

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922) 49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Ижевск (3412)26-03-58
Иваново (4932)77-34-06
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Ноябрьск (3496)41-32-12
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37

Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сыктывкар (8212)25-95-17
Сургут (3462)77-98-35
Тамбов (4752)50-40-97

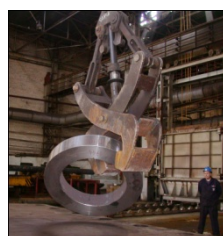
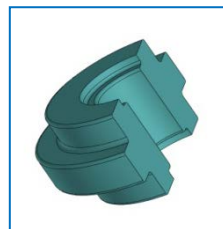
Казахстан (772)734-952-31

Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

<https://tkpo.nt-rt.ru> || toq@nt-rt.ru

КАТАЛОГ

ПРОДУКЦИЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ПЕРЕДЕЛА



ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ



ПАО «Тяжпрессмаш» является ведущим в России предприятием, на котором 60 лет разрабатывается и изготавливается разнообразная номенклатура кузнечно-прессового оборудования. Продукция предприятия успешно эксплуатируется в 40 странах мира.

Это тяжелые гидравлические прессы для листовой штамповки и гидропрессы специального назначения, многопозиционные горячештамповочные и холодновысадочные автоматы и автоматические линии на их базе, широкая гамма горизонтально-ковочных машин, радиальнообжимные машины, листогибочные машины, манипуляторы ковочные и многое другое оборудование.

ПАО «Тяжпрессмаш» плодотворно сотрудничает с другими отраслями промышленности России, такими как нефтегазовая отрасль, автомобилестроение, железнодорожный транспорт, авиастроение, атомная промышленность, жилищно-коммунальное хозяйство и др.

Автоматизированная система управления, действующая на предприятии, осуществляет оперативное управление основным производством, техническую подготовку производства, ежедневный контроль и анализ его выполнения, автоматизированное проектирование конструкторской документации и технологических процессов.

Предприятие располагает целым комплексом крупных производственных корпусов с переделами металлургического, сварочного и механосборочного производства.

Металлургическое производство объединения ПАО «Тяжпрессмаш» включает в себя сталелитейный, чугунолитейный и кузнечный цехи, цех термообработки, участок цветного литья, участок переработки отходов металлургического производства и подачи шихтовых материалов.

Учитывая конкретные пожелания заказчика объединение ПАО «Тяжпрессмаш» принимает заказы на изготовление продукции металлургического передела для различных отраслей промышленности: стальное, чугунное, цветное литье, поковки из слитков и проката, осуществляет термическую и механическую обработку деталей и заготовок.



ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ПАО "Тяжпрессмаш" - предприятие с 60-летним опытом работы имеет полный цикл производства. Наличие высоко квалифицированного персонала, уникальная производственная база литейного, кузнечного, термического, котельно-сварочного, металлообрабатывающего и механосборочного оборудования позволяет изготавливать на собственных производственных площадях крупногабаритные, многотонные детали и металлоконструкции повышенной сложности высокого качества.

ФАСОННОЕ СТАЛЬНОЕ ЛИТЬЕ

Выплавка сталей производится в электродуговых сталеплавильных печах емкостью 1т, 6т и 20т. Перевод электродуговой печи емкостью 20 т на постоянный ток дал возможность сократить расход электроэнергии на 150 кВт на 1т жидкого металла, ферросплавов на 10-15%, графитизированных электродов на 75%, уменьшить время плавки на 1,5 часа, увеличить показатели по механическим свойствам на 15-20%, сократить содержание примесей, улучшить структуру выплавляемой стали, что привело к повышению эффективности работы печи ДППТУ-20.

Выпускаемая продукция

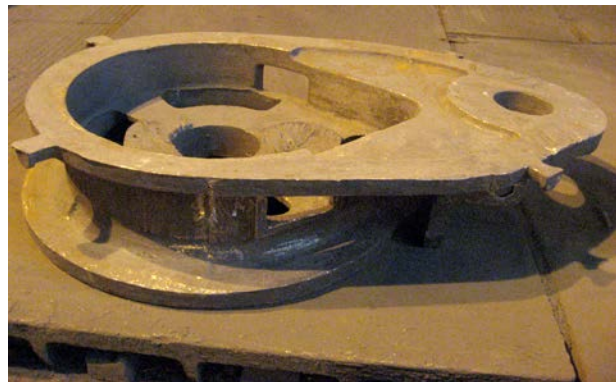
Станины, корпуса, шатуны, шкивы, эксцентрики, зубчатые колеса и др.

Марки стали

20Л-45Л, 40ХЛ, 35ХМЛ, 12Х18Н9ТЛ, 20Х20Н14С2Л и др. по ГОСТ 977-88

Развес литья от 50 до 15000 кг.

Габаритные размеры до 3500×3500×2000 мм.



ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ФАСОННОЕ ЧУГУННОЕ ЛИТЬЕ

Плавка чугуна производится в индукционных печах ДС6-1Н, ДППТУ-1 емкостью 1 т.

Выпускаемая продукция

Станины, корпуса, колеса, плиты, бандажи, опорно-укрывные элементы для служб водоканала.

Марки чугуна

СЧ15 - СЧ20, СЧ25, АЧС, ВЧ-50

Развес литья от 0,5 до 800 кг.



ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ЦВЕТНОЕ ЛИТЬЕ

Плавка производится в дуговой медеплавильной печи ДМК-0,5 и печи сопротивления СМБ-0,6
Литье осуществляется в кокиль.

Выпускаемая продукция

Втулки, планки, болванки и др.

Марки бронзы 010Ф1, О5Ц5С5 ГОСТ 613-79; БрА9ЖЗЛ ГОСТ 493-79

Развес литья от 1 до 500 кг

Втулки диаметром до 600 мм, планки с максимальными размерами 1000х300х50 мм, болванки диаметром от 40 до 200мм высотой до 400 мм.

Марки алюминия АК12, АК12М2, АК5М2 - ГОСТ 1583-93.

Развес литья от 0,5 до 50 кг



ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ЛИТЬЕ ПО ГАЗИФИЦИРУЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Плавка чугуна, стали и цветного литья для отливок по газифицируемым моделям производится в индукционной печи ИСТ1/0,8 и печи постоянного тока ДППТ-1 емкостью до 1 тонны. Данная технология обеспечивает высокую производительность и точность изготовления литья различной конфигурации.

Выпускаемая продукция

Запорная арматура, элементы изделий для нефтегазового оборудования, опорно-укрывные элементы для Водоканала, литье для собственных нужд.

Развес литья от 0,1 до 25 кг.



ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

КУЗНЕЧНЫЕ СЛИТКИ

Выплавка производится в сталеплавильных печах с последующей заливкой металла из стопорного ковша в изложницы 0,75 т, 3 т, 5 т, 7 т, 10 т, 12 т, 13 т.

При изготовлении слитков используются высококачественные огнеупорные материалы.

Выпускаемая продукция

Валы и трубные заготовки для атомной промышленности, заготовки для сосудов высокого давления, поковки для машиностроения, авиастроения, судостроения, нефтегазовой промышленности.

Марки

Всего освоено более 100 марок сталей: конструкционных, инструментальных и нержавеющей жаропрочных.

Развес слитков от 0,75 до 13 т.

Развес поковок от 0,1 до 9,8 т.



КУЗНЕЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ПОКОВКИ ИЗ СЛИТКОВ И ПРОКАТА

Поковки из слитков и проката изготавливаются на двух гидравлических ковочных прессах усилием прессования до 25 МН и на ковочных молотах с массой падающих частей 150 кг, 450 кг, 3000 кг и горизонтально-ковочных машинах усилием 2500 кН. С целью повышения производительности, улучшения качества поковок и снижения энергозатрат на гидравлические ковочные прессы устанавливаются четырехбойковые ковочные блоки, спроектированные, разработанные и изготовленные на ПАО "Тяжпрессмаш". Четырехбойковый ковочный блок запатентован и успешно эксплуатируется в России, КНР, Германии, Испании дляковки слитков и заготовок из всех пластически деформируемых марок сталей, сплавов и цветных металлов на ковочных прессах усилием до 120 МН.

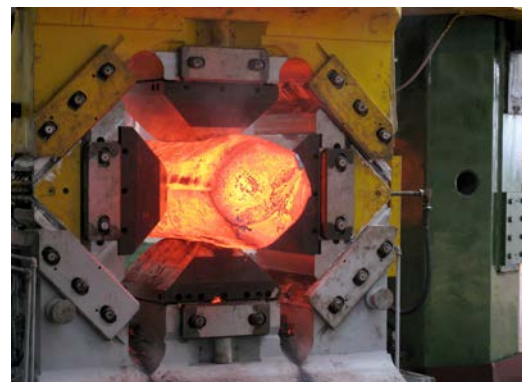
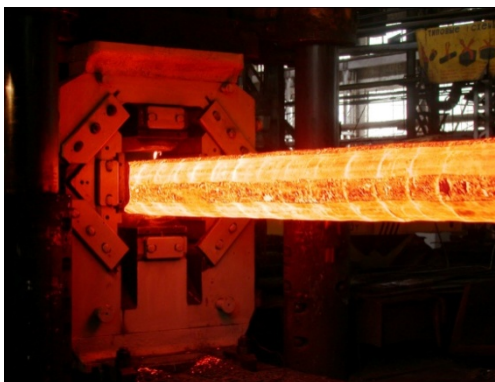
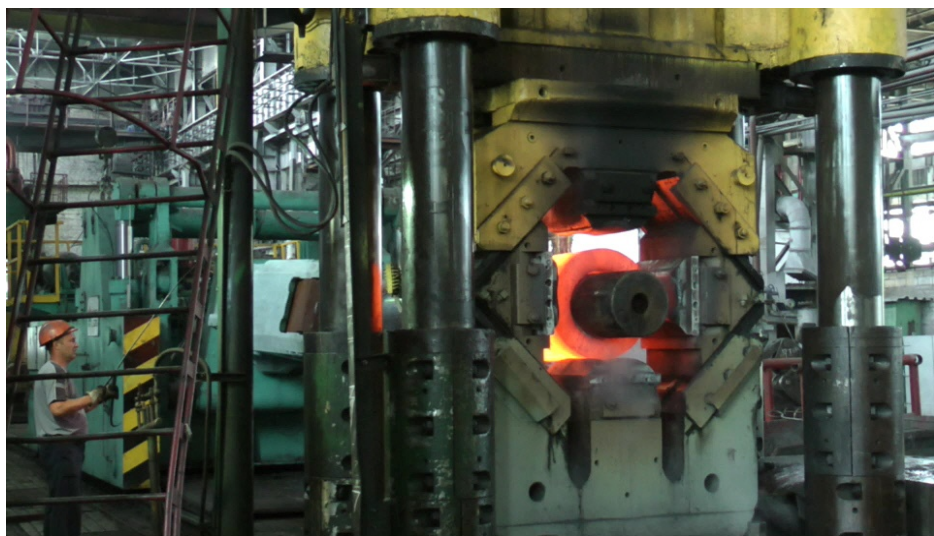
Выпускаемая продукция

Поковки из слитков и проката круглого и прямоугольного сечения, сплошные и с отверстиями (диски, бруски, пластины), поковки круглого сечения с уступами (штоки, плунжеры, прокатные валы, валы-шестерни, валы одно-двухфланцевые, шпиндели), поковки раскатных колес, бандажей.

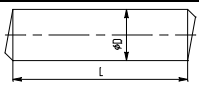
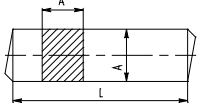
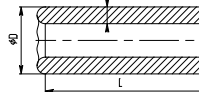
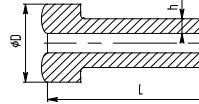
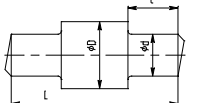
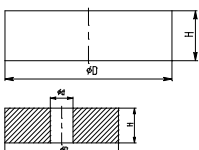
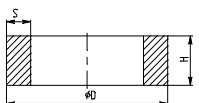
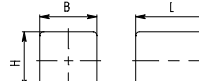
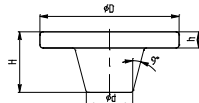
Марки поковок соответствуют маркам выпускаемых кузнечных слитков преимущественно углеродистых, конструкционных и инструментальных сталей.

Габаритные размеры

Валы диаметром до 600 мм, длиной до 8000 мм, плиты шириной до 1200 мм; шестерни диаметром до 1100 мм, кольца диаметром до 2400 мм с испытанием механических свойств и УЗК по ГОСТ 24507-80.



КУЗНЕЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Наименование поковки	Эскиз поковки	Размеры поковки, мм	Масса поковки, т
Гладкие круглого сечения		D от 200 до 700мм L≤7500мм	0,3 – 7,5
Гладкие прямоугольного сечения (бруски, пластины)		Бруски: A, H до 500; Пластины: H от 110 до 320, A до 1200 L≤7500	0,3 – 7,5
Цилиндры с отверстием		D≤850 L≤8000 h≥100	0.3 – 7.5
Цилиндры с отверстием с фланцем		D≤850 d≤450 L≤8000 h≥100	0.3 – 7.5
Круглого сечения с буртами		D≤700 d= 210 – 675 L≤8000	0.3 – 7.5
Диски с отверстием и без отверстия		D≤1500 D=125-320 H≥0.2D	0.3 – 7.0
Кольца раскатные		D≤2200 d≤2000 0.2D≤H≤730 S≥100	0.3 – 6.0
Кубики		H, B≤620 L≤800	0.3 – 6.0
Поковки фланец со ступицей		D≤1000 d≤700 200≤h≤260 400≤H≤600	0.3 – 3.0



КУЗНЕЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

СТРУЙНЫЙ НАГРЕВ СЛИТКОВ ПОД КОВКУ

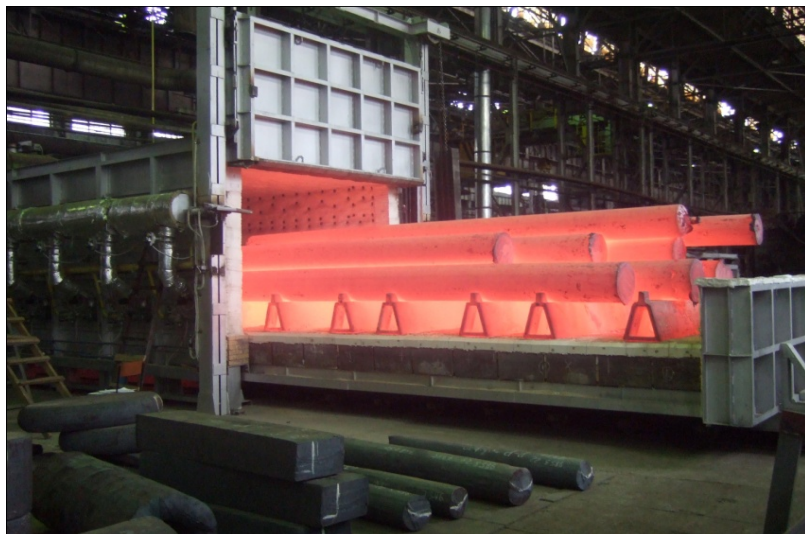
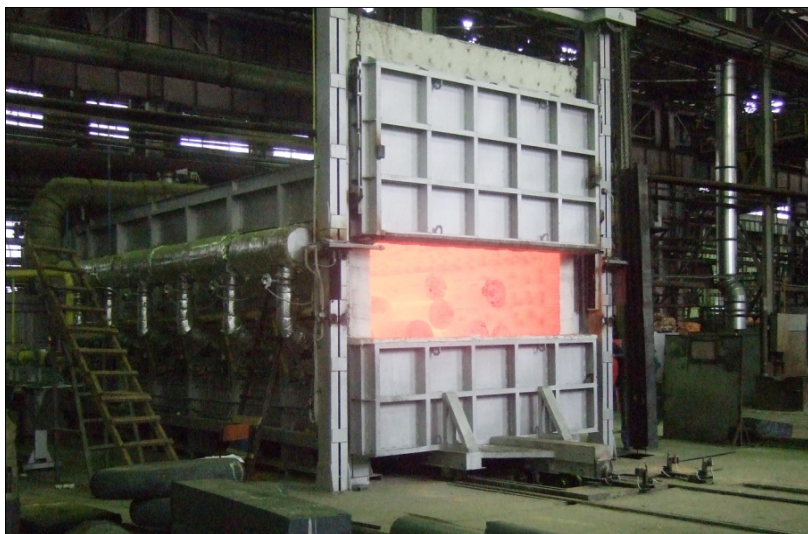
На ПАО «Тяжпрессмаш», совместно с ООО «СовПромПечь» разработаны и внедрены печи с выкатными подами принципиально новой конструкции для нагрева слитков весом до 10 т. В настоящее время эксплуатируется 7 печей. В печах использована принципиально новая схема теплового нагрева – струйный нагрев – при котором слитки нагреваются за счет непосредственного воздействия продуктов сгорания газа, выходящих из горелочных устройств с повышенными скоростями, на поверхность слитка. Изоляция рабочего пространства выполнена из легковесных волокнистых огнеупорных материалов. Под печи имеет возможность подъема для снижения тепловых потерь через затворы, при этом устройство полностью автоматизировано и отвечает всем требованиям газовой инспекции. Нагрев металла производится с минимальным окалинообразованием и без нарушения структуры поверхностного слоя слитка. Печь легка в управлении. Все контрольно-измерительные приборы и автоматика, в том числе системы автоматического розжига горелок и контроля наличия пламени, работают стабильно. Розжиг горелок производится нажатием кнопки, по заданному циклу с установленным временем продувки рабочего пространства. Время разогрева печи составляет не более 10 минут.



ТЕРМИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Термообработка поковок осуществляется с использованием камерной печи с выкатным подом ТермоГаз-ДО-25.75.15/1000-И4-Н, а для нагрева слитков под ковку используется нагревательная печь ТермоГаз-ДО-35.51.23/1280-ИЗ-НФ производства ЗАО «Кераммаш» г.Славянск.

Энергосберегающие технологии, современные комплектующие изделий и волокнистых теплоизоляционных материалов позволяют обеспечить ведение технологического процесса в автоматическом режиме при высоком качестве изделий, исключая субъективное влияние человеческого фактора. Высокая экономичность печей достигается за счет рекуперации теплоты отходящих газов (подогрев воздуха на горение до температуры 300-400°C), снижения потерь тепла на аккумуляцию теплоты кладки путем применения современных волокнистых материалов, использования современных газогорелочных устройств с автоматическим регулированием соотношения «газ-воздух» и рекуперативных горелок фирмы "WS GmbH" (Германия).



ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Термическое производство располагает необходимой базой для проведения термообработки деталей из конструкционных и легированных марок сталей (отжиг, нормализация, закалка, отпуск, азотирование, цементация и закалка ТВЧ).

Азотированию подвергаются детали диаметром до 900 мм и длиной до 5800 мм.

Осуществляется закалка крупногабаритных деталей: валов, валков, колонн, плунжеров – диаметр 100-500 мм, длина до 9000 мм; коленчатых валов - диаметр 200-500 мм, длина до 6000 мм; зубчатых колес - диаметр 1000 - 3500 мм из углеродистых, легированных, конструкционных и инструментальных марок сталей весом до 500 кг.

Имеется газовая печь $\varnothing 1600 \times 10500$ мм для закалки и отпуска длинномерных деталей, печь шестерен $\varnothing 4000 \times 2000$ мм – для отжига, закалки и отпуска деталей, электропечь шахтная для азотирования $\varnothing 1200 \times 6000$ мм.

В качестве закалочной среды наряду с традиционным маслом используется водный раствор полимера «Унифлок ФБ».

Многолетний опыт промышленного использования показал, что среда обеспечивает качественную закалку конструкционных сталей, включая изделия сложной конфигурации.

В ванне емкостью 200 м³ осуществляется закалка крупногабаритных деталей: валов, валков, колонн прессов, плунжеров, коленчатых валов $\varnothing 200 - 600$ мм, эксцентриков из сложнолегированных сталей: 40ХН2МА, 40ХН, 38ХНВА, 38ХМЮА, 35ХМА, 30ХМА, 30ХГСА, 35ХМЛ, 35ГЛ и другие.

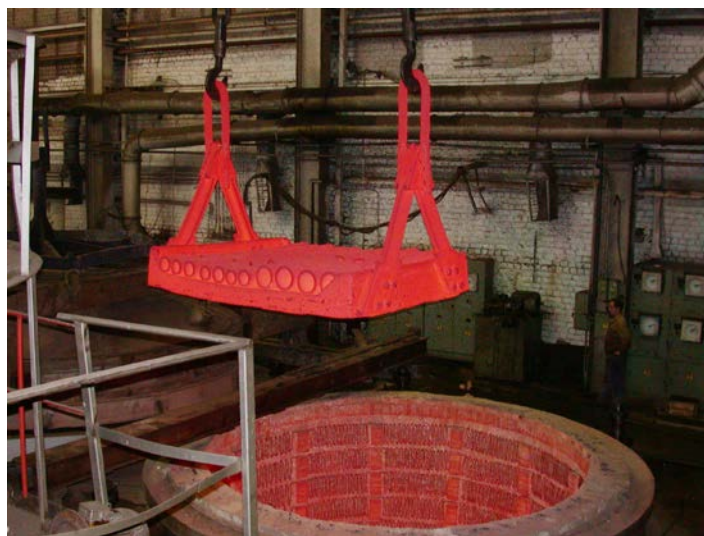
Используя добавочные компоненты, можно регулировать скорость охлаждения рабочего раствора.

Охлаждающая способность среды оценивается по скорости охлаждения в различных температурных интервалах (перлитном и мартенситном), определяемой по кривым охлаждения.

Контроль проводится на полуавтоматической установке для контроля закалочных средств.

Корректировка концентрации рабочего раствора использование технологических приемов, позволяет избежать трещинообразования.

Среда универсальна, технологична, термостойка, обеспечивает требуемую закаливаемость и прокаливаемость. Среда взрыво-пожаробезопасна, не выделяет вредных веществ в окружающую среду.

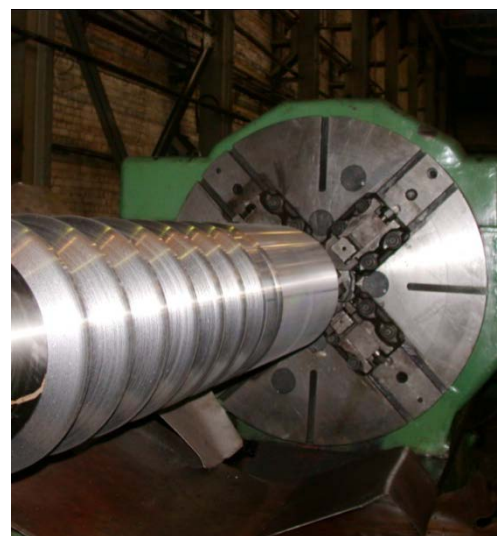


МЕХАНООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО

МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Механическая обработка производится в цехах, оснащенных современным уникальным технологическим оборудованием, позволяющим выполнять отрезные, токарные, токарно-карусельные, расточно-фрезерные операции, предварительную или чистовую обработку деталей весом до 125 т и габаритами 3000х3000х12000 мм. Это парк расточных станков фирмы «Шкода», продольно-фрезерный станок фирмы «Лине», карусельно-фрезерно-расточно-шлифовальный станок фирмы «Бертъе», зубошлифовальный станок фирмы "Хофлер", специальные станки для обработки тяжелых коленчатых валов с одной, двумя и тремя мотылевыми шейками и др.. В цехах имеется большое количество современных станков ЧПУ, в том числе «обрабатывающие центры», позволяющие производить механическую обработку с высокой точностью. Станочный парк предприятия насчитывает 832 единицы металлорежущего оборудования и 190 единиц кузнечно-прессового, 148 единиц сварочного оборудования.

На станках токарной группы можно производить обработку колонн, валов, плунжеров, цилиндров диаметром до 2000 мм и длиной до 21000 мм. Токарно-карусельные станки позволяют обрабатывать детали диаметром до 6300 мм, высотой до 3200 мм. На зуборезных и зубошлифовальных станках имеется возможность изготавливать зубчатые цилиндрические колеса по 7-й степени точности с модулем 32 диаметром до 3200 мм, с шлифовкой зуба диаметром до 2500 мм, конические зубчатые колеса с прямым зубом модулем 30, диаметром 1600 мм и с круглым зубом (включая шлифовку) модулем 16, диаметром до 800 мм. На фрезерных станках с ЧПУ изготавливаются детали повышенной сложности с габаритными размерами до 3000х600 мм.



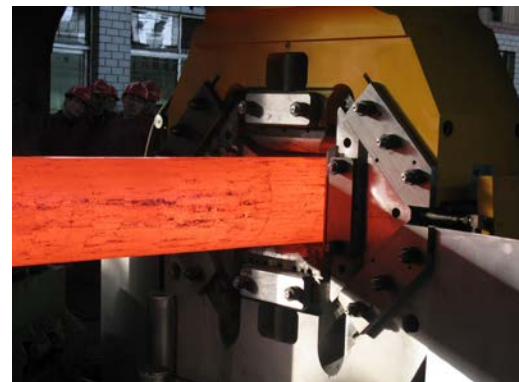
ЧЕТЫРЕХБОЙКОВЫЕ КОВОЧНЫЕ УСТРОЙСТВА

ЧЕТЫРЕХБОЙКОВЫЕ КОВОЧНЫЕ УСТРОЙСТВА

ПАО «Тяжпрессмаш» является единственным в мире предприятием на котором освоен серийный выпуск промышленных четырехбойковых ковочных устройств (блоков), предназначенных для работы на гидравлических ковочных прессах. Среди российских заказчиков ОАО «Корпорация ВСПМО АВИСМА», ОАО «Буммаш», ССМ «Тяжмаш». Восемь ковочных устройств используются в КНР, одно в Германии. Ковочный блок – это уникальный ковочный инструмент, который совмещает в себе преимущества радиальной ковки на радиально-ковочных машинах (РКМ) и традиционной ковки двумя бойками на ковочных прессах.

Оригинальная конструкция боковых направляющих обеспечивает не только центрирование верхнего корпуса блока относительно нижнего и ползунов относительно корпусов, но и разведение ползунов с закрепленными на них боковыми бойками без использования каких-либо дополнительных механизмов. За счет этого обеспечивается компактность устройства и его высокая надежность в работе.

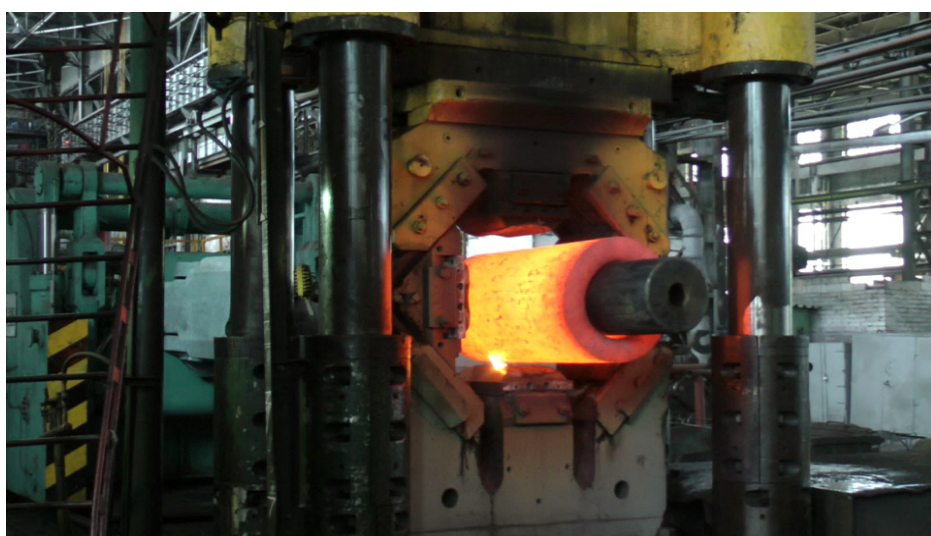
Ковочная установка с четырехбойковым ковочным блоком отличается простотой, компактностью, высокой надежностью и имеет существенно меньшую стоимость по сравнению с радиально-ковочной машиной. Использование ковочного блока позволяет обеспечить высокое качество металла, осуществить изотермическую ковку и получить точные поковки различного профиля и сечения с высокой экономичностью.



ЧЕТЫРЕХБОЙКОВЫЕ КОВОЧНЫЕ УСТРОЙСТВА

МОДЕЛИ	РУК39	РУК40	РУК41	РУК42	РУК43	РУК45	РУК46	РУК48	РУК49	РУК50	РУК51	РУК52
Номинальное усилие на верхнем корпусе (номинальное усилие прессы, МН)	8	10	12,5	16	20	31,5	40	50	60	80	100	125
*Макс. размер поперечного сечения деформируемого слитка (заготовки), мм	450	520	600	800	950	1300	1450	1550	1650	1800	2000	2300
*Минимальный размер поперечного сечения получаемой поковки, мм	80	100	120	150	180	250	300	320	340	360	380	400

*Размеры деформируемых слитков и получаемых поковок при ковке в четырёхбойковом ковальном устройстве указаны для среднелегированных сталей.



Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Ижевск (3412)26-03-58
Иваново (4932)77-34-06
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Ноябрьск (3496)41-32-12
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37

Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сыктывкар (8212)25-95-17
Сургут (3462)77-98-35
Тамбов (4752)50-40-97

Казахстан (772)734-952-31

Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

<https://tkpo.nt-rt.ru> || toq@nt-rt.ru