай, ЮАР, Египет, Эфиопия, Иран, ОАЭ и Саудовская Аравия.

Начав сотрудничество в 2006 году, страны БРИКС стали конструктивной силой, способствующей росту мировой экономики, совершенствованию глобального управления и демократизации международных отношений. Влияние объединения выходит за рамки стран-участников. С 22 по 24 октября с.г. в Казани прошла 16-я встреча лидеров стран БРИКС, которая стала первым саммитом после расширения объединения. Председатель КНР Си Цзиньпин принял участие во встрече и выступил с важной речью, предложив пять ключевых повесток для БРИКС: мирную, инновационную, зеленую, справедливую и культурно-гуманитарную, что задает новый курс для сотрудничества «большого БРИКС». На встрече была принята «Казанская Декларация лидеров стран БРИКС – Укрепление многосторонности для справедливого глобального развития и безопасности», которая ярко отражает стремление стран «глобального Юга», в том числе стран БРИКС, к справедливому развитию.

Китай является крупнейшим в мире производителем литейных изделий, а так же значительным рынком их потребления. Ежегодный объем производства в Китае составляет около 55 миллионов тонн, что составляет почти 50% мирового объема. В настоящее время мировая литейная промышленность активно движется в направлении цифровизации, интеллектуализации и экологичности.

Только интеграционное развитие, основанное на научно-техническом прогрессе в литейной отрасли, может обеспечить взаимовыгодное сотрудничество. Китай укрепляет основу отрасли, совершенствует стратегическое планирование и развивает международное сотрудничество, усиливая уверенность и решимость литейщиков в области научных инноваций, тем самым внося китайский вклад в развитие литейной промышленности.

В настоящее время общий объем производства литейной продукции стран БРИКС составляет около 65 % от мирового объема, что подчеркивает огромный потенциал для сотрудничества в литейной промышленности между странами. Мы уверены, что под духом «большого БРИКС» 10-й Международный форум литейщиков стран БРИКС увенчается полным успехом, и сотрудничество в области литейной промышленности между странами БРИКС открывает новую страницу!





ЧЖАН ЛИБО

**Вице-президент
Китайской ассоциации
машиностроительной
промышленности, президент
Китайской ассоциации
литейной промышленности**

Приветственное слово Вице-президента Китайской ассоциации машиностроительной промышленности, президента Китайской ассоциации литейной промышленности Чжан Либо

Уважаемые дамы и господа!

«Литейный форум стран БРИКС» был основан в сентябре 2010 года. С тех пор обмена и взаимодействие между литейными отраслями стран БРИКС получили более стабильную, удобную, эффективную и прагматичную платформу. В сентябре 2015 года по инициативе Президента РФ В.В. Путина в Нижегородской области России была официально создана Ассоциация литейной промышленности стран БРИКС, которая предоставила нам стабильную платформу для обмена мнениями по вопросам «зеленого литья», энергосбережения, повышения эффективности и качества продукции, открыв широкие перспективы для сотрудничества.

23 октября 2024 года, председатель КНР Си Цзиньпин по приглашению Президента Российской Федерации Владимира Путина принял участие в 16-й встрече лидеров стран БРИКС в Казани. Этот диалог направлен на укрепление и дальнейшее развитие механизма «Большого сотрудничества БРИКС», который привлек значительное внимание международного сообщества.

Сотрудничество литейных отраслей БРИКС – это не только ответ на глобальные тенденции развития литейной промышленности, но и результат наших общих стремлений. В настоящее время совокупный объем производства литейных изделий в странах БРИКС составляет около 65% от мирового объема, что подчеркивает огромный потенциал для дальнейшего сотрудничества между нашими странами.

Тема Форума Литейщиков с 12 по 14 ноября 2024 года – «Castings 2024», с фокусом на последние тенденции в литейной промышленности стран БРИКС. Нам нужно найти новые точки соприкосновения для более глубокой кооперации, обсудить вопросы создания глобальных цепочек поставок в литейной промышленности, ускорить цифровую трансформацию, способствовать экологичному и низкоуглеродному развитию, а также выработать международные стандарты, полезные для компаний.



Приглашаем к сотрудничеству



ФИЛИППЕНКОВ

Анатолий Анатольевич,

Президент Уральской ассоциации литейщиков, Председатель Комитета стального литья Российской ассоциации литейщиков, Президент Союза малого и среднего бизнеса Свердловской области, доктор технических наук



Уважаемые коллеги-литейщики!

Свердловская область всегда была признанным центром машиностроения и литейного производства в России. Здесь сосредоточены металлургические и машиностроительные мощности страны, то есть и производители, и потребители литья. Уралмаш – «завод заводов» – был мировым брендом и обладал самым мощным литейным производством в России. В рыночные годы крупные машиностроительные предприятия закрыли свои металлургические мощности – по причинам недостаточной загрузки в условиях конкуренции с импортной, прежде всего, китайской продукцией. В этих условиях Союз малого и среднего бизнеса Свердловской области обратился к Губернатору Свердловской области Е. В. Куйвашеву с просьбой поддержать литейщиков. При личном участии Министра промышленности и науки Свердловской области С. В. Пересторонина было решено создать секцию литейщиков при Совете главных конструкторов Свердловской области, с целью внедрения и развития в регионе самых передовых литейных технологий. В секцию вошли представители машиностроения Свердловской области, такие как АО «НПК «Уралвагонзавод», ОАО «Уралтрансмаш», в том числе малые и средние предприятия региона. На основании ранее подписанных с ведущими бизнес-объединениями соглашений о взаимодействии и сотрудничестве: Союзом предприятий оборонных отраслей промышленности, Союзом машиностроительных предприятий, в 2018 г. организовали первое заседание секции литейщиков при Совете главных конструкторов, где наряду с обсуждением вопросов развития литейного производства впервые прозвучала идея создания структуры, объединяющей литейщиков. С целью ускорения внедрения инноваций и ресурсо-, энергосберегающих технологий в литейное производство, на выездном заседании секции литья, которое прошло в г. Асбесте, было принято решение о создании на территории Свердловской области Центра литейного производства.

В настоящее время эта идея воплотилась через учреждение некоммерческой организации – Уральская ассоциация литейщиков. По предложению Совета главных конструкторов, которое возглавляет Л. Н. Шалимов, для ее размещения выделено помещение в технопарке «Университетский» по адресу: **г. Екатеринбург, ул. Конструкторов, 5.**

Цель создания Ассоциации – объединить усилия власти, бизнеса и науки, для того, чтобы поднять уровень у развития литейной отрасли, а значит, и конкурентоспособность российского машиностроения.

Важным направлением в работе Ассоциации является международное сотрудничество, в т.ч. со странами БРИКС, СНГ и другими дружественными странами. На предстоящем Форуме литейщиков стран БРИКС (12-14 ноября 2024 г., г. Екатеринбург) планируется подписание Соглашения с Ассоциацией литейщиков КНР. В рамках взаимодействия с Институтом новых материалов и технологий УрФУ будет реализована идея создания Центра компетенций литейного производства. Что позволит решать проблемы в стальном и иных видах литья, участвовать в проектах по развитию производственных мощностей для получения отливок и внедрению новых технологий, обеспечивать предприятия специалистами литейного производства.

На данный момент нашим литейщикам предстоит большая работа по переоснащению и техническому перевооружению действующих предприятий. Необходимо развивать современное производство, чтобы литейные предприятия обеспечивали нашу страну качественной продукцией, создавая основу для ее промышленного лидерства!

Мы заинтересованы в поиске новых партнеров и инвесторов из других стран, в том числе КНР.

Приглашаем всех к совместной работе!

ООО «Научно-производственное предприятие ФАН»



ФИЛИППЕНКОВ

Анатолий Анатольевич,

Генеральный директор
ООО «НПП ФАН»,
доктор технических наук,
Заслуженный изобретатель РФ,
Президент Уральской ассоциации
литейщиков,
Президент Союза малого и среднего
бизнеса СО,
помощник Председателя
Заксобрания Свердловской
области,
Председатель комитета
стального литья Российской
ассоциации литейщиков
(т. +7 9222222210)



Работаем с 1992 г.

Лидер в России по разработке технологий производства отливок из высокопрочных и хладостойких ванадийсодержащих сталей.

Около 20 патентов на изобретения получено совместно с корпорацией Уралвагонзавод по литью деталей из стали.



НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ

Используя свой научный потенциал, ООО «НПП ФАН» осваивает в производстве собственные разработки. Мы готовы оказать научно-техническую помощь предприятиям по снижению себестоимости, повышению качества и снижению брака при производстве литых деталей из стали и чугуна.

Наши ведущие научные сотрудники имеют постоянные деловые связи с «Уральским институтом металлов», где они вместе со мной ранее работали и где при их участии были разработаны и внедрены более, чем на 60 предприятиях России новые энерго- и ресурсосберегающие технологии выплавки ванадийсодержащих сталей для отливок по запатентованной технологии. Внедрение новых сталей позволило на 20-50% повысить надежность и долговечность ответственных литых деталей для грузовых вагонов, тракторов, горно-металлургического оборудования и других назначений. Получено более 300 авторских свидетельств на изобретение и патентов, в т.ч. международных. Продано 5 лицензий в Германию, Швецию и другие страны.

Разработана уникальная технология получения высокоизносостойких деталей нового поколения из композиционных материалов методом

самораспространяющегося высокотемпературного синтеза непосредственно в реакторе СВС, обеспечивающая повышение износостойкости на 50-100% в сравнении с традиционными сталями и чугунами. Тайвань и КНР подписали с нами Соглашение по производству деталей по этой технологии.

Результаты наших исследований отмечены различными наградами:

- Специальным призом Международного симпозиума «Экологические технологии для оздоровления мира» (Лас-Вегас, США),
- Дипломом и медалью HANNOVER MESSEE - Международной промышленной выставки (г. Ганновер, Германия);
- Дипломом и золотой медалью SALJN INTERNATIONAL DES INVENTIONS - Международного салона изобретений (Женева, Швейцария).

Выпущено 10 монографий, в том числе 6 учебников для ВУЗов.

ПРИГЛАШАЕМ К СОТРУДНИЧЕСТВУ

Ищем партнеров для внедрения технологии получения высокоизносостойких отливок нового поколения методом самораспространяющегося высокотемпературного синтеза (СВС) без использования электродпечей и кокса

г. Екатеринбург, Гагарина 14, оф. 611
trop@nppfan.ru | mail@nppfan.ru
+7 343 375-60-84
+7 961 763-07-32
+7 343 365-92-07

Кафедра «Литейное производство и упрочняющие технологии» (УрФУ)



КОКШАРОВ
Виктор Анатольевич,
ректор УрФУ, к.и.н.



ШЕШУКОВ Олег Юрьевич,
директор Института новых
материалов и технологий, д.т.н.,
профессор



СУЛИЦИН
Андрей Владимирович,
заведующий кафедрой «Литейное
производство и упрочняющие
технологии», д.т.н., доцент

«Университет делают люди. Уверен, что энергия талантливых и пытливых студентов, опыт преподавателей, творческий подход научных сотрудников, а также поддержка выпускников и партнеров ежедневно вносят неоценимый вклад как в развитие вуза, так и нашего края, страны и мира».

В. А. Кокшаров



На кафедре реализуется подготовка студентов по образовательным программам бакалавриата и магистратуры:

- Образовательная программа бакалавриата «Металлургия», траектория образовательной программы «Литейное производство и упрочняющие технологии» (направление 22.03.02 – Metallurgy);
- Образовательная программа бакалавриата «Лазерные, аддитивные и упрочняющие технологии в машиностроении» (направление 12.03.05 – Laser technology and laser technologies);
- Образовательная программа магистратуры «Процессы малой металлургии» (направление 22.04.02 – Metallurgy);
- Образовательная программа магистратуры «Интеллектуальные системы лазерных и аддитивных производств» (направление 12.04.05 – Laser technology and laser technologies).

Реализуемые образовательные программы ориентированы на подготовку технических профессионалов, готовых осуществлять деятельность высокотехнологичных производственных подразделений предприятий машиностроения, металлургии и других отраслей.

Программы ориентируют выпускников на активное участие и инициативу в прорывном развитии классических и инновационных машиностроительных производств, на освоение новой техники, внедрение литейных, лазерных, аддитивных и упрочняющих технологий, изменение культуры производства, следование основным направлениям развития промышленности. Основой образовательных программ является выраженная практико-ориентированность процесса обучения. Активные методы обучения, включение в программу междисциплинарных и модульных проектов обеспечивает формирование у обучающихся, наряду с профессиональными компетенциями, осознанного умения работать в команде и необходимых лидерских качеств. Полученные профессиональные знания и умения, компетенции в области организации производства и технологического предпринимательства дают возможность выпускникам образовательных программ работать в сфере малого бизнеса, самостоятельно организовать инновационное производство новой востребованной на рынке продукции. При разработке образовательных программ и реализации обучения использованы лучшие мировые практики подготовки специалистов в области техники и технологий, передовой отечественный опыт и собственные наработки сотрудников кафедры.

г. Екатеринбург, ул. Мира 28, ауд. Мт-136
www.inmt.urfu.ru,
inmt@urfu.ru,
a.v.sulitsin@urfu.ru
(343) 375-44-76



АО «Научно-производственная корпорация «Уралвагонзавод»



АО «Научно-производственная корпорация «Уралвагонзавод» – российская корпорация, занимающаяся разработкой и производством железнодорожной техники и транспорта, специальной техники, дорожно-строительных машин. В корпорацию входят научно-исследовательские институты, конструкторские бюро и производственные площадки. Головное предприятие – завод «Уралвагонзавод», расположен в городе Нижний Тагил.

Официальной датой рождения Уралвагонзавода считается 11 октября 1936 года, когда из ворот предприятия вышел первый в России большегрузный вагон. Современный Уралвагонзавод – это многопрофильный научно-производственный комплекс машино- и вагоностроения. Предприятие выпускает более 100 видов различной продукции. Её производство начинается на металлургическом заводе – комплексе из сталеплавильных, литейных, кузнечно-прессовых и термических цехов, участков гальвано-химических и антикоррозионных покрытий, полностью обеспечивающем потребности сборочных конвейеров корпорации в литых и кузнечных заготовках.



СТАЛЬНОЕ ЛИТЬЕ

В производстве отливок используется метод литья в разовые песчано-глинистые формы и формы из холодно-твердеющей смеси. Отливки получают из стали, выплавляемой в мартеновских и электродуговых печах. Изготовление форм производится машинным способом и на автоматических формовочных линиях. Масса серийно выпускаемых отливок от 3 до 1300 кг. Толщина стенки отливок от 7 мм. Материал отливок: сталь марок 20ФЛ, 20ГЛ, 32Х06Л, 15Л, 20Л, 25Л, 30Л, 110Г13Л, 30ХНМЛ, КИЦ-1С.

Основные виды выпускаемой продукции:

- Детали тележек грузовых полувагонов широкого спектра применения и вагонов-цистерн для перевозки нефтепродуктов, сжиженных газов и др.
- Детали автосцепного устройства;
- Запчасти для подвижного состава железных дорог;
- Отливки ремонтного литья для цехов предприятия.



ЧУГУННОЕ ЛИТЬЕ

В производстве отливок используется метод литья в разовые песчано-глинистые формы. Выплавка производится в электродуговой печи 3тн и индукционной печи 0,5тн. Масса отливок от 1,5 до 100 кг. Материал отливок: антифрикционный чугун, маслостойкий чугун, чугун марок СЧ15, СЧ20, Вч60, Вч120.

Основные виды выпускаемой продукции:

- Детали тормозной системы;
- Клин фрикционный и колпак скользюна Вч120.





ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Масса отливок от 0,01 до 4 кг.

Отливки получают из стали и чугуна, выплавляемых в индукционных печах. Материал отливок: углеродистая сталь марок 15Л-45Л, низколегированная сталь марок 20ФТЛ, 32Х06Л, 40ХЛ, 45ХЛ, коррозионностойкая сталь марки 10Х18Н9Л, серый чугун СЧ15, СЧ18, СЧ25, износостойкий высокохромистый чугун.

Основные виды выпускаемой продукции:

- Детали для вагоностроения, тормозное оборудование для подвижного состава железных дорог;
- Литые заготовки кранов муфтовых и деталей присоединительных трубопроводов, задвижек;
- Детали дробеметных аппаратов из высокохромистого чугуна;
- Отливки для производства товаров народного потребления.

ЦВЕТНОЕ ЛИТЬЕ

• Кокильное литье

Масса отливок от 0,12 до 24 кг. Материал отливок алюминиевый сплав марки АК7ч.

• Литье под низким давлением

Масса отливок до 350 кг. Материал отливок алюминиевый сплав АК7ч.

• Центробежное литье

Материал отливок: бронзовые и латунные сплавы. Выплавка производится в электропечах дуговых барабанных металлоемкостью 250 кг, 500 кг и в печи индукционной металлоемкостью 500 кг.

ТЕХНОЛОГИЯ 3D-ПЕЧАТИ

При производстве отливок малых серий и разовых отливок применяется технология прямой печати песчано-полимерных литейных форм на установке для выращивания песчаных полимерных форм и стержней методом селективного послойного склеивания (фуран-процесс).

Данное оборудование позволяет в считанные часы изготовить прочные литейные формы любой сложности без необходимости изготовления литейной оснастки, что позволяет исключить из технологического процесса дорогостоящие операции. А также позволяет изготавливать сборные формы с размерами более 3 м в габарите.

Песчано-полимерные формы обладают высокими прочностными характеристиками и низкой газопроницаемостью.

Полученные изделия не ограничены размерами и конструктивными параметрами, и могут быть использованы в качестве литейных форм, стержней, элементов кокильной оснастки, штампов и пресс-форм для литья изделий из сталей, чугуна и алюминиевых сплавов.

Максимальные габаритные размеры бункера для печати 1800×1000×700 мм.

АО НПК «Уралвагонзавод»
622007 г. Нижний Тагил, Восточное шоссе, д. 28
+7 3435 345-016
+7 3435 345-311
web@uvz.ru

Корпорация ВСМПО-АВИСМА



Корпорация ВСМПО-АВИСМА – один из крупнейших в мире и единственный в России производитель титана, имеющий полный технологический цикл: от переработки сырья до выпуска готовых изделий с высокой степенью механической обработки – слитков, биллетов, слябов, крупных штампованных поковок, раскатных колец, профилей, бесшовных и сварных труб и др.

Благодаря уникальным свойствам титановых сплавов продукция Корпорации широко используется в различных отраслях промышленности: авиационной, двигателестроения, химической промышленности, атомной энергетике, опреснении морской воды, нефтегазовой отрасли и медицине.

Титановая компания вносит вклад в развитие промышленного потенциала России посредством повышения конкурентоспособности продукции на внутреннем и мировом рынке, повышения эффективности технологических процессов с помощью инструментов бережливого производства, принимает участие в национальных проектах.



В каждом гражданском самолёте мира есть частичка российского титана

Корпорация ВСМПО-АВИСМА является ключевым поставщиком для компаний российского сегмента самолётостроения, двигателестроения и космической промышленности, принимает участие в форсировании программ максимального импортозамещения материалов для обеспечения выпуска на последующих этапах современных российских самолётов, участвуя в программах импортозамещения в отечественном авиастроении.

Также компания поставляет продукцию из алюминиевых сплавов серий 1xxx, 2xxx, 5xxx, 6xxx, 7xxx для применения в авиационной, атомной и машиностроительной промышленности. Это большая номенклатура слитков, прессованных прутков, труб, панелей и профилей, штамповок и поковок серийного производства.

Кроме того, это цилиндрические слитки диаметром от 122 мм до 1075 мм, полые цилиндрические слитки с внутренним диаметром от 100 мм до 460 мм, плоские поперечным сечением от 220x810 мм до 465x1150 мм. А также, прессованные прутки диаметром от 50 мм до 400 мм, трубы наружным диаметром до 850 мм с толщиной стенки от 10 мм, прессованные профили и панели шириной до 1100 мм, площадью поперечного сечения от 50 мм² до 950 мм². Длина изделий в термообработан-

ном состоянии до 12 000 мм, без термообработки до 30 000 мм.

Производство сплавов осуществляется на электрических и газовых печах, литьё слитков – на электрических печах (миксерах). Существующее оборудование литейного цеха позволяет проводить дегазацию расплава вакуумированием, для очистки расплава от включений применяются фильтры. Применяемые способы литья, дегазации и очистки расплава позволяют производить продукцию, к которой предъявляются высокие требования к чистоте металла, уровню прочностных и эксплуатационных характеристик. Производственные мощности Корпорации позволяют проводить термическую и механическую обработку слитков.

Для прессования изделий используется пресса усилием 3500 тс, 12 000 тс и 20 000 тс. Закалка изделий проходит на вертикально-закалочных печах, их внутреннее пространство – 17,5 метров.

Для правки прессованных изделий применяются правильно-растяжные машины усилием 1500 тс и 6000 тс. Старение изделий осуществляется на печах с длиной внутреннего пространства до 32 метров.

Для соответствия требованиям стандартов на продукции может проходить ультразвуковой контроль.



624760, г. Верхняя Салда, ул. Парковая 1
Тел.: +7 (34345) 6-23-66, +7 (34345) 6-00-01
Факс: +7 (34345) 5-14-98, +7 (34345) 6-20-68
E-mail: info@vsm-po-avisma.ru,
td-info@vsm-po-avisma.ru



ООО «Завод АКС» Завод арматуры контактной сети



ЛИСОВОЙ
Александр Александрович,
директор по развитию
Основатель, идейный
вдохновитель.

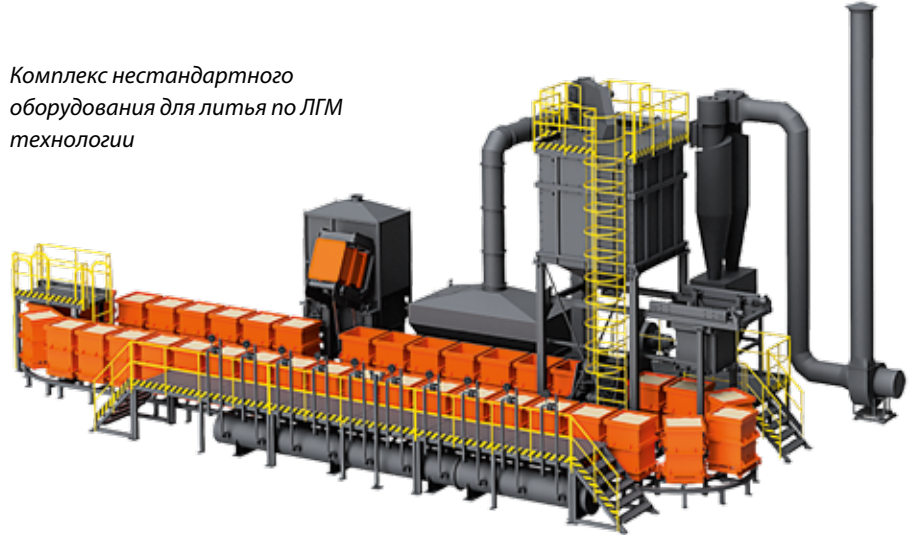


С 2005 года Завод АКС реализовал более 50 проектов по внедрению ЛГМ-процессов на литейных участках партнёров. Наше оборудование выбрали более 200 заказчиков России, СНГ и Японии, каждый из которых стал не просто клиентом, а единомышленником в производственной сфере и партнёром в реализации новых направлений и совершенствовании нашего оборудования.



Отливки

Комплекс нестандартного оборудования для литья по ЛГМ технологии



Производственная компания Завод АКС, предприятие, которое с 1994 года специализируется на рынке точного литья и создании оборудования для литейных заводов, применяющих технологию литья по газифицируемым моделям (ЛГМ) и литья по выплавляемым моделям (ЛВМ). Данные технологии позволяют получать отливки широкого профиля, применяемые в различных направлениях машиностроения.

Компания предоставляет полный спектр услуг: инжиниринг, изготовление литейного оборудования, монтаж, консультирование персонала заказчика, отработка процесса технологической оснастки.

Обладая большим объемом знаний и опытом в вопросах создания и комплектации литейных цехов, Завод АКС разработал и адаптировал к производству различные комплектации оборудования, как для участка формовки и заливки, так и для модельного участка.

МЫ ПРОИЗВОДИМ:

- Оборудование для литейных производств с технологиями ЛГМ и ЛВМ
- Автоматизированные и механизированные формовочные линии.
- Линии для крупногабаритных отливок;
- Автоматические комплексы для производства пенополистирольных моделей;
- Станки для резки алюминиевых и медных плит, в том числе по индивидуальным проектам.
- Станки для отрезки ЛПС.

Оборудование, выпускаемое Заводом АКС, обладает рядом преимуществ перед иностранными и отечественными аналогами.

Наше предприятие имеет действующее литейное производство, на котором производится выпуск отливок по ЛГМ и ЛВМ, а также отработка технологий и испытания новых типов оборудования.

г. Санкт-Петербург, ул. Михайлова д.11
+7 (812) 324-85-53
mail@zavodaks.com – литейная продукция
zakaz@zavodaks.com – продажа оборудования
www.aksspb.com





ПЕРЕДОВЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ВАШЕГО БИЗНЕСА

+7 (343) 312-48-00

info@cmkgroup.pro

620026, г. Екатеринбург, ул. Тверитина 34/10

ООО «СТАНКОСТРОИТЕЛЬНАЯ МНОГОПРОФИЛЬНАЯ КОМПАНИЯ»

Производственное предприятие, учрежденное двумя ведущими компаниями холдинга СМК, **Элпромтех** и **Вектор-Н**, с участием доли китайских партнеров для совместной работы на международном рынке.

Мы тесно сотрудничаем с Китайской международной торговой компанией DALIAN YIJIN MACHINERY EQUIPMENT CO., LTD. в городе Далянь. Данная компания является нашим стратегическим партнером в КНР. Совокупный общий объем инвестиций составляет около 55 миллионов юаней.

Компания создана для решения комплексных производственных задач на рынке производства высококачественного оборудования для металлообработки.

Компания СМК является членом Союза малого и среднего бизнеса Свердловской области. Генеральный директор компании Ильенко Павел Андреевич является вице-президентом Союза, председателем комитета станкостроения и импортозамещения.

Компания входит в оргкомитет литейщиков России стран БРИКС, а также занимается поддержкой и развитием конного спорта в Свердловской области, на территории Белоярского городского округа.



НАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА

Мы предлагаем широкий ассортимент ЧПУ станков разных типоразмеров для самых требовательных задач

Наша компания обладает глубокими знаниями и деловыми связями, что позволяет нам быстро осуществлять подбор, проектирование и поставку оборудования по индивидуальным требованиям заказчиков. Производство и сборка оборудования проходят в России и Китае с использованием компонентов из Южной Кореи, Тайваня и Японии, что позволяет достичь высокого качества с сохранением конкурентных цен и коротких сроков поставок.

Каждая поставка включает в себя необходимый инструментарий, технические жидкости и расходные материалы

Мы обеспечиваем гарантийное и постгарантийное обслуживание, а также поставки запасных частей для импортного оборудования от ведущих производителей. Находясь под юрисдикцией Российской Федерации, наша компания снижает юридические и финансовые риски при сотрудничестве с партнёрами из КНР и других стран.

Настройка оборудования и возможность удаленного подключения

Специалисты нашей компании оперативно организуют выпуск изделий заказчика и взаимодействие приобретенного оборудования с уже существующим, и также окажут дистанционное консультирование. Возможность удаленного подключения позволяет службе сервиса производить диагностику станков и оперативно решать большинство вопросов, не дожидаясь приезда инженера.



ЭЛПРОМТЕХ

КОМПАНИЯ ООО «ЭЛПРОМТЕХ»

ООО «ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И ПРОМЫШЛЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ»

ООО «ЭЛПРОМТЕХ» занимается механической обработкой металлов в Российской Федерации и в Китайской Народной Республике, поставкой промышленного оборудования из Китайской Народной Республики.

В 2024 компания зарегистрирована в качестве поставщика на различных торговых площадках, в том числе в Автоматизированной системе торгов государственного оборонного заказа для принятия участия в тендерах, размещенных государственными заказчиками и коммерческими предприятиями.



Производство построено на принципах кооперации с партнерами из КНР на собственном оборудовании совместного производства.

Детали производятся строго по техническим требованиям заказчика в минимальные сроки с высочайшим качеством.

Обрабатывающие центры с ЧПУ позволяют создавать детали высокой точности и сложной геометрии. При выполнении различных видов обработки можно достичь требуемой точности, а так же повторяемости процесса, что критически важно для производства высокотехнологичных деталей.

КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Адрес центрального офиса

620026, г. Екатеринбург,
ул. Тверитина 34/10

info@cmkgroup.pro

+7 (343) 312-48-00

пн-пт: с 10:00 до 17:00

Отдел продаж

Втехин Денис Евгеньевич

Телефон: +7 (991) 537-41-24

Email: vtexin@cmkgroup.pro



СТАНКОСТРОИТЕЛЬНАЯ
МНОГОПРОФИЛЬНАЯ
КОМПАНИЯ



Официальный сайт



CMK в VK



CMK в Telegram



БОРЗОВ
Константин Владимирович,
управляющий директор
АО «ДИНУР»

Непубличное акционерное общество «Орден Трудового Красного Знамени и Дружбы народов Первоуральский динасовый завод имени Ефима Моисеевича Гришпуна» (кратко – АО «ДИНУР») является производителем широкого спектра огнеупорных изделий и масс, плавящихся материалов и кремнезёмистого сырья для различных отраслей промышленности. Единственное предприятие в Российской Федерации, выпускающее динасовые огнеупорные изделия для строительства коксовых, стекловаренных, электросталеплавильных и доменных печей.

СИСТЕМА КАЧЕСТВА АО «ДИНУР»

соответствует требованиям национального стандарта ГОСТ Р ИСО 9001-2015, что подтверждено сертификатом соответствия ООО «РУСТЕХСЕРТ».



Географическое положение предприятия, наличие развитой транспортной инфраструктуры в регионе присутствия, позволяют обеспечить доставку продукции до потребителя любыми видами транспорта.

Литейная промышленность является одной из отраслей, где применяется продукция АО «ДИНУР». На различных этапах производства литья востребованы футеровочные массы и огнеупорные изделия, выпускаемые по технологиям, разработанным инженерами предприятия совместно с сотрудниками научно-исследовательских организаций. Физико-химические и эксплуатационные свойства продукции постоянно

совершенствуются с учётом требований и пожеланий литейщиков, обобщения мирового опыта. Высокое качество заводской продукции неоднократно подтверждено в процессе её опытного и промышленного применения.

ПРОДУКЦИЯ АО «ДИНУР» ДЛЯ ЛИТЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

• **Наполнители для оболочковой формы из плавящегося кварца марок ПКЗ (плавящийся кварц зернистый) и ПКП (плавящийся кварц пылевидный).** Применяются в изготовлении форм для точного литья, что увеличивает термостойкость, прочность и размерно-геометрическую точность форм и отливок.



Производство огнеупоров с 1932 года



• **Набивные футеровочные массы для индукционно-тигельных печей.**

В настоящее время АО «ДИНУР» производит набивные футеровочные массы для индукционно-тигельных печей на основе кварцита (кислые), также проводит модернизацию действующих производственных мощностей для выпуска нейтральной и основной футеровки с увеличением выпуска готовых масс до 1 000 тн. в месяц.

• **Корундографитовые изделия (металлопроводка)** производства АО «ДИНУР» применяются в металлургии и машиностроении. Технологическая мощность производства – до 300 тн в месяц. Для разлива стали из ковша применяются стопорные трубки, пробки, стаканы по ГОСТ 5500-2001.

ЛИТЬЁ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

В механолитейном цехе завода ведётся производство литых деталей и запчастей весом до 3 тн. Ежемесячный объём выпуска – до 30 тн. Литейный участок оснащён 5-тонной дуговой сталеплавильной печью. Литьё осуществляется в песчано-глинистые смеси (ПГС).

По заявкам изготавливаются:

• **износостойкие запчасти для оборудования горно-обогатительной промышленности** (брони конусных дробилок, футеровки щековых дробилок и шаровых мельниц, билы, молотки, зубья ковшей экскаваторов, ножи грейдеров и бульдозеров и прочее);

• **запчасти для оборудования промышленных предприятий** (втулки, зубчатые колёса, лопасти для

дробебетных аппаратов, венцы, муфты, полумуфты, звёздочки, бандажи, звенья цепей, шкивы);

• **запчасти для агломерационных и обжиговых машин** (борта, колосники, брони течек).

ТРАДИЦИОННАЯ ПРОДУКЦИЯ АО «ДИНУР»

Динасовые огнеупорные изделия, изделия из кварцевого стекла, высокоглиноземистые изделия, массы и изделия диоксид-циркониевые, огнеупорные бетоны, торкрет массы, набивные массы, ремонтные массы, леточные массы для ДП, монолитные и секционные сводовые изделия для ДСП, плавленный корунд легированный магнием и титаном, плавленный диоксид циркония стабилизированный оксидом иттрия и кальция, алюмо-магниева шпинель.



г. Первоуральск,
ул.Ильича, 1
тел. (3439) 278-952, 278-858
E-mail: info@dinur.su
www.dinur.ru



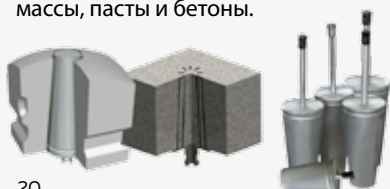
ООО НПП «Вулкан-ТМ»



ЗОЛОТУХИН
Владимир Иванович,
генеральный директор



У тульских предприятий и ученых немало результатов и достижений в производственно-научной сфере. В области металлургической науки Туле есть чем гордиться, многие технологии в XX веке зарождались на тульских заводах. ООО НПП «Вулкан-ТМ» со дня основания (1997 г.) в своей деятельности опирается на традиции тульской науки. Курс на технологический суверенитет позволил разрабатывать и устойчиво увеличивать выпуск оборудования для разлива стали и сплавов – современных сталеразливочных затворов и комплектующих огнеупоров к ним. В последнее время заметно возрос спрос в литейном и металлургическом производстве для машиностроения на технологические комплексы для внепечной обработки и доводки сталей и сплавов с получением высококачественного металла. Здесь – кроме новых затворов – разработаны современные футеровки, системы аргонного рафинирования, трайб-аппараты с цифровым управлением для подачи порошковых проволочек, различные огнеупорные массы, пасты и бетоны.



20

Для российских литейщиков «Вулкан-ТМ» предлагает огнеупорные крупногабаритные изделия взамен традиционных изделий для огнеупорной кладки. Мы производим огнеупорные тигли из бетона различного состава для разливочных ковшей емкостью от 100кг до 3т, а также тигли для индукционных печей взамен трудоемкой набивной футеровки.

В последнее время широкое распространение получили элементы и цельные своды дуговых сталеплавильных печей переменного и постоянного тока. Бетонная конструкция свода позволяет значительно ускорить ремонт футеровки свода и не требует использования труда высококвалифицированных каменщиков-огнеупорщиков.

Значительное место в работе «Вулкан-ТМ» занимает НИОКР, итогом которых становятся инновационные проекты, в том числе и для литейной отрасли. Большинство таких разработок защищены патентами РФ. Всего в активе специалистов «Вулкана» около трех десятков патентов РФ по металлургической тематике.

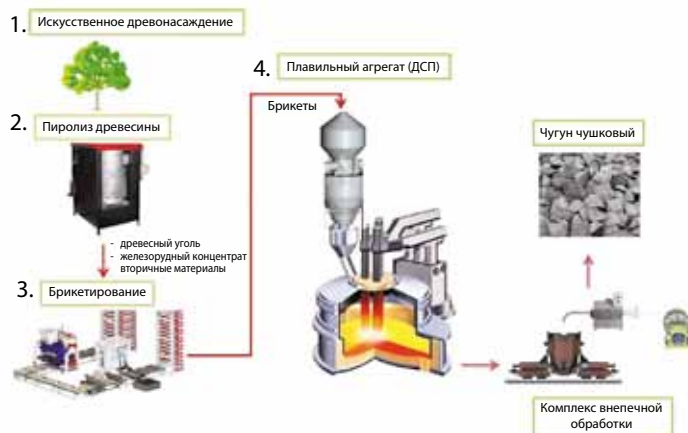
Особенно можно выделить одну из главных разработок последнего времени – процесс «Briqsmelt». Комплекс «Briqsmelt» легко масштабировать и может полностью потеснить традиционный коксоагломерационный процесс.



Это снижает расходы, и улучшает экологию, аналогов в мире нет – мы первые! По нашему мнению реализация процесса «Briqsmelt» особенно актуальна для стран членов BRICS с тропическим климатом. Технология «Briqsmelt» позволяет производить супер чистый нодулярный чугун для последующего производства отливок из ВЧШГ и отказаться от закупок чушкового чугуна.

Таким образом, ООО НПП «Вулкан-ТМ» – современное высокотехнологичное предприятие, готовое обеспечить металлургов и литейщиков огнеупорными материалами, изделиями и оборудованием для выплавки, внепечной обработки и разлива чугуна, стали и цветных металлов.

Также «Вулкан-ТМ» приглашает к сотрудничеству производственные и научные предприятия по разработке и внедрению новых металлургических технологий.



300057 г. Тула, ул. Алексинское шоссе, д.34
тел. (4872) 70-12-42, 70-12-43 +7-915-95-25-307
+7-910-940-10-95
e-mail: zakaz@vulkantm.com
vulkantm.com



Литейный дом «ДУБРОВИН»



ДУБРОВИН

Иван Юрьевич

родился в городе Ревда Свердловской области. Образование: металлургический факультет УГТУ-УПИ (ныне УрФУ), специальность «Художественное литье»; факультет экономики УГТУ-УПИ (ныне УрФУ), специальность «Экономика управления на предприятии».

В 2005 создана литейная мастерская «ДУБРОВИН», г. Екатеринбург. Сфера деятельности: создание художественных монументальных, парковых, кабинетных произведений искусства в материале – бронза ОЦС 565, ГОСТ 614-97.

Работы мастерской: отливка и установка памятника Владимиру Высоцкому и Марине Влади, скульптуры влюблённых на Арбате, ротонды на плотнике Екатеринбурга, скульптурной группы «Рабочий и Колхозница» в г. Верхняя Пышма Свердловской области. Всего с 2005 года было создано 1500 работ свыше двух метров в бронзе.

Литейный дом «ДУБРОВИН» – это синтез искусства и производства.

Памятник П.А.Столыпину был установлен по инициативе Союза малого и среднего бизнеса Свердловской области, поддержке ректора УрГЭУ Я.П.Силина, председателя Совета директоров УрГПХ С.Л.Мазуркевича, директора Литейного дома «Дубровин» И.Ю.Дубровина.



Свердловская обл., с. Новоалексеевское,
ул. Буденного, 29
dubrovin-art.ru
+7 922 107-77-78
dubrovin2005@mail.ru



ООО «Завод индукционного оборудования»



Завод Индукционного Оборудования

ПОРОШИН

Анатолий Викторович,
генеральный директор

НАШЕ ОБОРУДОВАНИЕ И НАШИ УСЛУГИ:

- Индукционные плавильные тигельные установки серии ИСТ под ключ
- Индукционные плавильные каналные установки серии ИЛК под ключ
- Установки индукционного нагрева (перед изоляцией, перед гибкой трубой, для кузнечного производства и закалки)
- Конвейеры для разлива металла
- Ремонт индукторов различного исполнения, сложности и назначения
- Разработка и изготовление нестандартного оборудования
- Поставка расходных и сопутствующих материалов и запасных частей
- Шеф-монтаж и наладка поставляемого оборудования и оборудования сторонних производителей
- Сервисное и послегарантийное обслуживание поставляемого оборудования

Завод индукционного оборудования – это российский производитель, который разработает, спроектирует, изготовит и запустит индукционное оборудование под задачи и цели Вашего предприятия.

Зарекомендовали себя как надежного поставщика на территории России и странах СНГ.



Тел. +7 (343) 236-63-23, +7 (912) 229-55-23
E-mail zio-ural@yandex.ru | zio-ural@mail.ru
Адрес производства: 624006,
Свердловская область, Сысертский район,
п. Большой Исток, ул. Победы, 2



Главная / Каталог товаров / Плавильное оборудование /

Индукционный плавильный узел (печь) ИСТ-3,0



КУПИТЬ

С этим товаром покупают



Станция охлаждения CO-160



Блок контроля состояния футеровки (БКСФ)

Металлург.Онлайн

Под брендом «Metallurg.Online» компания предлагает металлургическое, сопутствующее оборудование, расходные материалы, комплектующие запчасти, инструмент для выполнения технологических производственных задач для Вашего литейного участка.

Рекомендуем



Конденсатор RFM3-0.75-1000-2.55



Тепло-изоляционный материал Миканит 0,4 мм



Шнур уплотнительный для литейных форм



Пневматический донный вибротрамбовщик ВД-2 (600мм)



Комплект защитной одежды сталевара/металлурга



Теплоизоляционный материал Isoplan 750 2 мм / 3 мм

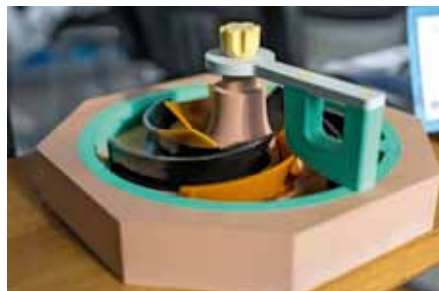
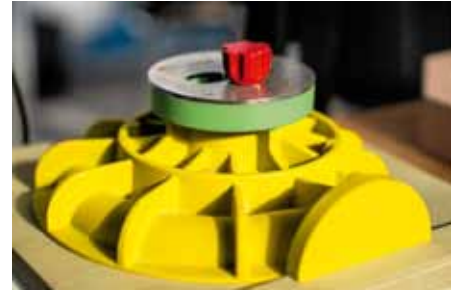
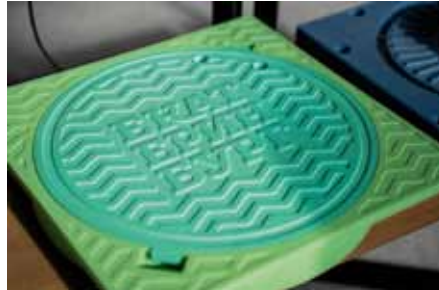
ООО «ИНЖЕТЕХ»



ИНЖЕТЕХ

Профиль компании Инжетех – инжиниринг в области литья и изготовление модельно-стержневой оснастки.

Решаем сложные инженерные задачи на протяжении 20 лет.



ООО «Инжетех» проектирует и изготавливает модельную оснастку для применения в следующих технологических процессах:

- ручная формовка в ПГС, ХТС и ЖСС;
- машинная формовка;
- формовка на автоматических линиях и стержневых автоматах;
- литьё по выплавляемым и газифицируемым моделям;
- гравитационное литье огнеупорных и керамических изделий в открытые формы.

Команда «Инжетеха» предлагает следующие услуги:

- проектирование модельно-стержневой оснастки для литейных производств;
- изготовление модельно-стержневой оснастки из модельного пластика, композитных материалов, металла и дерева;
- моделирование литейной оснастки;
- пуско-наладочные работы и гарантийное обслуживание.

ООО «Инжетех»
620137, г. Екатеринбург,
ул. Аппаратная, д. 13
info@ingetech.ru
www.ingetech.ru

+7 343 380 19 99
+7 922 180 19 99
+7 922 127 97 20



ООО «КонвейерСпецМаш»



ПАКЛИН
Алексей Владимирович,
генеральный директор



Компания ООО «КонвейерСпецМаш» проектирует, изготавливает, разрабатывает и продает оборудование для предприятий горнодобывающей, металлургической, энергетической, строительной, химической и других отраслей.



Богатый опыт и профессионализм позволил добиться безупречного качества и коротких сроков изготовления продукции. В нашей команде состоят исключительно высококвалифицированные сотрудники.

Мы строим долгосрочные отношения с нашими клиентами и сотрудниками. Такое сотрудничество базируется на честности и открытости, доверии и взаимном уважении.

Наша миссия – содействовать нашим клиентам в создании корпоративной культуры, основанной на доверии, лояльности, ответственности, инициативности и приверженности персонала.

Нашим наиболее ценным капиталом являются люди. Мы обеспечиваем каждому служащему фирмы профессиональный рост и продвижение. Мы гордимся тем, что делаем, и преданы нашей компании. Мы поощряем работу в командах и создаем благоприятную атмосферу для продуктивного сотрудничества во всех сферах.



620028 Россия, г. Екатеринбург
ул. Челюскинцев, 70, оф. 54
Тел. +7 (343) 328-11-19
e-mail: info@csm66.ru
https://csm66.ru





ВИХЛЯЕВ
Александр Александрович,
генеральный директор
АО «Металлист»

АО «Металлист» – один из крупнейших специализированных производителей запасных частей для горно-обогатительных, металлургических предприятий машиностроения и атомной промышленности.

ИМПОРТОЗАМЕСТИМ ЛЮБОЕ ЛИТЬЕ

АО «Металлист» – российское сталелитейное предприятие, которое в современных условиях помогает крупным промышленным холдингам России преодолевать трудности в освоении новых изделий и оставаться лидером в своей отрасли.

Оснащенный высокопроизводительным оборудованием, завод является одним из крупнейших в России специализированным производителем запасных частей для горно-обогатительных, металлургических производств, а также для машиностроительных предприятий и предприятий атомной отрасли. Большой ассортимент изделий предприятия – импортозамещающая продукция.

ПОМОГАЕМ СОЗДАВАТЬ РОССИЙСКИЙ ТРАКТОР

В период санкций завод сумел наладить производство запасных частей для машиностроительной отрасли. В частности, Металлист производит раму, коробку автомат и мост для тяжелого российского трактора. Делает сложные валки для прокатных станов оборонных предприятий и другое крупное и сложное литье.

Также в ассортименте:

- запчасти к мельницам мокрого самоизмельчения, шаровым и стержневым мельницам;
- комплектующие для дробилок крупного, среднего и мелкого дробления;
- запасные части для карьерных экскаваторов: зубья, стенки и днища ковшей и др.;
- чугунные тьюбинги любого диаметра, в том числе нестандартные;
- корпусное и насосное литье.

ТЕХНОЛОГИИ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ПОДХОДОМ

Металлист поможет решить любую вашу задачу по импортозамещению. Одна из последних фишек предприятия – индивидуальный подход к изготовлению оборудования и комплектующих под потребности предприятий-заказчиков. При таком подходе для изделий подбираются материалы в зависимости от специфики вашего производства, на котором будет работать оборудование. Например, в зависимости от состава руды и абразивности породы.



Отдел маркетинга и сбыта: +7 (343) 381-88-44

Канцелярия: +7 (343) 239-90-70

Отдел снабжения: +7 (343) 239-90-69.





Чтобы показать давним и новым клиентам преимущества персонализированного подхода, Металлист предлагает проводить опытно-промышленные испытания под вашим контролем.

В ближайшие два года одна из основных задач АО «Металлист» – выйти на производительность 2 тысячи тонн в месяц.

ПРОИЗВОДСТВО С НУЛЯ

На АО «Металлист» – полный цикл производства: от создания чертежей изделий и оснастки до механической обработки.

Сталелитейный цех оснащён электродуговыми и индукционными печами, современным формовочным оборудованием высокой производительности и термическими печами. Выпускаем высококачественные отливки из марганцовистой, углеродистой и хромомолибденовой сталей, серого и износостойкого чугунов массой от 100 до 14 000 кг по новейшей технологии ХТС.

Механосборочный цех включает в себя парк карусельных, горизонтально-расточных, горизонтально-

фрезерных, радиально-сверлильных станков. А также пятикоординатный обрабатывающий центр UNIPORT 7 000 для механической обработки отливок габаритами до 8000*2500*2500 мм. Предприятие оснащено промышленным 3D-сканером и 3D-принтером, для печати форм для заливки.

ПОЛНЫЙ ЦИКЛ ПРОИЗВОДСТВА:

- от чертежа и оснастки, до литья и мехобработки;
- 14 тонн – максимальный вес отливки;
- освоено более 4 тысяч изделий;
- география поставок: в любую точку мира

ПЛЮСЫ РАБОТЫ С АО «МЕТАЛЛИСТ»:

- высокоточные изделия;
- новые технологии;
- отсрочка платежа;
- склад для заказчика;
- гарантия качества;
- индивидуальный подход.



ООО «ПОЛИМЕТ»



ШЕК
Андрей Владимирович,
генеральный директор
ООО «Полимет»

ТЕХНОЛОГИЯ

Для производства выбрана наиболее эффективная технология с применением:

- индукционного среднечастотного комплекса для выплавки металла GWJ-2-1500-0,5 – 2 т/час; ABP FS-60 – 6 т/час;
- автоматической формовочной линии по песчано-глинистым смесям SAVELLI FORMIMPRESS F1 в комплекте с оборудованием смесеподготовки и регенерации – для изготовления форм;
- пескострельной стрелковой машины COMPAX технологии производства cold-box COMPACOR – 20 LTR(U) SPL;
- проходного дробемета SB4050A1 – для очистки литья от остатков стержней и формовочной смеси.

ООО «Полимет» – современный литейный производственный комплекс по выпуску чугунного и стального литья.



КОМПЛЕКС

рассчитан на выпуск 25 тысяч тонн в год высококачественных отливок от 8-го класса точности по ГОСТ 53464-2009, массой от 10 до 100 кг, из серого СЧ и высокопрочного чугуна ВЧШГ. Максимальные габаритные размеры отливок 800 × 600 × 400 мм.

Важнейшим преимуществом нашей продукции является высокая стабильность отливок как по геометрии, так и прочностным характеристикам. Гидроплотное литье, позволяет исключить в отливках газовую, усадочную рыхлоту (пористость).

Масса отливок может быть сокращена на 10%, при сохранении потребительских свойств.

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

осуществляется аккредитованной лабораторией, оснащенной всем необходимым оборудованием для контроля химического состава и механических свойств литья.

Изготовление технологической оснастки осуществляет модельный участок, оснащенный 3-координатным фрезерным обрабатывающим центром с ЧПУ. Технология литья разрабатывается опытными специалистами с использованием специализированного ПО, что позволяет сократить время запуска отливок в производство.

В качестве исходного материала используется литейный чугун с минимальным использованием вторичного лома, что позволяет достигать стабильно низкого процента нежелательных примесей.



г. Полевской,
Магистраль, 7
8(34350) 5-03-41
info@polimet66.ru
polimet66.ru



ООО «ПромЛитСнаб»



Чебоксарский литейно-механический завод ООО «ПромЛитСнаб» является производителем высококачественного цветного литья и изделий из пластмасс с 2008 года.

Наше предприятие обеспечивает полный цикл производства – от проектирования и изготовления литейной оснастки (в т.ч. по образцу изделия) до запуска в серию и поставки заказчику готовых обработанных изделий из пластика и цветных сплавов.

ОСНОВНЫЕ ОТРАСЛИ И СЕГМЕНТЫ

- **Сельскохозяйственная техника**
Корпуса механизмов и изделий для сельхозтехники
- **Световое оборудование**
Корпусные элементы для светильников и светового оборудования
- **Детали для РЭА и электроэнергетики**
Корпуса для радиоэлектронного оборудования и приборов
- **Игровое и спортивное оборудование**
Крепёжные элементы и изделия для игрового оборудования
- **Транспорт и машиностроение**
Различные узлы для транспорта и спецтехники
- **Взрывозащита**
Детали для взрывозащиты и спецоборудования



ЛИТЬЕ АЛЮМИНИЯ И ЦВЕТНЫХ СПЛАВОВ

Приоритетное направление деятельности предприятия – изготовление литых деталей из сплавов алюминия, латуни и цинка методом литья под высоким давлением.

- Парк автоматизированных литейных комплексов
- Качественное сертифицированное сырьё
- Высокая производительность
- Своевременные сроки производства
- Трёхуровневая система контроля качества
- Механическая обработка отливок
- Собственная база по обеспечению тех. оснастки с бесплатным обслуживанием

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРЕСС-ФОРМ

Полный комплекс работ по проектированию, изготовлению и обслуживанию пресс-форм для литья деталей цветных сплавов под высоким давлением. Возможность производства оснастки для литья сложных корпусных изделий, корпусов светильников с большой площадью рёбер, а также пресс-форм с многоразъёмными полостями и переходами.

- Изготовление пресс-форм
- Пресс-формы любой сложности
- Ремонт и модернизация пресс-форм
- Проведение испытаний
- Гарантийное и послегарантийное обслуживание
- Консервация и временное хранение



ЛИТЬЕ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ПЛАСТМАСС

Предлагаем широкий спектр услуг по механической обработке деталей на универсальных станках, станках с ЧПУ, сверлильных и резьбонарезных манипуляторах, в том числе с применением галтовочного и шлифовального оборудования по чертежам заказчика или нашего конструкторского бюро.

- Парк современных термопластавтоматов
- Опытные наладчики
- Крупносерийное производство
- Подбор материалов и красителей
- Ремонт и обслуживание пресс-форм
- Своевременные сроки производства
- Гарантии поставки качественной продукции

МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предлагаем широкий спектр услуг по механической обработке деталей на универсальных станках, станках с ЧПУ, сверлильных и резьбонарезных манипуляторах, в том числе с применением галтовочного и шлифовального оборудования по чертежам заказчика или нашего конструкторского бюро.

- Фрезерные и токарные обрабатывающие центры с ЧПУ
- Универсальные токарные и фрезерные станки
- Собственный штат технологов и наладчиков
- Возможность крупносерийного изготовления

Россия, Чувашская Республика,
г. Новочебоксарск, ул. Промышленная, 57Р
Телефон: (8352) 49-13-00
e-mail: promlitsnab@gmail.com
www.promlitsnab.ru



ООО «РОДОНИТ»



МУРАВЬЁВ

Юрий Николаевич,

**директор ООО «РОДОНИТ»,
кандидат технических наук**

Компания ООО «РОДОНИТ» Санкт-Петербург с 1993 года занимается научно-техническим обеспечением деятельности промышленных предприятий в литейной промышленности. Основными направлениями деятельности являются поставка расходных материалов (футеровочные массы, хромитовый песок, плавленный кварц, химкомпоненты для ХТС и т.д) и изготовление оборудования для ХТС-процессов.

Наличие конструкторского бюро с высокопрофессиональными специалистами, имеющими огромный опыт конструирования различного оборудования для работы в тяжёлых условиях литейного производства, позволяет усовершенствовать имеющиеся и разрабатывать новые модели оборудования. Системы управления оборудованием разрабатываются с применением самых современных программируемых устройств и сенсорных дисплеев российского производства, обеспечивающих контроль и необходимую корректировку технологического процесса.

Являясь разработчиками и держателями технической документации, мы можем оперативно отвечать на возникающие вопросы по монтажу, пуско-наладке, последующей работе оборудования, постгарантийному обслуживанию нашего оборудования и поставке запчастей. А также вносить необходимые изменения в конструкцию оборудования под конкретные задачи Заказчика. Сервисная служба располагается в Санкт-Петербурге, Воронеже, Миассе и Муроме. Это позволяет оперативно приезжать к Заказчику для решения возникающих вопросов.

Компания проектирует и изготавливает следующее оборудование:

- высокоскоростные смесители непрерывного действия для приготовления формовочной смеси. Выпускаются одно- и двухрукавные смесители с производительностью от 1 до 35 тонн формовочной смеси в час с возможностью работы с разными процессами (жидкостекольный, резол, альфа-сет, фуран-процесс, пеп-сет, фоскон) и разными рецептурами смеси (свежий песок/ регенерированный песок/ смесь свежего и регенерированного); разрабатываются смесители производительностью более 35 тонн в час.
- вибростолы с неприводными и приводными рольгангами. Для изготовления крупногабаритных форм изготавливаем вибростолы грузоподъёмность свыше 10 тонн;
- для максимальной автоматизации процесса формообразования наша компания изготавливает формовочные системы FAST LOOP (быстрая петля) и КАРУСЕЛЬ. Применение данных систем позволяет максимально автоматизировать процесс получения готовых полуформ с минимизацией влияния «человеческого фактора» на качество получаемых форм;
- установки для нанесения противопригарной краски на лицевую поверхность полуформы;
- выбивные решётки различной грузоподъёмности и габаритов, вибротранспортёры различной длины и производительности для дальнейшей передачи выбитой смеси;



- комплексы оборудования для механической регенерации песка, предусматривающие как совмещение выбивной решётки и оттирочной камеры в одной установке, так и чисто оттирочные установки. Производительность установок до 15 тонн в час, максимальная грузоподъёмность до 4 тонн;
- пневмотранспорт для передачи свежего и регенерированного песка на различные расстояния с необходимой производительностью;
- напольные фильтры серии «Вихрь» для очистки воздуха от пыли, образующейся при механической регенерации смеси;

Оказываем услуги по техническому обслуживанию ранее поставленного оборудования компаний FTL и Omega Sinto Foundry Machinery и других компаний. В объём работ входит техническая диагностика состояния оборудования, ремонт, помощь в поставке запасных частей, повторный ввод в эксплуатацию, отладка техпроцесса, обучение персонала работе и обслуживанию.



**195067, Россия, г. Санкт-Петербург,
Волго-Донской пр. 1
(812) 320-16-89, (812) 320-16-13, (812) 331-36-16
E-mail: mail@rodonit.spb.ru
Сайт: www.rodonit.spb.ru**



ООО «Специальные технологии»



БЕЛЯЕВ
Виталий Степанович,
д.х.н., генеральный директор
ООО «Специальные технологии»

Мы – инновационное производственное предприятие, основной целью которого является реализация научного потенциала наших ученых, путем создания высокотехнологичных покрытий широкого спектра применений.



ВЫПУСКАЕМАЯ ПРОДУКЦИЯ

- Противопрigarные покрытия для ЛГМ «CastCoat LF»
- Противопрigarные покрытия для ХТС и ГТС «METCAST»
- Упрочняющие алмазоподобные покрытия «DLC»
- Теплоизоляционные покрытия «Изоллат»



Компания является неоднократным лауреатом престижных премий за вклад в развитие инноваций РФ, обладателем знака «Российская нанотехнологическая продукция», знака «100 лучших инновационных компаний». Является Победителем конкурса «Экспортер года Свердловской области - 2023» в номинации «Экспортер года в сфере высоких технологий».

На текущий момент нами успешно реализовано несколько направлений:

- Налажен выпуск инновационных продуктов - теплоизоляционные покрытия «Изоллат»;
- Разработанная технология (защищена патентом РФ 2352467) плазменного импульсного распыления графита в вакуумной камере, защищена патентом на изобретение РФ №2360032, дающая алмазоподобные упрочняющие покрытия «DLC»;
- Внедрено серийное производство противопрigarных высококачественных покрытий для литья металлов по технологии ЛГМ – «CastCoat LF»;
- Разработано более 8 уникальных модификаций противопрigarных покрытий для литья металлов по технологиям ХТС, ГТС и кокиля серии «METCAST».

В нашей компании внедрена международная система интегрированного менеджмента качества ИСМ, включающая в себя менеджмент качества ISO 9001, экологический менеджмент ISO 14001. Налажен режим работы «Just in Time», внедрен входной контроль сырья и компонентов, производственный контроль, контроль качества готовых материалов.

Предприятие является производителем исключительно экологически безопасных материалов, не оказывающих вредного воздействия на жизнь и здоровье людей, а также на окружающую среду. В 2019 Году компания получила статус Инновационного предприятия. А также почетный знак отличия за вклад в Развитие НАНОиндустрии – почетный знак основан РОСНАНО.

Основная продукция сертифицирована на соответствие стандарту ISO 14024 (Экосертификация «Листок жизни», признанная на международном уровне Всемирной ассоциацией экомаркировки (GEN).)



www.specialtech.ru | сайт компании
www.isollat.ru | теплоизоляционные покрытия
www.CastCoat.ru | противопрigarные покрытия
www.DLC.ru | упрочняющие покрытия
тел: +7-343-385-87-87 | e-mail: **info@specialtech.ru**

ООО «Староуткинский литейный завод»



ООО «Староуткинский литейный завод» работает на рынке с 2001 года. За время деятельности предприятием освоено порядка 40 марок стали (жаропрочные, жаростойкие, конструкционные, высоколегированные и углеродистые стали). Изготовлено и поставлено заказчикам множество типов продукции: центробежно-литые трубы, трубные решетки, печные подставки, поддоны для всех видов термообработки, подовые плиты, печные ролики, различные загрузочные устройства и садочные приспособления, жаропрочные лопатки и т.д.

Сегодня производственные мощности завода позволяют производить отливки весом от 5 кг до 3 тонн из любых зарубежных и российских марок сталей с последующей термообработкой и контролем качества продукции.

НАШИ ДОСТИЖЕНИЯ

С момента запуска производства в 2006 году нами были достигнуты внушительные результаты

Лет успешной работы

19

38

Постоянных клиентов

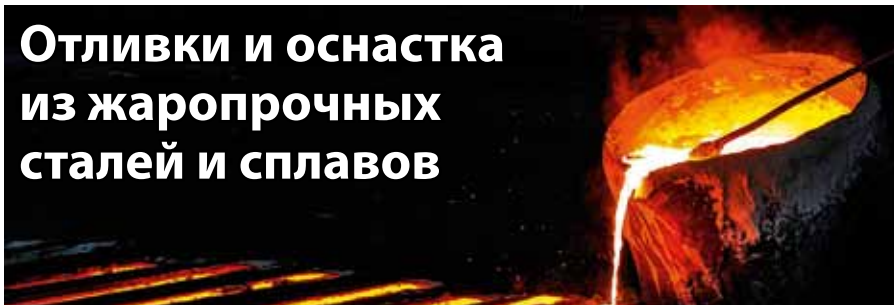
Освоено марок стали

25

13

Типов продукции

Отливки и оснастка из жаропрочных сталей и сплавов



ПРОИЗВОДСТВО

Производственные мощности предприятия представлены дуговой сталеплавильной электропечью ДСП-1,5ИЗ, предназначенной для выплавки конструкционных, легированных сталей и сплавов с максимальным выпуском по жидкому металлу 3000 кг. Завод оснащен электропечами индукционными плавильными тигельного типа ИСТ-1 (с максимальным выпуском по жидкому металлу 1000 кг) и ИСТ-0,4/0,6 (с максимальным выпуском по жидкому металлу 650 кг). Индукционные печи предназначены для индукционной плавки и перегрева стали, чугуна токами средней частоты. Кроме того, на предприятии установлена центробежная литейная машина ЦЛМ-450, которая позволяет получать литые заготовки высокого качества наружным диаметром до 500 мм и длиной до 1500 мм, массой до 1,5 тонн.

Формовочный участок ХТС (холодно-твердеющая смесь) завода работает по опочной и безопасной технологиям формовки на оборудовании английской фирмы OMEGA производительностью 10 тонн смеси в час. Линия механической регенерации смеси ХТС, позволяющая регенерировать песчаную смесь и пускать песок в повторное использование, позволяет снизить затраты на изготовление форм и в конечном итоге снизить стоимость продукции.

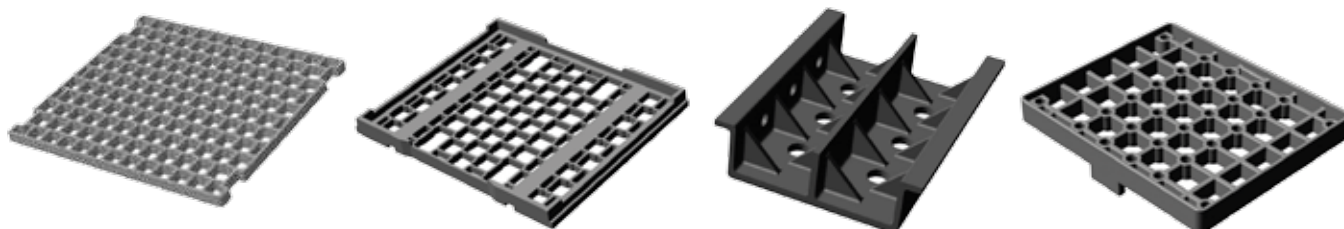
Участок для термической обработки отливок позволяет работать со всеми видами термообработки, оснащен дробеметной установкой и обитаемой дробеметной камерой.

На предприятии работает лаборатория проверки качества продукции и экспресс-анализа химического состава выпускаемого металла на спектрометре ДФС-500 и лаборатория по механическим свойствам.

ПРОДУКЦИЯ

Предприятие производит жаропрочное литье и отливки из жаропрочных сталей методом литья в условиях эксплуатации до 1250°C для машиностроительной, нефтехимической, металлургической промышленности в качестве оснастки в термических и нагревательных печах. Основными видами выпускаемой продукции являются: детали термических печей (балки, подовые плиты, хомуты, шиберы, жаропрочные заслонки, направляющие, колосники, борта, брус, рейки, носки, стойки, шпалы, ролики, сегменты, обечайки, боковины, фронты, желоба, барабаны, брони, холодильники); оснастка для термообработки деталей (корзины, контейнеры, бугеля, реторты, кассеты, поддоны, решетки, балки, опоры, диски, паллеты, рукоятки, лопатки, грибки, рельс, снования, прижимы, подставки,

Гибкость, экономичность и техническая компетенция – это сильные стороны ООО «Староуткинский литейный завод» при производстве высококачественных литых фасонных деталей из специальных сталей, жаропрочного литья, оснастки и отливок. Обращайтесь!



рейка); литье из нержавеющей стали (корпуса кранов, крышки, колеса лопастные, пробки, грудбукса, корпуса и кронштейны рекуператоров); сердечники рогообразные для протяжки крутоизогнутых отводов (сердечники, дорны, штанги).

Также возможно изготовление изделий по техническому заданию заказчика с разработкой чертежа и подбором материала, основываясь на накопленном опыте производства жаропрочных изделий.

МАРКИ СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕ

45X25H20C2Л. Сплав обладает высокой жаростойкостью при температуре эксплуатации 1100°C, что повышает эффективность, эксплуатационную надежность и ресурс работы нефтеперерабатывающих установок и химического оборудования. Область применения: создание высокоуглеродистых хромоникелевых сплавов аустенитного класса, которые могут быть использованы для

отливок реакционных труб, фасонных изделий и другого оборудования нефтегазоперерабатывающих установок и химического оборудования.

12X18H9ТЛ. Основное свойство: коррозионностойкая, жаростойкая до 750°C, жаропрочная при температуре до 600°C. Обладает высокой стойкостью против газовой и межкристаллитной коррозии. Не стойкая в сернистых средах. Область применения: арматура для химической промышленности, коллекторы выхлопных систем, детали печной арматуры, плиты для травильных корзин и другие детали.

20X20H14C2Л. Основное свойство: сталь жаростойкая до 1000-1050°C, устойчива в науглероживающей среде. Область применения: печные конвейеры, шнеки для цементации и другие детали, работающие при высоких температурах в нагруженном состоянии.

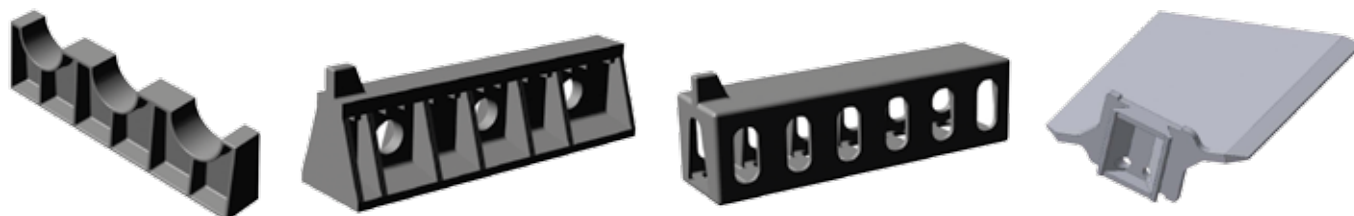
20X25H19C2Л. Основное свойство: Коррозионностойкая, жаростойкая при температуре до 1100°C. Область применения: для изготовления печного оборудования: реторты для отжига,

части печей и ящики для цементации, муфели, детали горелочных устройств с рабочей температурой до 1100°C.

35X18H24C2Л. Основное свойство: коррозионно-стойкая, жаростойкая при температуре до 1100-1200°C, жаропрочная. Область применения: детали, работающие при высоких температурах в сильно нагруженном состоянии (печные конвейеры, шнеки, крепежные детали).

ХН78Т. Детали газопроводных систем, сортовые детали, трубы. Также используется при изготовлении ненагруженных или слабонагруженных деталей, работающих в агрессивных газовых средах с температурами 550-1100°C и нагруженных деталей, работающих при температуре до 1000°C. Неустойчива в серосодержащих средах.

Х28Н48В5Л. Основное свойство: жаростойкая и жаропрочная сталь. Область применения: предназначена для изготовления поддонов, решеток, подставок, трубчатых деталей, работающих при самых критических температурах (до 1250°C).



АО «Сухоложский литейно-механический завод»



КРАЕВ

Владимир Васильевич,

генеральный директор
АО «Сухоложский
литейно-механический завод»

Vladimir KRAEV

General Director JSC «Sukholozhsky
Casting and Mechanical Plant»



Акционерное общество «Сухоложский литейно-механический завод» (АО «Сухоложское Литье») – это предприятие черного металлургического комплекса УГМК. Завод производит отливки из углеродистых, низко- и высоколегированных сталей, чугуна, прокат мелющих шаров.

JSC «Sukhoj Log foundry and mechanical plant» (JSC «Sukhoj Log Foundry») is an enterprise of the black metallurgical complex of UMMC. The plant produces castings from carbon, low and high alloy steel, cast iron, rolling of the grinding full-spheres.

С целью удовлетворения потребности предприятий ООО «УГМК-Холдинг» в запасных частях для ремонтно-эксплуатационных нужд создано АО «Сухоложский литейно-механический завод» («СЛМЗ»). Предприятие оснащено современным импортным технологическим оборудованием, которое позволяет выпускать продукцию, отвечающую Европейским стандартам качества, весом до 4000 кг.

Формовка отливок выполняется по современной технологии с применением ХТС, что позволяет получить высокое качество поверхности, исключить газовые включения и засоры в отливке. При производстве литья используются только сертифицированные формовочные и шихтовые материалы известного химического состава, что в сочетании с работой квалифицированного персонала и применением современных технологий позволяет выпускать продукцию с высокими потребительскими свойствами. Проектная мощность производства составляет 10 000 тн. стального в т.ч «марганцовки», чугуна, в т.ч. высокопрочного литья в год. На текущий год «портфель заказов» «СЛМЗ» составляет 8 700 тн., что в полной мере удовлетворяет потребности предприятий Холдинга даже с учётом импортозамещения.

ООО «УГМК-Холдинг» имеет намерения дальнейшего развития производства литейной продукции на промышленной площадке АО «Сухоложский литейно-механический завод» и рассматривает крупные и экономически надёжные предприятия, для стратегического партнёрства.

JSC «Sukholozhsky Casting and Mechanical Plant» was established for covering of UMMC enterprises needs for spare parts necessary for repair works and day-to-day operation of the Group production sites. Currently, the plant is equipped with up-to-date foreign equipment and manufactures the products (weighing up to 4,000 kg) in compliance with the European quality standards.

Our casting products are made in accordance with an advanced technology using cold hardening mixtures, what guarantees high quality of the surface, eliminates gaseous inclusions and impurities. It's necessary to mention that at our casting production only certified mould compounds and charge materials with a certain chemical composition are used. This advantage of our plant, when combined with high-qualified personnel and application of state-of-the-art technologies, offers possibility for manufacturing the highest standard products. The design capacity of this production site is 10,000 t of steel castings (including manganese steel) and iron castings (including high strength ones) per year. For the current year Sukholozhsky Casting and Mechanical Plant has received orders for 9,000 t, what completely covers the needs of UMMC Group enterprises even with regard to import phase-out.

UMMC-Holding intends to continue development of casting production at Sukholozhsky plant and looks into possibilities of strategic cooperation with large scale and economically stable enterprises.



Сухой Лог, Кунарская, 5
sl@ugmk.com
sl.ugmk.com
+7 34373 7-11-08
+7 34373 3-18-44



ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

На заводе происходит полный цикл производства литых деталей – от изготовления модели до финишной механической обработки – по чертежам заказчика, в соответствии с ГОСТ и ТУ.

Литье осуществляется в формы из холодно-твердеющей смеси (ХТС). За время производства черного литья с 2010 года приобретено новое современное оборудование:

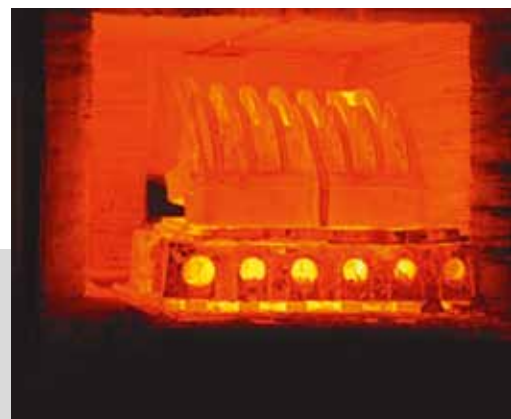
- 4 газовые печи с выкатным подом для термообработки стального, чугунного и марганцовистого литья, позволившие получить требуемые прочностные свойства изделий;
- 4 смесителя непрерывного действия компании FTLFfoundryEquipment (Англия), обеспечивающие требуемые показатели производительности холодно-твердеющей смеси;
- современная автоматическая формовочная линия, изготовленная по последнему слову техники компании GUT (Германия);
- лаборатория контроля химического анализа металла в процессе ведения плавки, осуществляется с помощью современного спектрального аппарата Spectromaxx (Германия);
- печной агрегат ДППТУ-6АГ состоит из двух универсальных дуговых плавильных печей постоянного тока ДППТУ-6 вместимостью 6 тонн;
- две индукционные плавильные системы средней частоты EGES (Турция);
- современная система регенерации отработанных смесей.
- современная полуавтоматическая формовочная линия для производства стержней;
- система очистки литья с помощью дробеметной установки Cogeime (Италия) и Реслер (Германия).

FOUNDRY PRODUCTION

At the plant there is a full stroke of production of cast details – from manufacture model to the finishing machining according to customer's drawings, in accordance with GOST and TU (GOST- State Standard, TU technical conditions).

Casting is carried out in forms of cold hardening mixtures. During production of black casting since 2010 the new modern equipment is acquired:

- 4 gas furnaces with bogie hearth furnace for heat treatment of steel, iron and manganic casting which allowed to receive the required strengthening properties of the products;
- 4 adders of the continuous action of FTL Foundry Equipment company (England), providing the required performance measures of the cold hardening mixtures;
- modern automatic forming transfer line, manufactured with the latest technology of the company GUT (Germany);
- control laboratory of chemical analysis of metals in the process of conducting the melting, is carried out by means of modern spectral machine Spectromaxx (Germany).
- the furnace aggregate DPPTU-6AG consists of two universal arc melting furnaces of a direct current DPPTU-6 with a capacity of 6 tons;
- two induction melting system of mid frequency EGES (Turkey);
- the modern system of regeneration of waste mixtures.
- the modern semi-automatic molding line for the production of rods;
- the system of cleaning the casting with shot blast machine Cogeime (Italy) and Rosler (Germany).



АО «Сухоложский литейно-механический завод»



ПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

В соответствии с первым этапом проекта развития прокатного производства на территории АО «Сухоложское Литье» в июле 2016 года состоялся пуск шаропркатного стана ШПС 20-60 компании «Всероссийский научно-исследовательский проектно-конструкторский институт металлургического машиностроения имени академика Целикова» (АО АХК «ВНИИМЕТМАШ»), который обеспечит горно-обогатительные комбинаты УГМК мелющими шарами диаметром от 25 до 60 миллиметров. За 6 месяцев 2016 года, стан вышел на проектную мощность, за этот период было изготовлено 12000 тонн мелющих тел.

С ноября 2016 года на территории Российской Федерации был введен в действие обновленный ГОСТ на мелющие тела (ГОСТ 7524-15), согласно которому появилась 5-я группа твердости шаров. Наша продукция прошла сертификацию. Московские эксперты подтвердили пятую, самую высокую группу твердости шаров диаметром 25, 30, 40, 60 миллиметров. В результате предлагаем потребителю товар высокого качества по доступной цене.

В 2017 году в соответствии со вторым этапом развития прокатного производства будет установлена и запущена в производство 2-я линия прокатного участка – стан поперечно-клиновой прокатки. Он позволит производить шары диаметром от 80 до 120 миллиметров, футеровочные болты для крепления брони в шаровых мельницах, что в свою очередь обеспечит все комбинаты горно-обогатительного комплекса ООО «УГМК-Холдинг» расходными материалами надлежащего качества, произведенными внутри Холдинга.

ROLLING PRODUCTION

In accordance with the first phase of the project of development of rolling production on the territory of JSC «Sukhoy Log Foundry» in July 2016, was commissioned a full-sphere-rolling mill BRM 20-60 holding company JSC «VNIIMETMASH», which was to provide the mining enterprises of UMMC with the grinding full-spheres with the diameter from 25 to 60 millimeters. For the 6 months of 2016, the mill reached its design capacity, during this period, 12,000 tons of grinding bodies were made.

Since November, 2016 in the territory of the Russian Federation the updated state standard specification on the grinding bodies (State standard specification 7524-15) according to which the 5th group of hardness of full-spheres appeared was enacted. Our products have passed the certification. The Moscow experts have confirmed the fifth, the highest group of hardness of full-spheres with a diameter of 25, 30, 40, 60 millimeters. As a result our enterprise offers a customer qualitative goods for reasonable price.

In 2017 in accordance with the second phase rolling development will be installed and put into production the 2nd line plot rolling mill cross wedge rolling. It will allow to make full-spheres with a diameter from 80 to 120 millimeters, lining bolts for fixing by the armor in spherical mills that in turn will provide all plants of a mining and processing complex of LLC Holding with the expendables of appropriate quality made in Holding.



ГОТОВАЯ ПРОДУКЦИЯ**1. Чугунное литье изготавливается из чугуна марок Сч20, Сч25, Сч30, Вч40, Вч60.**

Вес отливок от 1,5 до 10 000 килограмм.

Из чугуна марок Сч20, Сч25, Сч30, выпускают детали энергомашиностроения, корпусные детали, а также детали, не подвергающиеся действию динамической и ударных нагрузок, фасонные отливки.

Чугун марок Вч40, Вч60 применяют для отливок с высокой прочностью и удовлетворительной пластичностью: картера двигателей, загрузочных воронок и других деталей.

2. Стальное литье изготавливается из марок Ст25Л, Ст35Л, Ст45Л, 40ХЛ, 40ХНЛ, 38ХГСЛ, Х28Л.

Вес отливок от 1,5 до 10 000 килограмм.

Сталь 35Л преимущественно применяется для выпуска отливок следующего типа: станины, зубчатые колеса и венцы, тормозные диски, муфты, кожухи, звездочки и другие детали повышенной прочности и износостойкости, работающие под действием статических и динамических нагрузках.

Сталь 40ХЛ, 40ХНЛ, 38ХГСЛ используется для отливок типа: бандажи, секции венца, зубчатые колеса и другие детали повышенной твердости, а также фасонные отливки.

Сталь Х28Л применяются для отливок типа: аппаратура, детали, трубы пиролизных установок, теплообменники, в том числе трубы для теплообменной аппаратуры, работающей в агрессивных средах.

3. Марганцовистое литье изготавливается из марок 110Г13Л, 110Г13Х2Л.

Вес отливок от 2,5 до 4 500 килограмм.

Из марганцовистой стали производят щеки и конуса дробилок, корпуса вихревых и шаровых мельниц, зубья и передние стенки ковшей экскаваторов, железнодорожные крестовины и другие тяжело-нагруженные детали, работающие под действием высоких статических и динамических нагрузок.

FINISHED PRODUCTION

1. Iron casting is made of pig iron brands GG20, GG25, GG30, GGG40, GGG60.

Casting weight min 1,5, max 10 000 kilograms.

Pig iron brands GG20, GG25, GG30, is used for production of power plant engineering parts, box-type parts as well as parts that are not affected by dynamic and impact load and shaped casting.

Pig iron brands GGG40, GGG60 is used for high durability and reasonable plasticity casting for: crank cases, feed hoppers and other parts.

2. Steel casting are produced of steel grades C25, C35, C45, 40Cr, 40CrNi, 38CrMn, Cr28.

Casting weight min 1,5 max 10 000 kilograms.

Steel C35 is used primarily for production of the following casting: mill housings, gear wheels and crown gears, brake disks, couplings, casings, bogie wheels, sprockets and other increased strength and wear resistance parts operating under static and dynamic load.

Steel 40CrNi, 38CrMn, 15Cr28 is applied in manufacturing of the following castings: bands, car dumper crown gear sections, gear wheels and other high strength parts as well as shaped castings.

Steel 15Cr28 is used for such casting as instrumentation, parts and pipes of pyrolysis plants, heat exchangers, incl. pipes for heat-exchangers instruments operating in corrosive environment.

3. Manganese casting is manufactured of steel grades 110Mn13, 110Mn13Cr2 and it is grades.

Castings weight from 2,5 to 4 500 kilogram.

Manganese steel produce jaws and cones of crushers, housings of jet and ball mills, the teeth and the front walls of the buckets, railway frogs and other heavilyloaded parts operating under high static and dynamic loads.



ООО «СТРОЙ КОМПЛЕКТ-ЕК»



НАНОШКИН
Никита Алексеевич,
коммерческий директор

СтройКомплекТЭК

Строй Комплект-ЕК – это поставщик передового сварочного оборудования известных отечественных и мировых производителей - Сварог, Aurora, ПТК, КЕДР, Telwin, Ресанта, FoxWeld.

Мы предлагаем все необходимое для эффективной работы производства: сварочные аппараты, расходные материалы и комплектующие к ним, оборудование для плазменной резки металла, сварочные маски, стабилизаторы напряжения, электрогенераторы и многое другое.



МЫ ЯВЛЯЕМСЯ ОФИЦИАЛЬНЫМИ ДИЛЕРАМИ СЛЕДУЮЩИХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ:

- **Сварог** (сварочные аппараты, аппараты плазменной резки, аппараты лазерной сварки и резки, расходные материалы и комплектующие).
- **Кедр** (сварочные аппараты, аппараты плазменной резки)
- **Aurora** (сварочные аппараты, компрессоры, электрогенераторы)
- **ПТК** (сварочные аппараты, расходные материалы и комплектующие)
- **Telwin** (сварочные инверторы, пусковые зарядные устройства)
- **Ресанта** (сварочные аппараты, стабилизаторы напряжения, автотрансформаторы, тепловое оборудование, устройства бесперебойного питания УБП)
- **Huter** (электрогенераторы, садовая техника)
- **FoxWeld** (сварочные аппараты, аппараты плазменной резки, расходные материалы и комплектующие)

**Постоянное наличие на складе основных позиций.
Доставка по всей России.**



Екатеринбург, ул. Луначарского, 240 к. 1, вход 5, офис 204
E-mail: skomplekt-ek@yandex.ru
тел. 8 (343) 20-10-289, 8(904)1671091,
8 (900) 199-02-62
www.stkek.ru



АО «Уральский компрессорный завод»



Уральский компрессорный завод (УКЗ) – это ведущее предприятие, специализирующееся на литейном производстве и предоставляющее широкий спектр услуг в области металлообработки.

Литейное производство – это процесс, который предоставляет уникальные возможности для изготовления сложных и уникальных деталей. УКЗ имеет богатый опыт в области литья и технологические знания, позволяющие нам выполнять заказы любой сложности. Наша команда профессионалов состоит из опытных литейщиков, инженеров и технических специалистов, которые заботятся о каждом этапе производства – от разработки моделей и форм до финишной обработки и контроля качества.

Мы гордимся своей работой и стремимся стать вашим надежным партнером в области литейного производства. Если вам необходимы высококачественные изделия, точно соответствующие вашим требованиям, обращайтесь к Уральскому компрессорному заводу (УКЗ).

Наша команда всегда готова помочь воплотить ваши идеи в реальность и обеспечить успешное выполнение проектов любой сложности.

Литейное производство является одной из ключевых специализаций Уральского компрессорного завода.

МЫ ПРЕДЛАГАЕМ

Полный цикл производства отливок: начиная с создания модельной оснастки. Наши опытные специалисты разрабатывают высокоточные модели и формы для получения желаемой геометрии отливок. Затем, с применением разработанных нашими специалистами технологий, мы осуществляем изготовление отливок:

- Отливки из чугуна весом от 1 до 550 кг марок СЧ15 – СЧ30
- Стальные отливки Ст25Л-55Л, 40ХЛ весом до 350кг
- Легированные чугуны АЧС-1, ЧХ1, ЧХ3, весом отливок до 350кг
- Изготовление алюминиевых отливок весом от 1 до 100 кг из сплавов АК5М7, АК7ч, АК9ч и т.д.

Так же мы предлагаем услуги по термообработке для улучшения механических свойств отливок. Далее мы подвергаем отливки дробеструйной очистке, подготавливая поверхность для дальнейшей механической обработки.

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

Мы осуществляем контроль качества на каждом этапе производства. Наша лаборатория проводит исследования на соответствие химического состава на спектрометре АРГОН-5СФ и механических свойств отливок, чтобы гарантировать высокие стандарты качества.



**г. Екатеринбург,
ул. Эстонская, д.6
тел. 8 (343) 312-11-11
e-mail: lit@ukz.ru
https://lit.ukz.ru**





«УРАЛЦЕМ» – Златоустовский литейный завод, находящийся в 165 км от города Челябинск.



ОПЫТ ПРОИЗВОДСТВА

более 20 лет с возможностью литья: чугуна, сталей и сплавов, марганцовистых, жаропрочных, износостойких и др. марок стали с используемой технологией литья по газифицированным моделям ЛГМ (LOST FOAM). Использование технологии ЛГМ даёт возможность получения отливок сложной конфигурации и повышенной точности, а также позволяет резко сократить продолжительность технологического процесса изготовления отливки, т.е. уменьшить сроки выполнения заказа.

Завод первым освоил и запатентовал цельнолитые цепи для теплообменных устройств вращающихся цементных печей.

В процессе реализации пятилетнего плана НИР и ОКР по решению проблем развития производства, номенклатуры и качества продукции, совместно с «Оргпроектцемент» (г. Москва), Белгородской академией строительных материалов, МИСиС г. Москва, МГИУ г. Москва и коллективом разработали и освоили броневые плиты со специальным унифицированным профилем. Изготавливаемые нашим заводом бронеплиты оригинальной конфигурации, форма рабочей поверхности которых (защищена Евразийским патентом), обеспечивают постоянный коэффициент сцепления с размалываемым материалом и мелющей загрузкой в течение всего срока службы.

Наше предприятие производит цельнолитые цепи с овальными, тороидальными и круглыми звеньями с D-образным сечением разных размеров и материалов, детали их крепления, жаростойкие и износостойкие отливки типа плит порога печей, бронифутеровочных плит для мельниц, башмаков и планок порога, секторов щелевых, колосников для клинкерных холодильников, плит футеровочных, бил и других литых изделий специального назначения. Средняя масса отливок составляет от 1 до 800кг.

НОМЕНКЛАТУРА ИЗДЕЛИЙ

освоенных в производстве на сегодняшний день составляет более 1800 наименований различной конфигурации и сложности и постоянно расширяется. Сотрудниками предприятия разрабатываются марки стали, и внедрена новая номенклатура изделий для импортозамещения. Это весь ассортимент цепной продукции – цепей навесных литых для цепных завес вращающихся цементных печей, плит порога-горловины, изделий для колосниковых и рекуператорных холодильников, бронифутеровок цементных и сырьевых мельниц.

Для дробильного и размольного оборудования: плиты футеровочные (гребенчатые, лобовые, рифленые, двух-трех-волновые), конуса, пластины, била и молотки для роторных и молотковых дробилок, крышки питателя, колосники, футеровка, опоры, клинья, брони





подвижные/неподвижные, пластины износостойкие и пр.

Для предприятий строительной индустрии: колосники клинкерных холодильников, лейки, днища, стаканы рекуператора, элементы погружных труб, бортовые плиты, башмаки, плиты порога вращающихся печей, направляющие, звенья цепей, цепи жаропрочные типа ЦОЖЛ и ЦКЖЛ, и пр.

Для термического оборудования: направляющие балки, поддоны, стержни, крестовины, шпалы, муфели, подовые плиты, корзины, короба, диски, днища, ролики закалочных агрегатов, подставки, диффузоры и пр., трубные подвески, трубные решетки, элементы реакционных трубчатых печей и пр.

Освоено в производстве более 50 видов секторов межкамерных перегородок и секторов разгрузочных решеток с размерами щелей от 6 до 20 мм из полного спектра марганцовистой высокоизносостойкой стали на основе 110Г13Л для барабанов трубных шаровых мельниц.

На предприятии проведена технологическая модернизация производства, которая заключалась в установке на площадях литейного цеха новейшей современной формовочно-разливочной линии производства фирмы GEMCO Голландия, установки

в модельный цех циклического предвспенивателя и китайского формовочного автомата для производства пенополистирольных моделей и различного вспомогательного оборудования. Установка данного технологического оборудования позволила резко увеличить качество производимых изделий, облегчить условия труда рабочих в связи с частичной автоматизацией производственных операций, повысить производительность производства.

В настоящее время наше предприятие осваивает изделия из хромистого чугуна, данный материал обладает высокими характеристиками износостойкости и ударопрочности. Около 78 % литейного оборудования закупается за рубежом, в том числе в Китае, Германии, Италии, США, Турции, Чехии и других странах мира. Очень высока потребность в запасных частях для импортного оборудования в том числе и литых изделий для дробильного, цементного, горного оборудования. На рынок всеми литейными предприятиями России производится только 18 % выпускаемых отливок.

Литейное производство является наиболее наукоемким, энергоемким и материалоемким производством, и мы продолжаем освоение новых изделий для Вас!



456203, Челябинская обл., г. Златоуст, ул. Кусинское шоссе, д.15а,
строение 2, каб. № 309
тел./факс: 8 (3513) 64-24-82, 8-982-308-01-69
e-mail: uralcem25@gmail.com, metaplast@chel.surnet.ru
www.uralcem.com



Закрытое акционерное общество «Уралэлектромаш»



ТЕРЕЩЕНКО
Андрей Владимирович,
генеральный директор

На предприятии действует полный замкнутый цикл производства изделий от разработки конструкторской и технологической документации, изготовления продукции, до полного спектра испытаний готового изделия в собственной лаборатории и упаковки по требованию заказчика.

На предприятии имеется собственное литейное производство:

- алюминиевое литье под давлением - масса отливки от 0,2 кг до 8 кг., толщина стенки от 1,5 мм до 16 мм., габариты 400мм*400мм*200мм.(дшв) Возможно литье с армирующими элементами.
- алюминиевое литьё в кокиль на установках с вертикальным разъемом весом до 5 кг и габаритом до 250мм*250мм*150мм. На установках с горизонтальным разъемом весом до 25 кг и габаритом до 500мм*500мм*500мм. Возможно литьё с армирующими элементами.
- литьё в ХТС (холодно твердеющие смеси. Альфа-сет процесс). Вес отливки до 50 кг.

Промышленное предприятие полного цикла. Машиностроение.
Производство уникальных высоконадежных асинхронных электродвигателей и генераторов, способных работать в экстремальных условиях.

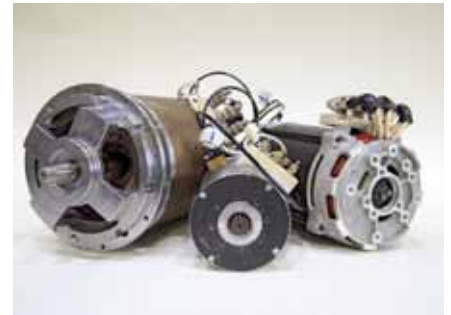
ПЕРЕЧЕНЬ ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ:

Высоконадежные асинхронные трехфазные электродвигатели, предназначенные для использования в качестве привода насосов, вентиляторов, компрессоров, гидравлических установок, сепараторов, привода тяги, лебедок, палубных и портовых механизмов, а так же генераторы отбора мощности, применяемые в составе наземных систем.

ПОТРЕБИТЕЛИ ПРОДУКЦИИ:

Продукция ЗАО «Уралэлектромаш» успешно поставляется для нужд Министерства обороны РФ, РЖД, предприятий металлургической, горнодобывающей, машиностроительной, нефтехимической, атомной, и иных отраслей промышленности. Основной рынок сбыта – Российская Федерация.

Система менеджмента качества предприятия отвечает требованиям стандарта ГОСТ РВ 0015-002-2020, ISO:9001. Производство сертифицировано по системе ОПЖТ, имеется свидетельство о прохождении технического аудита ЦТА ОАО «РЖД». Имеется лицензия на разработку, изготовление и проектирование оборудования для атомных станций. Продукция может поставляться под надзором ВП МО РФ, с сертификатом РМРС, РКО.



НАГРАДЫ, УЧАСТИЕ В ЗНАЧИМЫХ ПРОЕКТАХ:

Предприятие неоднократно поощрялось руководством Каменск-Уральского городского округа, Свердловской области и руководством Российской Федерации за вклад в развитие отрасли.

ЗАО «Уралэлектромаш» участвует в научно-технических работах с университетами Свердловской области и проектно-конструкторский бюро страны по разработке новых типов изделий для различных нужд.



г. Каменск-Уральский,
ул. Карла Маркса 2.
www.kuelm.ru,
secretar@kuelm.ru
(3439) 37-09-00



НОУ Шихтовых Заготовок

О КОМПАНИИ

Наша технологическая компания НОУ Шихтовых Заготовок имеет специализированный участок заготовки и переработки шихтовых материалов с их переделом термосинтезом в востребованные спецсплавы, микролегирующие и раскислители на новом комплексе оборудования.

Сплавы, выпускаются по соответствию ГОСТ, техническим условиям, и по заказным составам, в т.ч. с применением давальческих сырьевых материалов, проверенных в квалифицированных лабораториях.

Учитываются запросы по уменьшению вредных и нежелательных примесей в составах заказываемых сплавов, а также пожелания по изменению содержания основных элементов.

ЗАКУПКИ МАТЕРИАЛОВ, СОТРУДНИЧЕСТВО

Закупаем нижеуказанные материалы, концентраты, добавки, огнеупоры при возможности создания направления взаимовыгодного сотрудничества по переработке нашим технологическим мини-металлургическим комплексом следующих материалов:

- 1) Никелевый концентрат от 50 % NiO
- 2) Хромовый концентрат от 50 % Cr₂O₃
- 3) Ванадиевый концентрат от 50 % V₂O₅
- 4) Молибденовый концентрат от 50 % MoO₃ (или не менее 70 – 75 MoS₂)
- 5) Вольфрамовый концентрат от 45 % WO₃
- 6) Ниобиевый концентрат от 50% Nb₂O₅
- 7) Борная кислота, бораты
- 8) Цирконовый концентрат от 50% ZrO₂
- 9) Известь 1-го и высшего сорта негашеная, фракция -1 -2,5 мм
- 10) Аллюминиевые порошок, стружка, гранулированный алюминий
- 11) Техническая самая недорогая окись хрома от 85 до 95% Cr₂O₃ (темно-зеленый порошок), фракция 0-1 мм
- 12) Трехокись хрома CrO₃ техническая - от 75%CrO₃ (некондиционный ангидрид)
- 13) Перекись бария 90-98% BaO₂
- 14) Перекись кальция CaO₂

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ КОНСАЛТИНГ И РАЗРАБОТКИ, ПРЕДЛАГАЕМЫЕ СПЕЦИАЛИСТАМИ КОМПАНИИ:

- Оценка пригодности сырья к дальнейшей плавильной переработке; рекомендации по подготовке, применению сырья в качестве шихты, восстановимости
- Проработка режимов обжига и другой шихтоподготовки
- Подбор шихтовых компонентов и проработка материального баланса выплавки: уравнения реакций, составы шихты, теплоты
- Эффективное раскисление, микролегирование и модифицирование сталей
- Создание и разработка износостойких и инструментальных полуфабрикатов для индукционного, электродугового и других видов переплава и литья
- Прочие консультации по переделу металлургического сырья, технологическому оборудованию, выплавке, обработке расплавов
- Концептуальные пути эффективного развития металлургических направлений
- Уменьшение себестоимости и повышение качества металлопродукции; рационализация технологических процессов
- Соблюдение и улучшение экологичности
- Разработка улучшенных способов обработки чугунов и стальных расплавов
- Повышение служебных свойств сплавов, их износостойкости, прочности, удароустойчивости
- Проработка технологии индукционного переплава
- Комплексные решения по металлургическим лабораториям и лабораторному оборудованию
- Уменьшение дефектов в чугунном и стальном литье, прокате, полуфабрикатах
- Анализ химического состава и металлография
- Техничко-экономические расчеты
- Патентный поиск и анализ научно-технических источников, консультации по патентованию



ПОЛУЧЕНИЕ СПЕЦСПЛАВОВ И МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИХ ДОБАВОК

- Полуфабрикаты и лигатуры из специальных сплавов, в т.ч. по нестандартным, но востребованным составам (паспортно-шихтовые заготовки)
- Микролегирующие рафинирующие модифицирующие сплавы и раскислители - ферроцирконий, ферросиликоцирконий, ферротитан, ферросиликоалюминий
- Сплавы легирующие - по заказу: ферровольфрам, феррониобий, феррохром, хром, ферроцирконий, ферроникель, ферробор, ферротитан, феррованадий и др. - по заказу.
- Свой специальный участок заготовки и переработки с помощью обновленного комплекса оборудования выполняет передел шихтовых материалов в востребованные спецсплавы.
- Учитываются запросы по уменьшению содержания вредных и нежелательных примесей в составах заказываемых сплавов, а также пожелания по изменению концентраций основных элементов.

**623380 г. Полевской, территория Восточный
Промышленный Район
i@ferrosintez.ru, ferroinvest-ural@yandex.ru,
neoplav@gmail.com
Тел. +7 922 207-92-22, +7 904 177-69-65**

ЗАО «Кушвинский завод прокатных валков»



КОПЬЕВ Александр Владимирович,
генеральный директор

ЗАО «КЗПВ» - специализированное предприятие, производящее чугунные прокатные валки для станов горячей прокатки металла.

Кушвинский завод прокатных валков, являясь одним из старейших предприятий Урала, основан в 1735 году. Он был организован как чугуноплавильный завод, но в 1900-1905 гг. на заводе было организовано и мартеновское производство стали. 30 июня 1964 года был отлит первый прокатный валок. С 1986 года завод полностью ориентирован на производстве прокатных валков.



624300, Свердловская область,
г. Кушва, ул. Первомайская 43
Тел.: (343) 345-09-10
E-mail: ural-rolls@kzpv.ru
Сайт: www.kzpv.ru

ПРЕДПРИЯТИЕ ИЗГОТАВЛИВАЕТ И ПОСТАВЛЯЕТ:

- рабочие валки для толстолистовых станов горячей прокатки листа;
- рабочие валки для черновых, предчистовых и чистовых клетей станов горячей прокатки листа;
- рабочие валки для крупносортовых и мелкосортовых станов горячей прокатки;
- бандажи для универсальных клетей (металлургическая и строительная промышленность).

КЗПВ является единственным в России производителем валков для станов 5000 массой более 60 тонн. Завод имеет замкнутый цикл производства – от выплавки жидкого металла до выпуска готовых валков, включая их упаковку и отгрузку.



ООО «Нова-инжиниринг»

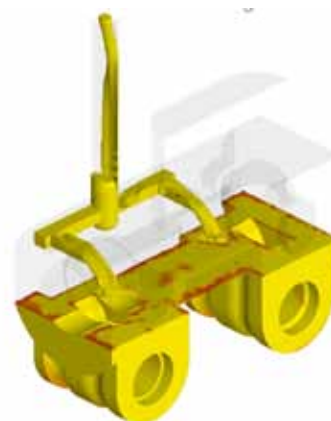


ПОДШИВАЛОВ Андрей Андреевич,
генеральный директор

«НОВА-ИНЖИНИРИНГ»: компьютерное моделирование процессов литья, ОМД, сварки и термообработки, проектирование литейной оснастки.

Внедрение инженерного ПО для технологических и конструкторских расчетов, обучение работе в ПО с выдчей удостоверений гос. образца, реверс-инжиниринг.

Мы являемся резидентом уральского Сколково и партнером проекта «Передовые инженерные школы», выполняем НИОКРы и коммерческие проекты в разных отраслях промышленности – металлургия, машиностроение и другие.



Оптимизация технологии производства отливки «Коробка клапанная»



Telegram-канал



Сайт



г. Екатеринбург,
ул. Репина, 95, оф. 405
тел. +7 (932) 119-55-66
e-mail: info@nova-e.org

ОАО «Уральский завод электрических соединителей «Исеть»



МЕДИНСКИЙ
Константин Николаевич,
генеральный директор
ОАО «Завод «Исеть»

г. Каменск-Уральский,
ул. Рябова, 12
+7 3439 379-007
info@uzesiset.ru
www.uzesiset.ru

ОАО «Завод «Исеть» основано в 1970 г. как специализированное предприятие по выпуску электрических соединителей. Завод входит в пятерку самых крупных предприятий-производителей соединителей в России.

ОАО «Завод «Исеть» выпускает более 40 типов соединителей (более 40 000 типонаименований): низкочастотных, радиочастотных, комбинированных, оптических для авиационной, космической и ракетной техники, железнодорожного транспорта, станкостроения, медицины и др. отраслей промышленности.

ОАО «Завод «Исеть» – современное, динамично развивающееся предприятие. Свой приближающийся 55-летний юбилей готовится встретить новыми достижениями.

Литейное производство завода стоит в начале производственного цикла изготовления основной продукции предприятия – электрических соединителей.

На предприятии имеется литейный цех. Методом литья под давлением отливаются корпусные и другие детали электрических соединителей. Используются сплавы АК8Л, АК8М, АМГ7. Отливки различных конфигураций, разной степени сложности, в основном малых и средних размеров. Химический состав сплавов контролируется в собственной спектральной лаборатории. Технология и производимая продукция соответствуют стандартам ИСО.



ООО «Литейный Дом»

ООО «Литейный Дом» – производство точного литья из черных и цветных металлов с 25-летним опытом. Мы поставляем отливки на оборудование и технику для ведущих предприятий страны, входящих в Госкорпорацию «Ростех», Концерн ВКО «Алмаз-Антей», являемся незаменимым поставщиком точного литья для нестандартного оборудования ПАО «ММК».

Реализуем индивидуальные проекты машиностроительных заводов, в том числе в производстве единичных нестандартных отливок и продукции для радиозаводов. Наша многопрофильная система производственных процессов позволяет осваивать изготовление новых изделий взамен импортных.

Производство ООО «Литейный Дом» оснащено оборудованием с программным управлением и выполняет полный цикл изготовления продукции, начиная от приготовления жидкого металла заданного состава – материала изделия, и заканчивая полной механической обработкой отлитой заготовки. Каждое изделие подвергается лабораторному контролю, подтверждающее его качество.

Применяемые способы точного литья:

- литье по выплавляемым моделям;
- кокильное литье;
- центробежное литье фасонных оливок;
- литье по газифицируемым моделям.

Механический цех компании «Литейный Дом» оснащен ЧПУ-оборудованием, включая станки для выполнения сборочных работ. Отвечая запросам текущей промышленной ситуации, в 2024 году ООО «Литейный Дом» начало производство компонентов для беспилотных летательных аппаратов (БПЛА) с собственноразработанными дополнительными параметрами.



ЛИТЕЙНЫЙ ДОМ

Челябинская область,
г. Магнитогорск, ул. Вайнера, дом 2а
Тел.: 8(3519) 43-49-26;
+7-963-479-65-27; +7-929-237-27-33
info@lit-dom.com

ООО «УралЦветЛит»

ООО «УралЦветЛит» – на рынке цветного литья с 2007 года, специализируется на переработке вторичных ресурсов цветной металлургии, производстве литейных сплавов на основе алюминия, меди в виде чушек и фасонных отливок для широкого спектра применения в машиностроении, военно-промышленном комплексе, электротехнической, нефтегазовой, металлургической отраслях. Активно развивается направление по производству продукции противопожарного назначения. Изготовленные из алюминиевых сплавов методом литья под давлением.

Вся продукция «УралЦветЛит» проходит контроль качества в соответствии с государственными стандартами. Перед отправкой Потребителю изделия подвергаются механообработке на различных станках, приобретая окончательные формы и размеры, заданные чертежом.

Экономическая выгода от использования продукции «УралЦветЛит» очевидна значительному потребителю России и Зарубежья.

Компетенция и профессионализм персонала завода позволяют осуществлять выпуск высокотехнологичной продукции, технически грамотно сопровождать ее на всех этапах сотрудничества с Заказчиком и стабильно развиваться на рынке.

Приглашаем к взаимовыгодному сотрудничеству! Будем рады видеть Вас в числе наших Партнеров!



г. Каменск-Уральский,
ул. Лермонтова, 80
+7 3439 360-200,
info@uzcl.ru | www.uzcl.ru

ООО «Хардмет»

HARDMET

www.hardmet.ru

ГИЛЕВ

Сергей Александрович

Директор ООО «Хардмет»



ООО «Хардмет» – современное литейное предприятие, выпускающее 300 тонн готовой продукции в год.

ОСНОВНАЯ СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ

производства по выпуску фасонного литья из марки чугуна **Вч60-120** методом **ХТС**, а так же точного жаропрочного литья методом **ЛВМ**.

- Выполняем изготовление отливок 1-3-й группы сложности
- Точность литья 4-8 класса по ГОСТ Р53464-2009 методом ЛВМ. Вес отливок до 40 кг.
- Точность литья 9-13 класса по ГОСТ Р53464-2009 методом ХТС. Вес отливок от 2 кг до 500 кг.

Стальное жаропрочное литье из легированных и высоколегированных марок сталей: 12х18н9т, 20х25н19с2л, хн60вт, хн78т.

Высокопрочный чугун: Вч-40, Вч-60, Вч-120 с применением технологии изотермической закалки в соляную ванну.

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

осуществляется аккредитованной лабораторией, оснащенной всем необходимым оборудованием для контроля химического состава (Аргон 5СФ), механических и металлографических свойств литья (разрывная машина РМ-50, маятниковый копер для определения КСУ и КСВ, твердомер стационарный по методу Бринелля ТШ-2М, микроскоп).



www.hardmet.ru

Адрес производства: г. Нижний Тагил, ул. Краснознаменная, д. 75.

+7 (343) 378-07-07 директор,

+7 (912) 212-21-37 снабжение,

+7 (912) 215-01-57 начальник производства

hardmet96@mail.ru | hardmet2022@mail.ru

ЗАО «ПЯТКОВ И К»



г. Каменск-Уральский,
Свердловской обл.,
ул. Революционная, 49А.
тел. +7(3439) 36-42-42,
36-47-47, 37-99-55, 36-41-00
e-mail: nikolay@pyatkov.ru
Сайт: www.pyatkov.ru

Закрытое акционерное общество «Пятков и К» успешно присутствует на Российском колокольном рынке с 1991 года. Доказательством безупречного качества выпускаемых колоколов являются многочисленные дипломы всевозможных выставок и ярмарок.

Первыми «громкими» работами Уральских литейщиков были колокола для Собора Василия Блаженного, Донского и Заиконоспасского монастырей, музея-заповедника Коломенское в Москве, городские куранты Ярославля, Великого Новгорода и Мраморного дворца в Санкт-Петербурге. Сегодня же общее число храмов России, ближнего Зарубежья, а также США, Канады, Японии, Австралии, Италии, Великобритании, Норвегии, Швеции, Греции (Афон) и стран Восточной Европы, поющих голосами уральских колоколов, посчитать попросту невозможно.

В 1995 году за исключительный вклад в дело возрождения традиций колокольного литья предприятие было отмечено Благодарностью Президента России.

Сегодня, после пуска в 2003 году собственных мощностей, построенных по специализированному проекту, предприятие уверенно занимает ведущие позиции на Российском колокольном рынке по востребованности и годовым объемам производства. Колокола весом от 6 килограммов до 16 тонн для русской церковной немелодической традиции комплектуются по благозвучным интервалам в любые наборы по желанию и финансовым возможностям заказчиков. Деятельность предприятия стала основой постоянного проведения с 2005 года в городе колокольного фестиваля «Каменск-Уральский – колокольная столица».

ООО «Уральская производственно-литейная компания»



**УРАЛЬСКАЯ
ПРОИЗВОДСТВЕННО-
ЛИТЕЙНАЯ КОМПАНИЯ**



**Крупносерийное литьё под давлением
цветных металлов**

☎ +7 (343) 385-72-76
+7 (950) 649-43-03

✉ uplk-ek@mail.ru | info@uplk.ru

💻 uplk.ru

ООО «УПЛК» ГОСТ Р ИСО № RUSEXP-RU-000429

Содержание

- 2 Гимн литейщиков
- 3 Приветственное слово Губернатора Свердловской области Куйвашева Евгения Владимировича
- 4 Приветственное слово Председателя Законодательного Собрания Свердловской области Бабушкиной Людмилы Валентиновны
- 5 Приветственное слово президента Ассоциации литейщиков стран БРИКС Диброва Ивана Андреевича
- 7 Приветственное слово Генерального консула КНР в Екатеринбурге Ло Шисюн
- 8 Приветственное слово Вице-президента Китайской ассоциации машиностроительной промышленности, президента Китайской ассоциации литейной промышленности Чжан Либо
- 9 Приглашаем к сотрудничеству
- 10 ООО «Научно-производственное предприятие ФАН»
- 11 Кафедра «Литейное производство и упрочняющие технологии» (УрФУ)
- 12 АО «Научно-производственная корпорация «Уралвагонзавод»
- 14 Корпорация ВСМПО-АВИСМА
- 15 ООО «Завод АКС»
Завод арматуры контактной сети
- 16 ООО «Станкостроительная Многопрофильная Компания»
- 17 Компания ООО «ЭЛПРОМТЕХ»
- 18 АО «ДИНУР»
- 20 ООО НПП «Вулкан-ТМ»
- 21 Литейный дом «ДУБРОВИН»
- 22 ООО «Завод индукционного оборудования»
- 23 ОНЛАЙН МЕТАЛЛУРГ
- 24 ООО «ИНЖЕТЕХ»
- 25 ООО «КонвейерСпецМаш»
- 26 Акционерное общество «Металлист»
- 28 ООО «Полимет»
- 29 ООО «ПромЛитСнаб»
- 30 ООО «РОДОНИТ»
- 31 ООО «Специальные технологии»
- 32 ООО «Староуткинский литейный завод»
- 34 АО «Сухоложский литейно-механический завод»
- 38 ООО «Строй Комплект-ЕК»
- 39 АО «Уральский компрессорный завод»
- 40 ООО «УралЦем»
- 42 Закрытое акционерное общество «Уралэлектромаш»
- 43 НОУ Шихтовых Заготовок
- 44 ЗАО «Кушвинский завод прокатных валков»
- 44 ООО «Нова-инжиниринг»
- 45 ОАО «Уральский завод электрических соединителей «Исеть»
- 45 ООО «Литейный дом»
- 45 ООО «УралЦветЛит»
- 46 ООО «Хардмет»
- 47 ЗАО «ПЯТКОВ И К»
- 47 ООО «Уральская производственно-литейная компания»
- 48 Контакты

Контакты

КОРПОРАЦИЯ ВСМПО-АВИСМА

624760, г. Верхняя Салда, ул. Парковая 1
Тел.: +7 (34345) 6-23-66, +7 (34345) 6-00-01
Факс: +7 (34345) 5-14-98, +7 (34345) 6-20-68
e-mail: info@vsm-po-avisma.ru,
td-info@vsm-po-avisma.ru

ООО НПП «ВУЛКАН-ТМ»

г. Тула, ул. Алексинское шоссе, д.34
тел. (4872) 70-12-42, 70-12-43
+7-915-95-25-307, +7-910-940-10-95
e-mail: zakaz@vulkantm.com
vulkantm.com

АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ДИНУР»

г. Первоуральск, ул. Ильича, 1
тел. (3439) 278-952, 278-858
e-mail: info@dinur.su | www.dinur.ru

ООО «ЗАВОД АКС»

г. Санкт-Петербург, ул. Михайлова д.11
+7 (812) 324-85-53
mail@zavodaks.com | zakaz@zavodaks.com
www.akssp.com

ООО «ЗАВОД ИНДУКЦИОННОГО ОБОРУДОВАНИЯ»

тел. +7 (343) 236-63-23, +7 (912) 229-55-23
e-mail zio-ural@yandex.ru, zio-ural@mail.ru
Адрес производства: Свердловская
область, Сысертский район, п. Большой
Исток, ул. Победы, 2

ООО «ЛИТЕЙНЫЙ ДОМ»

Челябинская область, г. Магнитогорск,
ул. Вайнера, дом 2а Тел.: 8(3519) 43-49-26;
+7-963-479-65-27; +7-929-237-27-33
https://lit-dom.com/

АО «МЕТАЛЛИСТ»

г. Качканар, а/я 175.
Отдел маркетинга и сбыта:
+7 (343) 381-88-44
Канцелярия: +7 (343) 239-90-70
Отдел снабжения: +7 (343) 239-90-69.
kzrgo@metallist.ru | metallist.ru

ООО «РОДОНИТ»

195067, Россия, г. Санкт-Петербург,
Волго-Донской пр. 1 (812) 320-16-89,
(812) 320-16-13, (812) 331-36-16
e-mail: mail@rodonit.spb.ru
Сайт: www.rodonit.spb.ru

ООО «СТАНКОСТРОИТЕЛЬНАЯ МНОГОПРОФИЛЬНАЯ КОМПАНИЯ»

г. Екатеринбург, ул. Тверитина 34/10
e-mail: info@cmkgroup.pro
тел. +7 (343) 312-48-00

ООО «СТАРОУТКИНСКИЙ ЛИТЕЙНЫЙ ЗАВОД»

г. Екатеринбург,
ул. Никонова, д. 21, оф. 203
тел.: +7 (343) 379-47-79, 379-47-78
e-mail: info@stlz.ru
www.stlz.ru

АО «СУХОЛОЖСКИЙ ЛИТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»

г. Сухой Лог, Кунарская, 5
sl@ugmk.com | sl.ugmk.com
+7 34373 7-11-08, +7 34373 3-18-44

АО «НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ КОРПОРАЦИЯ «УРАЛВАГОНЗАВОД»

АО НПК «Уралвагонзавод»
622007 г. Нижний Тагил,
Восточное шоссе, д. 28
+7 3435 345-016, +7 3435 345-311
web@uvz.ru

УРАЛЬСКАЯ ПРОИЗВОДСТВЕННО-ЛИТЕЙНАЯ КОМПАНИЯ

г. Екатеринбург, Монтёрская, 3
Тел. +7 (343) 385-72-76, +7 (343) 385-72-74
www.uplk.ru

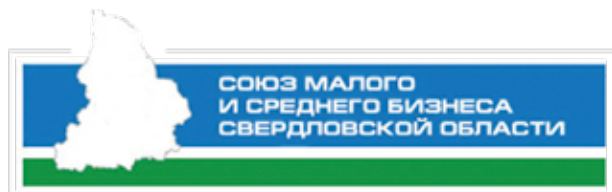
ООО «УРАЛЦЕМ»

Челябинская обл., г. Златоуст,
ул. Кусинское шоссе, д.15а, строение 2,
каб. № 309
тел./факс: 8 (3513) 64-24-82,
8-982-308-01-69
e-mail: uralcem25@gmail.com,
metaplast@chel.surnet.ru
www.uralcem.com

КОМПАНИЯ «ФОНД-МЕТАЛЛ»

г. Санкт-Петербург, ул. Михайлова, д. 11
e-mail: fm@fondmet.ru
тел. 8 (812) 324-85-54
www.fondmet.ru

ИЗДАТЕЛЬ



г. Екатеринбург ул. Куйбышева,
дом 44Д, оф. 1004
тел./факс 7 (343) 380-60-61,
7 (343) 380-60-62



ОТВЕТСТВЕННЫЙ РЕДАКТОР ФИЛИППЕНКОВ

Анатолий Анатольевич
Президент Уральской ассоциации
литейщиков, Председатель
Комитета стального литья
Российской ассоциации
литейщиков, Президент Союза
малого и среднего бизнеса
Свердловской области,
доктор технических наук



ЧЛЕНЫ РЕДКОЛЛЕГИИ:

МИЛЬКОВ

Аркадий Михайлович
Исполнительный директор
Уральской ассоциации
литейщиков



ЗАМ. ОТВ. РЕДАКТОРА ВОЛГИН

Олег Владимирович
Генеральный директор Союза
малого и среднего бизнеса
Свердловской области



ГЛУШКОВА

Светлана Игоревна
Заместитель генерального
директора по инновациям и
развитию, советник Президента,
доктор политических наук



ЗОТЕЕВА

Нина Петровна
Помощник
Президента,
ответственный за работу с
предприятиями



ПОЛИЧИНСКИЙ

Платон Николаевич
информационное обеспечение



ФОНД-МЕТАЛЛ

основано в 1996 г.

Компания «Фонд-Металл» производит электросиловое оборудование для плавильных, дугowych, индукционных, вакуумных электропечей сопротивления, печей электрошлакового переплава и прочих электроустановок.

- медные кабели с естественным воздушным охлаждением сечением от 150 до 3000 мм²;
- медные водоохлаждаемые кабели сечением от 150 до 6000 мм²;
- индукторы;
- головки электрододержателей всех типов для дугowych электропечей;
- трубошины и другие элементы токопроводов;
- шинные мосты;
- катушки медные;
- шинные компенсаторы;
- нестандартное оборудование, требующее выполнения сложных работ по сварке изделий из цветных металлов, а именно:
 - большие габариты конструкций;
 - сварные швы сложной конфигурации;
 - разные толщины свариваемых изделий.



г. Санкт-Петербург,
ул. Михайлова, д. 11
fm@fondmet.ru
8 (812) 324-85-54

www.fondmet.ru

