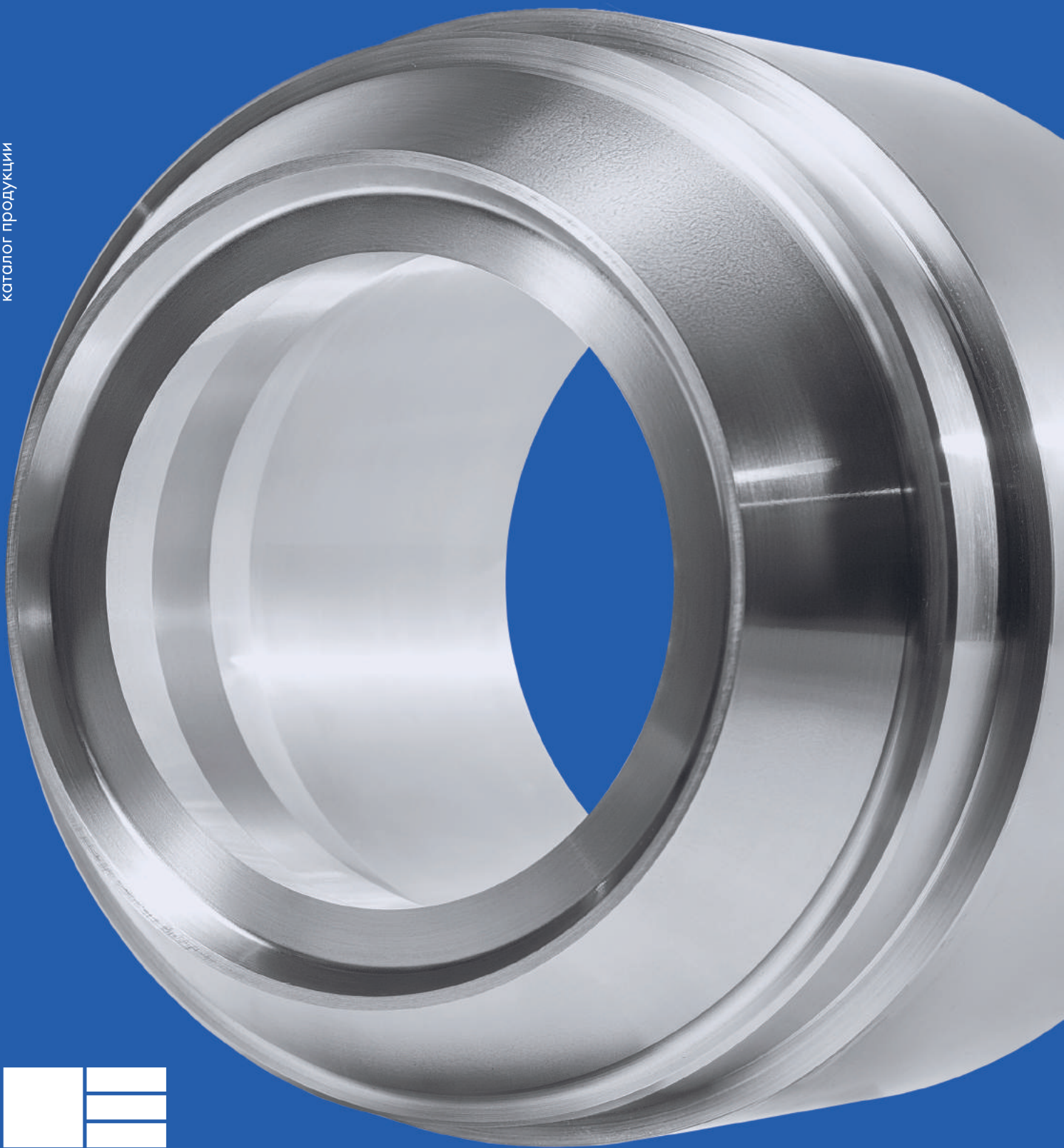


НИКОПОЛЬСКИЙ ЗАВОД ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ

каталог продукции



НИКОПОЛЬСКИЙ ЗАВОД ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНАСТКИ



Предприятие сертифицировано по системе менеджмента качества ISO 9001:2008 и регулярно проходит аудит на соответствие его требованиям.

50

лет традиций производства
трубного инструмента

МЕТАЛЛИНДУСТРИЯ 

ООО «Металлиндустррия» на территории России является эксклюзивным партнером ЧАО «НЗТО»

ЧАО «НЗТО» создан на базе инструментального комплекса Южнотрубного завода в ноябре 2001 года.

Структура завода - это самодостаточный металлургический комплекс, включающий в себя:

специализированный литейный цех
кузнечно-прессовый цех
инструментальный цех

Разностороннее производство и технологические процессы делают завод уникальным. В целом соединены: обработка металлов давлением (кузнечное производство), литейное производство, мехобработка и термообработка. Обладая значительным опытом, технологией, специализированным оборудованием и мощностями, предприятие является ведущим поставщиком трубного инструмента на рынках СНГ.

Кроме того, предприятие имеет богатейший опыт в изготовлении поковок, штамповок, а также отливок из различных марок стали, производит большую номенклатуру деталей, которая удовлетворяет нужды большинства отраслей машиностроительного комплекса. Качество металла и его конфигурация в конечном изделии обеспечивается строгим соблюдением технологий, современным оборудованием и высококлассными специалистами-металлургами.

Предприятие сертифицировано по системе менеджмента качества ISO 9001: 2008 и регулярно проходит аудит на соответствие его требованиям.



Продукция



Обойма матрицы

Применяется в процессе горячего прессования трубы.

от $\varnothing 320 \times 260$ мм
до $\varnothing 430 \times 260$ мм



Оправка водоохлаждаемая

Применяется в процессе горячего прошивания трубы.

от $\varnothing 60 \times 186$ мм
до $\varnothing 145 \times 290$ мм



Оправка автомат стана

Применяется для производства горячекатаных труб на установках ТПА. Изготавливается из износостойкого высокохромистого чугуна.



Вставка отрезного кольца

Применяется в процессе горячего прессования трубы.

от $\varnothing 120 \times 25$ мм
до $\varnothing 295 \times 35$ мм



Кольцо отрезное

Применяется в процессе горячего прессования трубы.

от $\varnothing 163 \times 89$ мм
до $\varnothing 333 \times 89$ мм



Кольцо матричное

Применяется в процессе
горячего прессования трубы.

от $\varnothing 140 \times 50$ мм
до $\varnothing 331 \times 50$ мм



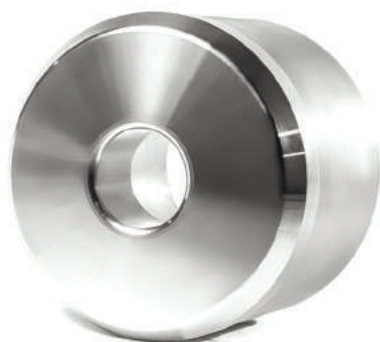
Ролик правильной машины

Применяется для правки
труб после прессования.



Калибр полудиск ХПТ

Применяется в процессе
холодного проката трубы.



Прессшайба

Применяется в процессе
горячего прессования трубы.

от $\varnothing 170 \times 150$ мм
до $\varnothing 340 \times 150$ мм



Игла плавающая

Применяется в процессе
горячего прессования трубы.

от $\varnothing 25 \times 1360$ мм
до $\varnothing 230 \times 1690$ мм



Калибр кольцевой ХПТ

Применяется в процессе
холодного проката трубы.

Литейный цех



Отливки нашего производства используются на металлургических комбинатах, машиностроительных заводах и предприятиях горнодобывающей отрасли, для изготовления различных запчастей и сменного оборудования (от 0,5 до 3000 кг).

Также наш завод специализируется на изготовлении инструмента для производства горячекатаных труб:

оправки
линейки
валки трубосварочных станов

Одним из основных направлений литейного производства является выплавка кузнечных слитков развесом до 3,8 т с последующим перековом в кузнечно-прессовом цеху.

Стальные отливки изготавливаются по технологии ХТС (по ALPHASET-процессу на оборудовании фирмы OMEGA). Цех оснащен обдирочными подвесными и стационарными станками, дробеструйными установками, галтовочными барабанами, а так же участками механической обработки.

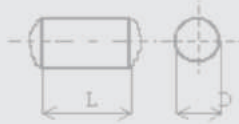
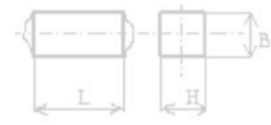
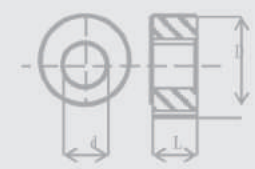
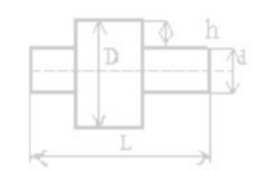
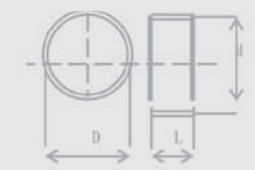
ВИД ЛИТЬЯ	ДИАМЕТР, мм	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР, мм	ДЛИНА, мм	МАССА, кг
Фасонное	100-1000	50-500	100-1500	1-3000



Кузнечно- -прессовый цех



При изготовлении поковок свободной ковки применяется линия гидравлического ковочного прессы усилием 800 т и молоты свободной ковки с массой падающих частей 3, 15 т / 1,0 т / 0, 16 т.

ТИП СЕЧЕНИЯ	ЭСКИЗ ПОКОВКИ	D (H), мм	d (B), мм	L, мм	МАССА, кг
Круглый		20–150 160–400	–	30–3000 1000–5000	0,2–3000
Прямоугольный		20–150 160–400	–	30–3000 500–3000	0,2–3000
Диски с отверстиями и без отверстий		60–800	40–200	20–300	1,5–1000
Валы ступенчатые различной конфигурации		50–400 h>10 h>50	25–400	250–5000 D < 150 D > 150	3,0–2500
Кольца с раскаткой		300–1200	150–700	50–320	20–1000

По требованию данные поковки могут быть выполнены с предварительной механической обработкой и выполнением УЗК согласно ГОСТ 24507-80.

Поковки методом штамповки изготавливают на линиях паро-воздушных молотов с массой падающих частей МПЧ – 3, 15 т, 5 т, а также на прессы усилием 100 т, 160 т.

ТИП ПОКОВОК	НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР, мм	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР, мм	ДЛИНА, мм	МАССА
Тела вращения	40–400	40–150	20–200	0,3–73
Стержень с высадкой головок	24–70	20–40	50–200	0,1–2

Так же одним из основных направлений кузнечно-прессового цеха является предоставление услуг по перекову трубной заготовки из титановых сплавов марок ВТ1-0, ПТ-1М, ПТ-7М, ПТ-3В, ВТ3-0 диаметром 90–270 мм и длиной 1200–3000 мм.



Инструментальный цех



Изготовление продукции в инструментальном цехе заключается в трех ключевых этапах: механическая обработка до термической операции, термическая обработка и окончательная механическая обработка. Металлорежущее оборудование инструментального цеха состоит из групп станков: *лентопильные, токарно-винторезные, карусельные, сверлильные, шлифовальные, фрезерные, зубонарезной, строгальные*, также большинство станков оснащено числовым программным управлением.

Максимальные размеры обрабатываемых изделий – диаметр до 2200 мм, длина – до 6000 мм.

Данное оборудование задействовано, как в этапе обработки до термической операции, так и после.

Оборудование термического участка включает в себя - отжиг, нормализацию, закалку и отпуск, цементацию, старение с применением следующего оборудования :

Печи шахтные отпускные электрические

Печи шахтные газовые

Печи камерные электрические

Печи камерные, газовые, с выдвижным подом

Соляные ванны

Печи цементационные

После термической операции деталь переходит на этап окончательной обработки поверхностей.

Процесс окончательной обработки включает в себя достижение требуемых технических характеристик.



ТИП СЕЧЕНИЯ	НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР, мм	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР, мм	РАЗМЕРЫ СЕЧЕНИЯ			МАССА, кг
			А, мм	В, мм	L(H), мм	
Валы различной конфигурации	8–1000	–	–	–	15–6000	0,1–5000
Кольца, втулки	40–2300	20–400	–	–	20–1600	0,1–10000
Разнопрофильный с отверстием и без	–	–	10–400	20–600	5–3000	0,1–3150



ЧАО «НЗТО»
пр. Трубников, 5б; г. Никополь,
Днепропетровская область, Украина, 53201

www.nzfo.com.ua



ООО «Металлиндустрія»
ул. Авиаконструктора Миля, 3; г. Москва,
Россия, 109156

www.metalind.ru