







НОВОКРАМАТОРСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И УСЛУГ



-  ГОРНОРУДНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ
-  УГОЛЬНОЕ
МАШИНОСТРОЕНИЕ
-  МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ
-  ПРОКАТНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ
-  КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ
-  ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ
-  ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ



1 ГОРНОРУДНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ



2 УГОЛЬНОЕ
МАШИНОСТРОЕНИЕ



3 МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ



4 ПРОКАТНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ

5 ПРОКАТНЫЕ
ВАЛКИ

6 ДЕТАЛИ ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО
ОБОРУДОВАНИЯ И ТРАНСМИССИЙ



7 КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ



8 ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ

9 ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ.
СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ.

10 РЕДУКТОРЫ И ЗУБЧАТЫЕ ПЕРЕДАЧИ



11 ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ ГИДРОСООРУЖЕНИЙ

УВАЖАЕМЫЕ ГОСПОДА!

Вас приглашает к деловому сотрудничеству Новокраматорский машиностроительный завод - крупнейший в Европе изготовитель высокопроизводительного горнорудного, металлургического, прокатного, кузнечно-прессового, гидротехнического, подъемно-транспортного и специализированного оборудования.

Историческая миссия НКМЗ – это обеспечение оборудованием базовых отраслей экономики от добычи полезных ископаемых до выпуска готовой продукции, удовлетворение потребностей самых взыскательных заказчиков, решение их проблем с целью повышения производительности технологических циклов и снижения затрат на производство продукции. Постоянно совершенствуясь в технологиях и профессионализме, коллектив НКМЗ следует традициям высокой ответственности и надежности.

С 1934 года на НКМЗ спроектировано и изготовлено более 100 прокатных станов, 192 миксера для хранения и перевозки жидкого чугуна, 47 штамповочных молотов, 20 установок для наплавки конусов и чаш засыпных аппаратов доменных печей, 165 прессов различного назначения и усилия, 17 машин для скачивания шлака из чугуновозных ковшей, 107 горизонтально-ковочных машин, более 2000 шагающих экскаваторов, свыше 2000 шахтных-подъемных машин, около 3000 рудо-и углеразмольных мельниц, 18 роторных горнодобывающих комплексов. Участие в оборонных и космических программах Советского Союза дало конструкторам и производственникам НКМЗ неоценимый опыт использования высоких технологий.

НКМЗ постоянно осваивает выпуск новой продукции. В последние годы выпускаются машины непрерывного литья заготовок, установки печь-ковш, дуговые сталеплавильные печи, проходческие и добычные комбайны, буровые установки, разнообразное подъемно-транспортное оборудование. НКМЗ является крупнейшим поставщиком валков для прокатных станов, уникальных отливок и поковок.

Мощная производственная, научно-исследовательская и экспериментальная база, современные технологии и квалифицированные кадры позволяют коллективу предприятия создавать комплексное оборудование высокого качества в короткие сроки, длительное время поддерживать его эксплуатационные возможности.

На предприятии с 1994 г. разработана, внедрена и сертифицирована система качества, охватывающая весь комплекс производства - от исследований до монтажа и технического обслуживания. Выпуск продукции, соответствующей международным стандартам ISO:9001 EN (EN 29001), гарантирует система менеджмента качества, сертифицированная независимым надзорным обществом TUV Thuringen, продукция НКМЗ отмечена наградами престижных международных выставок и форумов.

НКМЗ – фирма с мировой известностью. Наши машины и оборудование работают более чем в 50 странах мира, в том числе в России, Японии, Германии, Франции, Италии, Канаде, США.

Мы готовы заключить договор на проектирование, изготовление и поставку оборудования. Наши специалисты предоставят подробную информацию и консультации. Мы готовы к рассмотрению любых запросов, выходящих за рамки наших обычных поставок.

Обращайтесь к нам, и Вы приобретете надежного делового партнера.

Служба маркетинга

**НАШИ УНИКАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ, ИНТЕЛЛЕКТ, ВЫСОКИЕ
ТЕХНОЛОГИИ – К ВАШИМ УСЛУГАМ!**

ПРЕДЛАГАЕМ**выполнение проектно-конструкторских разработок, изготовление,
поставку и модернизацию**

1. Горнорудное оборудование	стр. 3...8
2. Угольное машиностроение	стр. 8...9
3. Metallургическое оборудование	стр. 9...10
4. Прокатное оборудование	стр. 11...12
5. Прокатные валки	стр. 12
6. Детали энергетического оборудования и трансмиссий	стр. 13
7. Кузнечно-прессовое оборудование	стр. 13
8. Подъемно-транспортное оборудование	стр. 14
9. Оборудование для железных дорог. Специализированное оборудование	стр. 14...16
10. Редукторы и зубчатые передачи	стр. 16...17
11. Оборудование для гидросооружений	стр. 17

производственные услуги

12. Metallургическое производство и термическая обработка, изготовление отливок	стр. 17...18
13. Кузнечно-прессовое и термическое производства, изготовление поковок	стр. 18...19
14. Производство металлоконструкций	стр. 19
15. Механосборочное производство	стр. 19...20
16. Инструментальное производство	стр. 20...21

1 ГОРНОРУДНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**Экскаваторы драглайны***

- 1.1 Экскаваторы одноковшовые ЭШ-6,5-45-У-М (экскаваторы-драглайны на шагающем ходу с вместимостью ковша 6,5 м³ и длиной стрелы 45 м).
- 1.2 Экскаваторы одноковшовые ЭШ-11-70-У (экскаваторы-драглайны на шагающем ходу с вместимостью ковша 11 м³ и длиной стрелы 70 м).
- 1.3 Экскаваторы одноковшовые ЭШ-11-70-П, оборудованные устройством для прицельной погрузки в транспорт.
- 1.4 Экскаваторы одноковшовые ЭШ-14-50-У (экскаваторы-драглайны на шагающем ходу с вместимостью ковша 14 м³ и длиной стрелы 50 м).
- 1.5 Экскаваторы одноковшовые ЭШ-14-50-П, оборудованные устройством для прицельной погрузки в транспорт.
- 1.6 Экскаваторы одноковшовые ЭШ-15-80 (экскаваторы-драглайны на шагающем ходу с вместимостью ковша 15 м³ и длиной стрелы 80 м).
- 1.7 Экскаваторы одноковшовые ЭШ-15-90 (экскаваторы-драглайны на шагающем ходу с вместимостью ковша 15 м³ и длиной стрелы 90 м).
- 1.8 Экскаваторы одноковшовые ЭШ-20-65 (экскаваторы-драглайны на шагающем ходу с вместимостью ковша 20 м³ и длиной стрелы 65 м).
- 1.9 Экскаваторы одноковшовые ЭШ-10-100 (экскаваторы-драглайны на шагающем ходу с вместимостью ковша 10 м³ и длиной стрелы 100 м).

*Примечание: по требованию потребителя экскаваторы могут поставляться с приводами:
- постоянного тока по системе "генератор-двигатель" с возбуждением генераторов от тиристорных преобразователей или магнитных усилителей;
- переменного тока с управлением от преобразователей частоты, система ПЧ-АД.
- постоянного тока по системе ТП-Д;
- с рабочими параметрами под любые горно-геологические условия карьера.

Роторные экскаваторы

- 1.10 Роторный экскаватор вскрышной ЭРШР-1600 теоретическая производительность в рыхлой массе 5000 м³/ч.
- 1.11 Роторный экскаватор вскрышной ЭРШР-5000, теоретическая производительность в рыхлой массе 5000 м³/ч.
- 1.12 Роторный экскаватор добычной ЭРШД-5000, теоретическая производительность в рыхлой массе 5000 м³/ч.
- 1.13 Роторный экскаватор вскрышной ЭР-5250, теоретическая производительность в рыхлой массе 5250 м³/ч.
- 1.14 Роторный экскаватор добычной ЭРШРД-5250, теоретическая производительность в рыхлой массе 5250 м³/ч.
- 1.15 Роторный экскаватор с повышенным усилием резания ЭРШРП-5250, теоретическая производительность в рыхлой массе 5250 м³/ч.
Разработка и изготовление по техническим заданиям заказчика.

Отвалообразователи

- 1.16 Отвалообразователь ОШ-1600/110 теоретическая производительность в рыхлой массе 1600 м³/ч, радиус отсыпки - 110 м.
- 1.17 Отвалообразователь ОШ-4500/90 теоретическая производительность в рыхлой массе 4500 м³/ч, радиус отсыпки - 90 м.
- 1.18 Отвалообразователь ОШ-4500/180 теоретическая производительность в рыхлой массе 4500 м³/ч, радиус отсыпки - 180 м.
- 1.19 Отвалообразователь ОШ-5000/190 теоретическая производительность в рыхлой массе 5000 м³/ч, радиус отсыпки - 190 м.
- 1.20 Отвалообразователь ОШ-5250/190 теоретическая производительность в рыхлой массе 5250 м³/ч, радиус отсыпки - 190 м.
- 1.21 Отвалообразователь ОШ-7000/190 теоретическая производительность в рыхлой массе 7000 м³/ч, радиус отсыпки - 190 м.
Разработка и изготовление по техническим заданиям заказчика.

Ленточные конвейеры

- 1.22 Конвейеры ленточные КЛ-8000 (передвижные и стационарные), предназначенные для транспортирования рудных и нерудных полезных ископаемых с шириной ленты 800...2000 мм.
- 1.23 Конвейеры ленточные стационарные производительностью до 12000 т/ч.
- 1.24 Конвейеры крутонаклонные с прижимной лентой производительностью до 3500 т/ч.
- 1.24.1 Конвейер крутонаклонный ленточный с высотой подъема 270 м под углом транспортирования 37° пропускной способностью 3500 т/ч.
- 1.25 Конвейеры ленточные катучие реверсивные производительностью до 4500 т/ч.
- 1.26 Конвейерное оборудование для конвейеров шириной ленты В=800...2000 мм, в т.ч. приводы, барабаны, ролики, натяжные устройства.
- 1.27 Ролики для ленточных конвейеров с шириной ленты 800.....2000 мм
- 1.28 Питатели пластинчатые.
Производительность - до 1700 м³/ч.
Ширина полотна - до 2400 мм.
Длина - 4,5...18 м.

Оборудование для складов

- 1.29 Заборщик роторный гусеничный ЗРГ-1200, теоретическая производительность по массе - 1200 т/ч.
- 1.30 Заборщик роторный ЗР-1000, теоретическая производительность по массе - 1000 т/ч. Разработка и изготовление по техническим заданиям заказчика усреднителей руды и угля барабанного типа, укладчиков-заборщиков роторных.
- 1.31 Штабелеукладчик одностреловой неповоротный У1СН-1000, теоретическая производительность по массе - 1000 т/ч.
- 1.32 Штабелеукладчик одностреловой неповоротный У1СН-5000, теоретическая производительность по массе - 5000 т/ч.

Стационарные, полустационарные и самоходные дробильно-перегрузочные установки

- 1.33 Агрегат дробления горных пород на базе молота пневмогидравлического с энергией удара 100 кДж.
- 1.34 Полустационарные дробильные установки на базе дробилки - К КД-1500/180ГРЩ
- 1.35 Полустационарные дробильно-перегрузочные установки ДПУ-2000/1200К на базе дробилки - КВКД-1450/180.
- 1.36 Полустационарные дробильные установки ДПУ-1200/1200-Ш на базе дробилки - ДШЗ-1000/320-1.
- 1.37 Самоходные дробильно-перегрузочные агрегаты ДПА-2000 на базе дробилки - КВКД-1450/180.

Примечание: характеристики дробилок см. ниже.

Дробилки:

- 1.38 Дробилки конусные и конусовалковые

Крупного дробления

Дробилки конусно-валковые крупного дробления КВКД-1450/180
Производительность – 2000 м³/ч*.
Прочность горной массы на сжатие - до 250 МПа.
Размер принимаемого куска - до 1200 мм.
Ширина разгрузочной щели – 180 мм (щель не регулируемая).

Дробилки конусные крупного дробления ККД-1500/180
Производительность – 1550 м³/ч*.
Прочность горной массы на сжатие - до 250 МПа.
Размер принимаемого куска - до 1200 мм.
Ширина разгрузочной щели – 180 мм.

Редукционного дробления

Дробилки конусные редукционного дробления КРД-700/75
Производительность – до 400 м³/ч*.
Прочность горной массы на сжатие - до 250 МПа.

Размер кусков питания - 550 мм.
Ширина разгрузочной щели – 75 мм.

Дробилки конусные редукционного дробления КРД-700/100
Производительность – до 780 м³/ч.
Прочность горной массы на сжатие - до 250 МПа.
Размер кусков питания - 550 мм.
Ширина разгрузочной щели – 100 мм.

Среднего дробления

КСД-2200Гр

Производительность – 360-610 м³/ч*.
Прочность горной массы на сжатие - до 300 МПа.
Наибольший размер кусков питания – 300 мм.
Диапазон регулирования разгрузочной щели – 30...60 мм.

КСД-2200Т

Производительность – 180-360 м³/ч*.
Прочность породы на сжатие - до 300 МПа.
Наибольший размер кусков питания – 250 мм.
Диапазон регулирования разгрузочной щели – 15...30 мм.

Мелкого дробления:

КМД-2200Т1

Производительность – 170-230 м³/ч*.
Прочность горной массы на сжатие - до 300 МПа.
Наибольший размер кусков питания – 85 мм.
Диапазон регулирования разгрузочной щели – 5...15 мм.

КМД-2200Т2

Производительность – 150 м³/ч*.
Прочность горной массы на сжатие - до 300 МПа.
Наибольший размер кусков питания - до 80 мм.
Диапазон регулирования разгрузочной щели – 8...12 мм.

* - при прочности горной массы 100...150 МПа и влагосодержании до 4% в открытом цикле.

1.39 Дробилки щековые

ДЩ-4х6

Производительность – 10...25 м³/ч.
Прочность горной массы на сжатие – 300 МПа
Размер принимаемого куска до 340 мм.
Ширина разгрузочной щели – 40...90 мм.

ДЩ-4х9

Производительность – 15...35 м³/ч.
Прочность горной массы на сжатие – 300 МПа
Размер принимаемого куска до 340 мм.
Ширина разгрузочной щели – 40...90 мм.

ДЩ-6х9

Производительность – 35...80 м³/ч.
Прочность горной массы на сжатие – 300 МПа
Размер принимаемого куска до 500 мм.
Ширина разгрузочной щели – 70...130 мм.

ДЩ-2,5х9

Производительность – 10...25 м³/ч.

Прочность горной массы на сжатие – 300 МПа
Размер принимаемого куска до 210 мм.
Ширина разгрузочной щели – 20...60 мм.

1.40 Дробилка щековая для горячего агломерата

ДЩГ-7,5х27

Производительность – 210...280 м³/ч.
Размер принимаемого куска – 300х1000х2500 мм.
Ширина разгрузочной щели – 160 мм.

1.41 Дробилка гладковалковая

ДГ-1000х60

Производительность – 65 м³/ч.
Прочность горной массы на сжатие – 110 МПа
Размер принимаемого куска - 50 мм.
Крупность кусков дробленного материала – 0...40 мм; 0...20 мм.

1.42 Дробилки шнеко-зубчатые.

ДШЗ-500/140

Производительность – до 200 м³/ч*.
Прочность горной массы на сжатие - до 120 МПа.
Размер принимаемого куска - до 600 мм.
Ширина разгрузочной щели – 140 мм.

ДШЗ-750/250

Производительность – до 450 м³/ч*.
Прочность горной массы на сжатие - до 120 МПа.
Размер принимаемого куска - до 900 мм.
Ширина разгрузочной щели – 250 мм.

ДШЗ-1000/320-Б

Производительность – до 400 м³/ч*.
Прочность горной массы на сжатие - до 150 МПа.
Размер принимаемого куска - до 1200 мм.
Ширина разгрузочной щели – 320 мм.

ДШЗ-1000/320-У

Производительность – до 800 м³/ч*.
Прочность горной массы на сжатие - до 150 МПа.
Размер принимаемого куска - до 1200 мм.
Ширина разгрузочной щели – 320 мм.

ДШЗ-1300/300-ДР

Производительность – до 2000 м³/ч*.
Прочность горной массы на сжатие - до 150 МПа.
Размер принимаемого куска - до 1300 мм.
Ширина разгрузочной щели – 300 мм.

* - при прочности горной массы 80...100 МПа 25%-м содержанием в исходном продукте кусков с максимальным размером;
- производительность дробилок типа ДШЗ может быть изменена за счет длины приемного окна и мощности приводных двигателей

1.43 Дробилки гладковалковые, валково-зубчатые, роторные и молотковые

Дробилки двухвалковые зубчатые ДДЗ 1500х1200Г

Производительность – 150 - 450 т/ч.

Размер принимаемого куска - 500 мм.
Ширина выходной щели – 25...150 мм.
Прочность горной массы на сжатие до 150 МПа.

Дробилки четырехвалковые гладкие Д4Г900х700

Производительность – 65 м³/ч.
Дробимый материал – кокс.
Размер принимаемого куска – до 40 мм.
Крупность готового продукта – 2...10 мм.

Дробилки роторные ДР-1200

Производительность – 1200 т/ч.
Дробимый материал - уголь
Размер куска загружаемого материала – 1200 мм.
Пределы регулирования выходной фракции – 50...100 мм.

Дробилки молотковые ДМР-14,5х13

Производительность - до 300 т/ч.
Дробимый материал - уголь, известняк
Размер куска загружаемого материала – до 80 мм.
Крупность готового продукта – 0...3 мм.
Прочность горной массы на сжатие – до 100 МПа.

Мельницы

- 1.44 Мокрого измельчения:
Мельницы стержневые МСЦ 3200х4500*, МСЦ 3600х4500, МСЦ 3600х5500, МСЦ 3850х5500, МСЦ 4000х5500 для мокрого измельчения рудных и нерудных полезных ископаемых (кроме пластических) с центральной разгрузкой.
Мельницы шаровые МШЦ 3200х4500, МШЦ 3600х4000, МШЦ 3600х5500, МШЦ 4000х5500, МШЦ 4430х5500, МШЦ 4500х6000, МШЦ 4500х7500 для мокрого измельчения рудных и нерудных полезных ископаемых (кроме пластических) с центральной разгрузкой.
Мельницы шаровые МШЦ 5500х6500, МШЦ 5500х7500 МШЦ 5500х8500 для мокрого измельчения руд с центральной разгрузкой.
Мельницы шаровые МШР 3200х4500, МШР 3600х4000, МШР 3600х5000, МШР 3850х4000, МШР 4000х5000, МШР 4500х5000 для мокрого измельчения рудных и нерудных полезных ископаемых (кроме пластических) с решеткой.
Мельницы рудно-галечные МГР 4000х7500, МШРГУ 4500х6000, МРГ 5500х7500М для мокрого измельчения руд.

* -в обозначениях всех типов мельниц первая после букв цифра означает диаметр барабана, вторая – длину барабана в мм.

Мельницы мокрого самоизмельчения и полусамоизмельчения ММС 70х23, ММПС 70х23, ММС 90х30, ММС 9350х3100, ММПС 70х70, ММПС 70х42, ММПС 70х52 для мокрого измельчения руд.

- 1.45 Сухого измельчения:
Мельницы шаровые МШР 1,5х5,6 для сухого измельчения.
Производительность - 10 т/ч.
Мельницы цементные МЦ-3,2х9; МЦ-3,2х12; МЦ-4,0х13.
Производительность - 27; 30; 35 т/ч соответственно.
Мельницы барабанно-валковые с производительностью до 100 т/ч с уменьшенным удельным расходом электроэнергии, исключением мелющих тел, уменьшением габаритов.

- 1.46 Мельницы углеразмольные:

МБ 56/29 (с соотношением длины барабана к его диаметру 0,5)

Производительность – 75 т/ч.

Ш-60

Производительность – 60 т/ч. (Возможна установка на фундаменты ранее выпускавшихся мельниц Ш-50 и Ш-50А).

Ш-50

Производительность – 50 т/ч.

Ш-50А

Производительность – 50 т/ч.

ШБМ 320/570 (Ш-25)

Производительность – 25 т/ч.

ШБМ 287/470 (Ш-16)

Производительность – 16 т/ч.

- 1.47 Ремонтные комплекты приводов к мельницам Ш-50 и Ш-50А, включающие в себя зубчатый венец, узел приводной шестерни, кожух зубчатого венца с установкой привода на существующие фундаменты мельниц Ш-50 и Ш-50А.
- 1.48 Средства механизации для ремонта мельниц:
- устройства медленного поворота барабана мельницы;
 - устройства для подъема барабана мельницы, включающие четыре домкрата гидравлических, насосную станцию и две подъемные балки;
 - устройства для перефутеровки барабана мельницы (с выгрузкой мелющих тел).
- Гидродомкраты для монтажа мельницы и ремонтных работ г.п. 200 и 300 т.

Разное технологическое оборудование

- 1.49 Насосы шламовые

АН 22х26 ПМ

Производительность 9000 м³/ч.

Напор 90 м.

Мощность эл.двигателя 4000 кВт.

АНПМ-9000

Производительность 9000 м³/ч.

Напор 105 м.

Мощность эл.двигателя 4000 кВт.

- 1.50 Модернизация электрической части ранее поставленных машин с внедрением современного электрического оборудования, приводов и энергосберегающих систем управления.
- 1.51 АСУ ТП и электропривод горных комплексов.
- 1.52 АСУ ТП и гидро-пневмопривод горных комплексов.
- 1.53 Системы централизованной смазки горного оборудования.

2 УГОЛЬНОЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ

Машины подъемные шахтные барабанные с электрооборудованием и АСУ ТП

- 2.1 Типа 2Ц и ЦР, однобарабанные и БЦК с наружным расположением тормозов с диаметром барабана 4 м и более.
- 2.2 Типа МПБ с внутренним расположением тормозов с диаметром барабана 5 м и более.
- 2.3 Машины подъемные шахтные многоканатные с диаметром канатоведущего шкива 3,25 м и более типа МПМН, МК и ЦШ.
- 2.3.1 АСУ ТП шахтных подъемных установок.
- 2.3.2 Системы стволовой сигнализации и связи.
- 2.4 Скипы, противовесы, копровые шкивы, загрузочные и разгрузочные устройства, проводники, коробчатые, растрелы и балки для армировки стволов

2.4.1 Запасные части ко всем шахтным подъемным машинам. Модернизация существующих машин с переоборудованием их в многоканатные наземные.

Проходческая, добычная и транспортировочная техника

- 2.5 Проходческий комбайн П-110 с двумя радиально расположенными резцовыми головками.
- 2.6 Проходческий комбайн П-110-01 (П-220) с двумя радиально расположенными резцовыми головками.
- 2.7 Проходческий комбайн П-110-04 с осевой режущей головкой.
- 2.8 Проходческий комбайн П110-01 (П-220) оснащенный бурильным станком для установки анкеров.
- 2.9 Проходческий комбайн П-110-01М с двумя радиально расположенными резцовыми головками, сертифицированный на соответствие европейским нормативам АТЕХ.
- 2.10 Перегрузатели ленточные с шириной ленты 800 мм к проходческим комбайнам типа П-110, П-110-01.
- 2.11 Комбайн добычной УКДЗ с вынесенной системой подачи для пластов 0,8-1,3 м.
- 2.12 Комбайн добычной УКД 200 с вынесенной системой подачи для пластов 0,8-1,3 м.
- 2.13 Комбайн добычной УКН 400 со встроенной системой подачи и частотным регулированием привода подачи для пластов 0,8-1,5 м.
- 2.14 Машины МП-2 для погрузки разрушенной буровзрывным способом горной массы.
- 2.15 Машины МБП-2 для бурения шпуров для закладки зарядов и последующей погрузки разрушенной буровзрывным способом горной массы.
- 2.16 Конвейеры шахтные скребковые КСД 28.
- 2.17 Машины поддирочно-погрузочные МПП с резцовым рабочим органом.
- 2.18 Машины поддирочно-погрузочные ковшовые МППк.

3 МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Комплектные поставки, включая инжиниринг, шеф-монтаж, шеф-наладку и обучение

- 3.1 Электродуговые сталеплавильные печи.
- 3.2 Агрегаты внепечной обработки стали: "Ковш-печь".
- 3.3 Установки вакуумирования стали в ковше «VD-VOD».
- 3.4 Машины непрерывного литья слябов.
- 3.5 Машины непрерывного литья сортовых заготовок.
- 3.6 Оборудование для переработки металлолома.

Основное технологическое оборудование

- 3.7 Транспортно-отделочные линии уборки слябов.
- 3.7 Оборудование участков подготовки материалов.
- 3.8 Шибберные затворы стальной.
- 3.9 Трайбаппараты.
- 3.10 Установки наливной футеровки стальной.
- 3.11 Установки для вдувания пылевидных материалов.
- 3.12 Ролики МНЛЗ.
- 3.13 Роликовые сегменты МНЛЗ.
- 3.14 Оборудование разливочных дуг МНЛЗ.
- 3.15 Стенды вертикальной сушки стальной.
- 3.16 Стенды горизонтального разогрева стальной.
- 3.17 Стенды сушки и разогрева промковшей.
- 3.18 Стенды подъемно-поворотные МНЛЗ.
- 3.19 Тянущие правильные машины.
- 3.20 Цепные, жесткие, полужесткие и комбинированные затравки.
- 3.21 Механизмы качания кристаллизатора.
- 3.22 Ножницы летучие гидравлические.
- 3.23 Пароэжекторные вакуумные насосы.
- 3.24 Тележки самоходные и несамоходные.
- 3.25 Электроды для плавки цветных сплавов.
- 3.26 Печи для прокаливания ферросплавов.
- 3.27 Машины напольно-садочные.
- 3.28 Установки для наплавки конусов и чаш засыпных аппаратов доменных печей.
- 3.29 Установки для сварки и наплавки.

3.30 Машины для центробежной отливки деталей.

Обогатительное оборудование

3.31 Смесители и окомкователи.

3.32 Тележки обжиговые.

Площадь спекания - 4,0; 5,25; 6,6 м².

Высота бортов - 485, 423, 400 мм.

3.33 Установки брикетирования.

3.34 Дробилки одновалковые: ДО-1,3х2,7; ДО-1,3х4,2.

3.37 Грохот инерционный ГИЛ-32 передвижной.

3.38 Грохоты дисковые 8-, 10-, 14- валковые, одинарные и сдвоенные.

3.39 Распределители шихты.

3.40 Тележки спекательные.

3.41 Конвейеры пластинчатые.

3.42 Оборудование систем газоочистки.

3.43 Обжиговые печи.

3.43.1 Охладитель кольцевой.

Доменное оборудование

3.44 Кожух доменной печи

3.45 Плиты холодильные.

3.46 Машины для забивки леток доменных печей.

3.47 Лебедки управления конусами засыпных аппаратов ЛК-38М и ЛК-45.

3.48 Лебедки скипового подъемника ЛС-15; ЛС-22,5; ЛС-29; ЛС-39.

3.49 Скипы.

3.50 Шкивы канатные.

3.51 Клапаны: холодного дутья, дымовые, атмосферные, воздушно-разгрузочные, уравнивательные, перепускные, дроссельные газовые, дроссельные для газа и воздуха, отсечные, пробковые и др.

3.52 Фильтры для воды Ду-400; -500; -600; -700.

3.53 Шлаковозы самоходные и несамоходные.

3.54 Чугуновозы самоходные и несамоходные.

3.55 Машины для разлива чугуна конвейерного типа.

3.56 Лотковое загрузочное устройство.

3.57 Загрузочное устройство конусного типа.

3.58 Обезвоживатель шлака карусельного типа.

Сталеплавильное и ферросплавное оборудование

3.59 Конвертеры кислородные емкостью от 50 до 350 т.

3.60 Корпуса конвертеров.

3.61 Механизмы поворота конвертеров.

3.62 Оборудование для печей электрошлакового переплава.

3.63 Миксеры передвижные вместимостью 150, 200, 250, 300, 350, 420 и 600 т.

3.64 Миксеры стационарные вместимостью 300, 450, 600, 800, 1300 и 2500 т.

3.65 Стенды для ремонта передвижных миксеров.

3.66 Машины для скачивания шлака из чугуновозных ковшей со стендом наклона ковша.

3.67 Тележки для мульт.

3.68 Скраповозы самоходные.

3.69 Сталевозы самоходные.

3.70 Ковши для чугуна.

3.71 Ковши сталеразливочные.

3.72 Стенды для сборки и сварки расходимых электродов.

3.73 Лебедки подъема заслонок.

3.74 Машины для разлива ферросплавов конвейерного типов.

3.75 Роторные печи для вторичной переработки алюминия.

3.76 Грануляторы.

3.77 АСУ ТП и электропривод металлургического оборудования.

3.78 АСУ ТП и гидро-пневмопривод металлургического оборудования.

3.79 Системы централизованной смазки металлургического оборудования.

4 ПРОКАТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**Комплектные поставки, включая инжиниринг, шеф-монтаж, шеф-наладку и обучение**

- 4.1 Толстолистовые станы с длиной бочки рабочих валков до 5000 мм.
- 4.2 Широкополосные станы горячей прокатки черных металлов.
- 4.3 Широкополосные станы горячей прокатки алюминиевых и других цветных сплавов.
- 4.4 Специальные широкополосные станы с моталками в печах (стан Стеккеля).
- 4.5 Широкополосные одно- и многоклетевые станы холодной прокатки черных металлов, алюминия и его сплавов.
- 4.6 Реверсивные мини-станы горячей и холодной полистовой прокатки.
- 4.7 Обжимные, заготовочные и сортовые станы.
- 4.8 Мелкосортно-проволочные станы.
- 4.9 Литейно-прокатные агрегаты в составе толстослябовой МНЛЗ, подогревательной печи и широкополосного стана.
- 4.10 Агрегаты продольной резки.
- 4.11 Агрегаты поперечной резки.
- 4.12 Агрегаты правки.
- 4.13 Комбинированные агрегаты резки, совмещенные с правкой.

Основное технологическое оборудование

- 4.14 Устройства загрузки и выгрузки слябов у нагревательных печей.
- 4.15 Рольганги печные, рабочие, промежуточные и отводящие.
- 4.16 Клетки вертикальные широкополосных станов горячей прокатки (в том числе редуцирующие клетки).
- 4.17 Клетки дуо и кварто широкополосных станов горячей прокатки.
- 4.18 Клетки дуо сортовых и мелкосортных станов.
- 4.19 Клетки дуо и кварто толстолистовых станов.
- 4.20 Линейки манипуляторные, центрирующие и направляющие.
- 4.21 Линейки направляющие сканирующие со следящим гидроприводом.
- 4.22 Оборудование межклетевых промежутков чистой группы клетей (линейки, проводки и петледержатели).
- 4.23 Ролико-закалочные машины.
- 4.24 Установки ускоренного охлаждения полосы.
- 4.25 Ножницы листовые поперечной и продольной резки в т.ч. с катящимся резом.
- 4.26 Ножницы листовые сдвоенные кромкообрезные с катящимся резом.
- 4.27 Ножницы листовые дисковые кромкообрезные.
- 4.28 Ножницы для порезки непрерывно литых заготовок и сортового проката.
- 4.29 Ножницы для порезки сортового проката.
- 4.30 Ножницы летучие.
- 4.31 Моталки для смотки горячей и холодной полосы.
- 4.32 Кромкомоталки.
- 4.33 Моталки в печах.
- 4.34 Ролики тянущие.
- 4.35 Механизмы для передачи рулонов с моталки на конвейер.
- 4.36 Конвейеры, шаговые транспортеры для рулонов, палетные рольганги.
- 4.37 Конвейеры для транспортирования бунтов проволоки.
- 4.38 Тележки-съемники.
- 4.39 Кантователи рулонов.
- 4.40 Приемники рулонов.
- 4.41 Подъемно-поворотные столы.
- 4.42 Укладчики листов.
- 4.43 Кантователи листов.
- 4.44 Теплосохраниющие экраны.
- 4.45 Машины для правки листов в горячем и холодном состоянии.
- 4.46 Приводы валков рабочих клетей и роликов рольгангов.
- 4.47 Многопоточные и комбинированные станочные редукторы.
- 4.48 Распределительные редукторы рольгангов.
- 4.49 Муфты зубчатые.
- 4.50 Муфты роликовые.

- 4.51 Шпиндельные устройства с зубчатыми шарнирами.
- 4.52 Шпиндельные устройства с универсальными шарнирами на вкладышах скольжения.
- 4.53 Шпиндели роликовые.

Вспомогательное оборудование

- 4.54 Механизированные устройства для смены рабочих и опорных валков прокатных клетей.
- 4.55 Стенды для сборки и разборки узлов прокатных валков с подушками.
- 4.56 Кантователи подушек с подшипниковыми узлами.
- 4.57 Устройства для демонтажа подшипниковых узлов.
- 4.58 Универсальные станки для проведения ремонтно-восстановительных работ по рабочим поверхностям станин слябингов, широкополосных станов горячей и холодной прокатки, других прокатных станов.
- 4.59 Гидроцилиндры различных типоразмеров.
- 4.60 Запасные части и оборудование для ремонтно-эксплуатационных нужд на все виды прокатного оборудования.

Электрические и гидро-пневно-смазочные технологические системы

- 4.61 Электропривод и системы управления.
- 4.62 Автоматизированные системы управления технологическим процессом.
- 4.63 Гидравлические системы.
- 4.64 Системы гидравлического удаления печной и вторичной окалины.
- 4.65 Системы охлаждения и тепловой профилировки рабочих валков с секционным и индивидуальным управлением сопел.
- 4.66 Системы межклетевого охлаждения полос.
- 4.67 Системы охлаждения полос на отводящих рольгангах.
- 4.68 Системы технологической смазки валков станов горячей прокатки полос.
- 4.69 Системы первичного и вторичного охлаждения сортовых и слябовых МНЛЗ.
- 4.70 Системы контролируемого охлаждения раскатов для ТЛС.
- 4.71 Системы технологической смазки валков станов холодной прокатки алюминиевых полос.
- 4.72 Система охлаждения и тепловой профилировки для станов холодной прокатки алюминиевых полос.
- 4.73 Автоматические системы жидкой и пластичной смазки оборудования.
- 4.74 Автоматические системы смазки «масло-воздух».
- 4.75 Смазочные станции производительностью 50-2500 л/мин.
- 4.76 Отдельные устройства и узлы систем смазки оборудования (баки, аккумуляторы, водоотделители, смазочные коллекторы и т.п.)
- 4.77 Функциональные блоки управления механизмами.
- 4.78 Насосные и насосно-аккумуляторные станции различного назначения.
- 4.79 Отдельные устройства и узлы гидравлических систем управления (гидронажимные устройства, баки, аккумуляторы, панели управления, насосные агрегаты, соединения трубопроводов и т.д.).
- 4.80 Пневмосистемы различного назначения с регулируемым расходом и давлением.

5 ПРОКАТНЫЕ ВАЛКИ

- 5.1 Цельнокованные рабочие валки холодной прокатки.
- 5.2 Цельнокованные опорные валки холодной прокатки.
- 5.3 Цельнокованные рабочие валки горячей прокатки.
- 5.4 Цельнокованные опорные валки горячей прокатки.
- 5.5 Композитные рабочие валки чистовых клетей станов горячей прокатки с рабочим слоем из высокохромистого чугуна и быстрорежущей стали.
- 5.6 Композитные рабочие валки черновых клетей станов горячей прокатки с рабочим слоем из высокохромистой стали.
- 5.7 Композитные опорные валки станов горячей и холодной прокатки с рабочим слоем из высоколегированной стали.
- 5.8 Составные опорные валки толстолистовых станов.
- 5.9 Дорна, оправки для производства труб.

6 ДЕТАЛИ ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ТРАНСМИССИЙ

- 6.1 Валы роторов ветросиловых установок с предварительной и полной механической обработкой: ВЭУ 1,5 МВт; ВЭУ 2,0 МВт; ВЭУ 2,5 МВт; ВЭУ 3,0 МВт.
- 6.2 Валы генераторов.
- 6.3 Валы электродвигателей.
- 6.4 Диски и ротора для паровых и газовых турбин.
- 6.5 Валы гидротурбин.
- 6.6 Турбины.
- 6.7 Гребные валы, втулки дейдвудные, детали рулевого управления кораблей.
- 6.8 Валы и бандажи для оборудования цементной промышленности.
- 6.9 Валы для целлюлозно-бумажной промышленности.

7 КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**Прессы гидравлические**

- 7.1 Прессы гидравлические штамповочные усилием до 750 МН.
- 7.2 Прессы гидравлические ковочные усилием до 200 МН.
- 7.3 Прессы гидравлические вертикальные для прессования и штамповки усилием 450 МН
- 7.3.1 Валковый пресс горячего брикетирования.
- 7.4 Прессы гидравлические для прессования порошковых материалов (ферросплавов) усилием 400 кН.
- 7.5 Модернизация и замена устаревших систем управления прессов (гидравлических, парогидравлических) на современные электрогидравлические.

Прессы кривошипные

- 7.6 Прессы кривошипные горячештамповочные усилием от 16000 кН.
- 7.7 Прессы листоштамповочные кривошипные усилием 1600-10000 кН.
- 7.8 Горизонтально-ковочные машины с вертикальным разъемом матриц усилием до 31500 кН.

Машины листопрямительные и листогибочные, линии на их базе

- 7.9 Машины листогибочные трех- и четырехвалковые с длиной рабочей зоны вала до 12000 мм.
- 7.10 Машины листопрямительные валковые для правки в горячем и холодном состоянии листов обычной и высокой прочности с шириной листа до 4500 мм и толщиной до 100 мм.
- 7.11 Линии для производства трубной заготовки одношовных газонефтепроводных труб диаметром 530...1420 мм.

Молоты

- 7.12 Молоты штамповочные шаботные с энергией удара от 125 до 800 кДж.
- 7.13 Молоты штамповочные бесшаботные с энергией удара от 400 до 1600 кДж.
- 7.14 Молоты ковочные паровоздушные мостового типа от 80 до 240 кДж.
- 7.15 Молоты ковочные паровоздушные арочного типа от 50 до 80 кДж

Нагревательные и термические печи

- 7.16 Двухкамерные нагревательные печи.
- 7.17 Термические и нагревательные печи с выкатным подом.
- 7.18 Нагревательные роликовые печи.
- 7.19 Колпаковые печи.
- 7.20 Печь низкотемпературного отпуска (до 300° С).
- 7.21 Печи вертикальные (шахтные) термические.
- 7.22 Блоки импульсного нагрева и охлаждения.
- 7.23 Дроссельно регулирующие устройства.
- 7.24 Клапаны огнезадерживающие.
- 7.25 АСУ ТП и электропривод кузнечно-прессового оборудования.
- 7.26 АСУ ТП и гидро-пневмопривод кузнечно-прессового оборудования.
- 7.27 Системы централизованной смазки кузнечно-прессового оборудования.

8 ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 8.1 Краны стрипперные.
- 8.2 Краны металлургические литейные грузоподъемностью до 650 т.
- 8.3 Пратцен-краны (краны с подхватами).
- 8.4 Краны мостовые электрические колодцевые.
- 8.5 Краны мостовые электрические грейферные.
- 8.6 Краны мостовые электрические общего назначения.
- 8.7 Краны мостовые электрические для транспортировки слябов.
- 8.8 Краны мостовые электрические с механизмом вращения крюка.
- 8.9 Краны мостовые электрические с гибким подвесом траверсы и вращающейся тележкой грузоподъемностью до 80 т.
- 8.10 Краны козловые и полукозловые, грейферные и общего назначения.
- 8.11 Краны специальные для ГЭС.
- 8.12 Краны порталные полноповоротные грузоподъемностью 16/20/32 т, вылет стрелы 8-36 м.
- 8.13 Погрузчики и разгрузчики судов.
- 8.14 Мостовые грейферные перегружатели.
- 8.15 Разгрузочно-перегрузочные машины для АЭС.
- 8.16 Грузоподъемные траверсы для обслуживания металлургического оборудования.
- 8.17 Грейферы канатные различной вместимости.
- 8.18 Лебедки для обслуживания металлургического оборудования.
- 8.19 Краны специальные клещевые
- 8.20 Краны гидравлические на гусеничном ходу грузоподъемностью до 25 т.
- 8.21 Стрелы телескопические для кранов:
 - грузоподъемностью 25 т (4-секционные, длиной 27 м с гидроцилиндром телескопирования);
 - грузоподъемностью 40 т (2-секционные, длиной 18 м с гидроцилиндром телескопирования);
 - грузоподъемностью 50 т (4-секционные, длиной 35 м с гидроцилиндром телескопирования).
- 8.22 Стреловые самоходные короткобазовые краны К КС-55 грузоподъемностью 55 т на шасси МоАЗ-8004.
- 8.23 Автогидроподъемники для пожарных служб с высотой подъема 30 м.
- 8.24 Автогидроподъемники МГП-28.04 на базе шасси КрАЗ-65101.
- 8.25 Автогидроподъемники МГП-28.03 на базе полноприводного шасси КрАЗ-260Г.
- 8.26 Лебедки грузовые НК-312-0304-00-000, усилие на канате 6,9 т.
- 8.27 Лебедки грузовые НК-312-0305-00-000, усилие на канате 3,6 т.
- 8.28 Аварийно-спасательные машины ИМР-2М.
- 8.29 Лебедки специальные и общего назначения.
- 8.30 Оборудование для подвесных канатных работ.
- 8.31 Устройства (краны) для передачи слябов - УПС
- 8.32 Загрузочно-разгрузочные устройства (краны) для передачи листового проката – ЗРУ.
- 8.33 Запчасти кранового оборудования:
 - Колеса крановые.
 - Барабаны механизмов подъема.
 - Механизмы подъема, передвижения кранов и тележек.
 - Тормоза колодочные ТКП-400, ТКП-500, ТКП-600, ТКП-700, ТКП-800.
 - Траверсы и подвески.
 - Балансирные тележки.
 - Элементы металлоконструкций кранов.
 - Кабины крановые.
- 8.34 Устройства (краны) для кантовки и транспортировки слябов - УКТС
- 8.34.1 Модернизация электрической части ранее поставленных кранов с внедрением современного электрического оборудования, приводов и энергосберегающих систем управления.
- 8.35 Гидронагружатели с тяговым усилием до 630 тс.

9 ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ. СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- 9.1 Краны железнодорожные по индивидуальному заказу.
- 9.2 Краны железнодорожные с использованием ходовой части EDK.
- 9.3 Вагонные замедлители НК-114 типа КНП-5-73.

- 9.4 Парковые вагонные замедлители НК 140.
- 9.5 Блоки управления вагонными замедлителями БУВЗ-400.
- 9.6 Скатоподъемники винтового и реечного типа для локомотивных депо.
- 9.7 Передвижная модернизированная вышка 40В6М (40В6МД) комплекса противовоздушной обороны С-300.
- 9.8 Крюки грузоподъемностью 0,5...20 т.
- 9.9 Грейферы моторные и перецепные 0,6...1,6 м³.
- 9.10 Оборудование навесное для строительно-дорожных машин и сельхозтехники.
- 9.11 Барабаны вращающиеся с электроприводом для выделки кожи.
- 9.12 Грузовые тележки для межцеховых перевозок г/п 1...25 т.
- 9.13 Тележки для межцеховых перевозок с заездом в закрытые помещения.
- 9.14 Саморазгружающиеся контейнеры для сыпучих грузов, стружки и металлообрезки.
- 9.15 Оборудование для гальванической обработки, в т.ч.:
- для цинкования.
 - для фосфатирования.
 - для оксидирования.
 - для омеднения.
 - для хромирования.
 - для никелирования.
 - для пассивации.
 - для декапирования.
 - для снятия цинка.
 - для снятия хрома.
 - для снятия никеля.
 - для улавливания.
 - для промывки.
 - для электрохимполирования.
 - для электрохимобезжиривания.
 - для обработки в уксусной кислоте.
 - для обработки в щелочи.
- 9.16 Раздвижные ворота.
- 9.17 Установки для сборки-закатки дна с корпусом.
- 9.18 Станки для изготовления и обработки пружин из прутка диаметром 8...60 мм, внутренним диаметром 50...300 мм, в т.ч.:
- станки для горячей навивки пружин;
 - станки для шлифовки торцев пружин;
 - устройства для предварительной подрезки торцев пружин из прутка диаметром 30...60 мм газовой горелкой.
- 9.19 Устройства для механизации наращивания электродов в электроплавильных печах.
- 9.20 Многоместные установки для полуавтоматической обработки фрезерованием деталей из дерева при серийном и массовом производстве.
- 9.21 Оборудование и оснастка для ремонта крупных технологических объектов:
- 9.21.1 Переносные металлообрабатывающие устройства для механической обработки изношенных поверхностей крупногабаритных деталей кузнечно-прессового оборудования на месте его установки:
- устройства для расточки отверстий диаметром 150...450 мм; диаметром 500...1500 мм.
 - переносные станки для фрезеровки изношенных поверхностей шаботов молотов;
 - устройства для фрезеровки плоских кольцевых поверхностей, например, мест под колонные гайки прессов.
- 9.21.2 Домкраты:
- грузоподъемностью 100...400 т, высота подъема - 150 мм;
 - малогабаритные домкраты высотой 60 мм, г.п. – 25 т, ход – 20 мм.
- 9.22 Автоматические линии пневмотранспорта сухого песка.
- 9.23 Станки-автоматы для изготовления формовочных крючков.
- 9.24 Вытяжное консольно-поворотное устройство.
- 9.25 Станки для очистки и намотки сварочной проволоки.
- 9.26 Установки для местной термообработки сварных швов.
- 9.27 Стенды для измерений виброхарактеристик пневматических рубильных молотков.
- 9.28 Стенды для измерений виброхарактеристик пневматических сверлильных машин.
- 9.29 Стенды для измерений виброхарактеристик пневматических шлифовальных машин.

- 9.30 Прицепные кабелеукладчики (на 600 м) для рельсовых тележек с электроприводом.
- 9.31 Межцеховые транспортные емкости вместимостью 0,5; 1; 2 м³ (кратные кузовам автотранспорта и электрокар).
- 9.32 Камеры для дробеструйной очистки деталей.
- 9.33 Установка порошкового пожаротушения.
- 9.34 Поворотные столы требуемой грузоподъемности.
- 9.35 Станки для поверхностной закалки деталей токами ТПЧ и ТВЧ.
- 9.36 Электромасляные ванны для отпуска деталей после закалки.
- 9.37 Закалочные (водяные и масляные) механизированные баки.
- 9.38 Рампы аргоновые и углекислотные.
- 9.39 Вибрационные конвейеры.
- 9.40 Установки для приготовления эмульсий.
- 9.41 Стружкодробилка 4-х-валковая НК9022 (Q-2...4 т/час, фракция - 40...120 мм).
- 9.42 Стенды для правки кузовов автомобилей.
- 9.43 Установки для мойки легковых автомобилей.
- 9.44 Валковые пресс-измельчители.
- 9.45 Железнодорожные транспортные средства для внутривозвездских перевозок тяжеловесных, крупногабаритных и длинномерных деталей.
- 9.46 Печи для химико-термической обработки.
- 9.47 Стенды, камеры для мойки, окраски и сушки узлов машин.
- 9.48 Универсальные стенды для контроля дисков сцепления автомобилей.
- 9.49 Пневмонасосы для агрессивных сред.
Производительность – 400 л/ч, напор – 10 м.
- 9.50 Барабанные сушилки для песка.
- 9.51 Портативные установки для пневматического нанесения противопожарной краски на литейную форму.
- 9.52 Установки для получения дистиллированной воды.
Производительность – 35 л/ч.
- 9.53 Телескопические площадки для работы на высоте.
- 9.54 Оборудование для ветроэнергетических установок.
- 9.55 Установка вакуумного паровоздушного эжекторного насоса ПЭВН.00.00.00.000.
- 9.56 Вагон-термос грузоподъемностью 60 т.
- 9.57 Станок для изготовления стропов.
- 9.58 Оборудование для варки жидкого стекла.
- 9.59 Установка для гидроиспытаний баллонов.
- 9.60 Стенд опрессовки и вакуумирования газобаллонной системы.
- 9.61 Оборудование для консервации подшипников.
- 9.62 Пневмотранспорт проб металла.
- 9.63 Культиваторы НК-304 типа КПС-4 и запчасти к ним.

10 РЕДУКТОРЫ И ЗУБЧАТЫЕ ПЕРЕДАЧИ

- 10.1 Редукторы цилиндрические общего применения:
- одноступенчатые с межосевым расстоянием 355...1250 мм.
- двухступенчатые с межосевым расстоянием тихоходной ступени 400...1250 мм.
- трехступенчатые с межосевым расстоянием тихоходной ступени 400...1250 мм.
- 10.2 Редукторы цилиндрические крупногабаритные одно- и двухступенчатые (становые) с межосевым расстоянием до 2700 мм.
- 10.3 Шестеренные клетки с межосевым расстоянием 500...1400 мм.
- 10.4 Редукторы червячные цилиндрические и глобоидные одноступенчатые с исполнением червяка под колесом, над колесом и сбоку с межосевым расстоянием 63...630 мм.
- 10.5 Редукторы червячные цилиндрические и глобоидные двухступенчатые с межосевым расстоянием тихоходной ступени 160...400 мм.
- 10.6 Редукторы комбинированные червячно-цилиндрические и цилиндро-червячные.
- 10.7 Редукторы планетарные одно-, двух- и трехступенчатые с вертикальным и горизонтальным исполнением выходного вала. Момент на выходном валу до 1000 кНм.
- 10.8 Редукторы шахтных подъемных машин:
- двухприводные ЦО-14, ЦО-16, ЦО-18, ЦО-22; 2ЦД-2200 с межосевым расстоянием 1400мм; 1600 мм; 1800 мм; 2200 мм.

- двухступенчатый редуктор ЦД-20 с суммарным межосевым расстоянием 2000 мм, передаточным числом 20.
- 10.9 Редукторы цилиндрично-коническо-цилиндрические:
 - с межосевым расстоянием тихоходной ступени до 1250 мм. Передаваемая мощность до 1000 кВт.
 - со встроенным остановом в виде муфты обратного хода.
- 10.10 Зубчатые колеса и вал-шестерни цилиндрические, конические, червячные и др.
- 10.11 Муфты зубчатые для соединения валов диаметром 30...1000 мм.
- 10.12 Редукторы для приводов механизмов роторных, шагающих и гусеничных экскаваторов, магистральных конвейеров, эскалаторов метрополитена.
- 10.13 Проектирование и изготовление редукторов для импортного оборудования.

11 ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ГИДРОСООРУЖЕНИЙ

- 11.1 Конусные затворы водовыпусков плотин диаметром до 2500 мм с механическим или гидравлическим приводом.
- 11.2 Гидронагружатели с тяговым усилием до 630 тс.
- 11.3 Гидроприводы для сегментных затворов усилием до 320 тс с ходом штока до 15 м.
- 11.4 Гидроприводы для плоских затворов усилием до 1600 тс с ходом штока до 15 м.
- 11.5 Гидроприводы шаговые для плоских затворов усилием 1600 тс с высотой подъема до 56 м.
- 11.6 Опоры сегментных затворов.

12 МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО И ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА, ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОТЛИВОК

- 12.1 Обрубка, очистка и первичная термообработка стального и чугунного литья развесом от 0,5 до 110 т.
- 12.2 Термическая закалка зубьев, втулок, обойм, колес, вал-шестерен, плунжеров, винтов, валков, подушек, дисков и других деталей токами высокой частоты (ТВЧ) и токами промышленной частоты (ТПЧ).
- 12.3 Химико-термическая обработка зубьев тяжело нагруженных зубчатых передач.
- 12.4 Отжиг, изотермический отжиг, нормализация с отпуском, отпуск заготовок.
- 12.5 Закалка с отпуском кованных крупногабаритных заготовок массой до 65 т размерами: цилиндрические: диаметром до 2500 мм, длиной до 25000 мм, прямоугольные: толщиной до 200 мм при ширине до 2500 мм; толщиной от 200 мм до 700 мм при ширине до 2000 мм; толщиной от 700 мм и более при ширине до 1500 мм; кольца, бандажи массой до 25 т, диаметром до 4500 мм.
- 12.6 Закалка с отпуском литых деталей.
- 12.7 Отпуск металлоконструкций, чугунных отливок, старение поковок и отливок в процессе механообработки.
- 12.8 Производится газовая цементация механообработанных деталей длиной до 3500 мм, диаметром до 1850 мм.
- 12.9 Производится высокотемпературная закалка деталей диаметром до 2500 мм, массой до 25 т из сталей ЭИ-415, 2Х13, 3Х13, ЭИ-961, ЭИ-802 и др. жаропрочных сталей.
- 12.10 Проведение научно-исследовательских работ по проблемам металлургического производства.
- 12.11 Испытательный центр оснащен современным оборудованием, позволяющим выполнять контроль поковок, отливок, сварных соединений и др. Специалисты центра прошли обучение и имеют квалификационные удостоверения. Испытательный центр аттестован на техническую компетентность в проведении испытаний объектов повышенной опасности, изготовление которых контролируется Госкомнадзором.
- 12.12 Стальное литье:
 - изготовление деталей коробчатого типа (траверсы, корпуса, станины) массой до 105 т из углеродистых низколегированных и среднелегированных марок сталей;
 - изготовление массивных деталей (шаботы, бойные плиты, бабы) массой 80...110 т из углеродистых низколегированных и среднелегированных марок сталей;
 - изготовление литья массой 5...10 т из углеродистых и легированных, а также высоколегированных со специальными свойствами марок сталей (зубчатые колеса, корпуса, крышки редукторов);

- изготовление мелкого литья из углеродистых и легированных марок сталей массой 0,05... 1 т (бронеплиты, проушины, крышки);
- изготовление любых видов стального низкоуглеродистого среднелегированного и высоколегированного литья массой от 1 до 105 т, корпусные - до 60 т.

12.13 Чугунное литье.

Изготовление отливок из следующих марок чугунов:

- серые чугуны Сч15, Сч20, Сч25, Сч30 ГОСТ 1412-85 для отливок массой до 70 т;
- чугуны для изложниц, поддонов, надставок СчИ1, СчИ2 ТУ24.00.13.031-87, изложницы массой до 105 т;
- чугуны со специальными свойствами ЧХ1, ЧХ3, ЧС5Ш ГОСТ 7769-82, ЧХ28Г2Н1МФ по отдельному ТУ;
- антифрикционный чугун АЧС1 ГОСТ 1585-85;
- высокопрочные чугуны по ДСТУ 3925-99: ВЧ450-5; ВЧ500-2 для отливок массой до 4,5 тонн, ВЧ600-3, ВЧ700-2 для отливок массой до 50 кг;
- чугуны специального назначения СчР (для реторт), Сч20ХН (для футеровки доменных печей), Gh190 (для запчастей автомобилей).

Могут быть рассмотрены и приняты к изготовлению отливки из других марок чугунов.

12.14 Цветное литье:

Принимаются к изготовлению отливки из следующих марок бронз и алюминиевых сплавов:

- БрА9ЖЗЛ, БрА10ЖЗМц2Л, БрА10Ж4Н4Л ГОСТ 493-79;
- БрО10Ф1, БрО5Ц5С5 ГОСТ 613-79;
- возможно рассмотрение вопроса изготовления отливок из других марок цветных сплавов.

Например:

GZ CuSn12Ni, GZ Cu7ZnPb, GZ CuSn12Pb DIN 1705, БрО8С12 ОСТ24.916.01-82 и др.

- изготовление отливок типа тел вращения центробежным способом массой жидкого металла от 20 кг до 3,5 т, диаметром 105...1500 мм;
- изготовление крупных отливок типа втулок, гаек, вкладышей общей суммарной массой отливки и оснастки до 10 т (грузоподъемностью крана);
- изготовление отливок (болванок) в стационарные кокили-изложницы диаметром от 50 до 150 мм высотой 300 мм (без учета прибыльной части);
- изготовление отливок типа планок с наибольшими размерами 1000x500x50;
- все отливки типа тел вращения подвергаются грубой механообработке (согласовывается при заключении контракта);
- выполняется переплав алюминиевого и медного лома и разливка металла в чушки.

13 КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ И ТЕРМИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВА, ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПОКОВОК

13.1 Поковки из слитков с предварительной механической обработкой:

- изготовление деталей из углеродистых и легированных марок сталей круглого, квадратного, прямоугольного и смешанного сечения типа:
- валов массой 0,5...105 т, длиной 1,5...26 м;
- цилиндров массой 0,2...105 т, диаметром 250...2000 мм, длиной 600...9000 мм;
- колец, бандажей массой 0,2...65 т, диаметром 0,5...4,8 м;
- пластин массой 0,5...110 т, шириной до 3,5 м;
- кубиков массой 0,4...40 т, от 250x250x250 до 1800x1600x1500 мм.
- изготовление поковок коленчатых валов с расположением колен в двух взаимно-перпендикулярных плоскостях.

Масса поковок: 3-105 т, габаритные размеры колен: 300-1600 мм;

- изготовление на прессе усилием 10000 т.с. поковок типа полые сфер, усеченные с обеих сторон. Масса поковок: 10-25 т, размер сфер: R=800-1200 мм, H=1000-1600 мм.

13.2 Поковки массой 5...400 кг из марок сталей 20, 35, 45, 40ХН, 40Х, 38Х2Н2МА, 20Х2Н4А.

Изготовление поковок из углеродистых и легированных марок сталей круглого, квадратного, прямоугольного и смешанного типа сечения различными способами:

- способом свободнойковки дисков, кубиков, втулок, колец, валов, ступиц, болтов с шестигранной головкой с размерами резьбы М64-М100, гаек шестигранные с размерами резьбы М42-М180, рым-болтов М72-М100;
- способом навивки - изготовление винтовые пружин сжатия, растяжения, кручения из металлопроката, стали 60С2(А) 0 8-50 мм.

- 13.3 Штамповки массой 0,011...33 кг из углеродистые марок сталей: рым-болты М8-М64, болтов с шестигранной головкой с размерами резьбы М16-М56, крюков одноорога грузоподъемностью 2-8 тонн, крюков чалочные грузоподъемностью 0,5...5 тонн, угольников 1/4"- 2" и тройников 1/4"- 2", ножи для силосоуборочные комбайнов, тарельчатые пружины.
- 13.4 Слитки кузнечные и прессовые электропечной выплавки с обработкой на У КП массой 1,6-170 тонн из углеродистых и легированных марок стали, массой до 51,6 т из низкоуглеродистых нержавеющей марок стали.
Вакуумированные слитки сифонной заливки массой 3-69,4 тонн из спокойные марок стали.
Слитки четырехгранные сифонной заливки для прокатные станов массой 5-13,3 тонн.

14 ПРОИЗВОДСТВО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

- 14.1 Изготовление машиностроительных, строительных и других металлоконструкций различного назначения, в т.ч. из высокопрочных сталей для работы в любых климатических условиях (до - 50°С включительно).
- 14.2 Изготовление сварных цилиндрических конструкций диаметром до 6 м методом электродуговой сварки.
- 14.3 Изготовление сварно-литых и сварно-кованых цилиндрических деталей массой до 300 т из углеродистых и легированных сталей методом электродуговой сварки в узкую разделку диаметром от 500 до 4300 мм, длиной до 17000 мм и толщиной сварного стыка до 500 мм.
- 14.4 Аргонно-дуговая сварка титана толщиной до 15 мм. Сварка гальванических ванн.
- 14.5 Электрошлаковая сварка крупных изделий массой до 300 т из углеродистых, низколегированных сталей со свариваемым сечением 4500х5500мм, а также крупных цилиндрических изделий диаметром до 3200мм.
- 14.6 Отрезка прибылей литья диаметром до 1,5 м.
- 14.7 Наплавка меди и сплавов на основе меди на сталь, плакирование меди сталью.
- 14.8 Сварка сталей с медью и ее сплавами.
- 14.9 Изготовление сварных обечаек вальцовкой из листового металлопроката шириной 3600 мм при толщине 80 мм и более до толщины 180 мм при уменьшении ширины листа соответственно.
- 14.10 Изготовление высокоточных фигурных деталей из листа низкоуглеродистых и среднелегированных сталей толщиной от 6 до 300 мм и габаритами до 2500х9000 мм на машинах с ЧПУ.
- 14.11 Изготовление высокоточных фигурных деталей из коррозионностойких сталей, цветных металлов толщиной от 5 до 45 мм и габаритами до 2500 х9000 мм методом плазменной резки на машине с ЧПУ.
- 14.12 Антифрикционная, антикоррозионная, упрочняющая и восстановительная наплавка плоских деталей и цилиндрических поверхностей изделий типа плунжер, ролик, вал, шток и других, диаметром от 40 до 2000 мм, массой до 100 т.
- 14.13 Изготовление строительных конструкций крытых токов, хранилищ для зерна и т.д.
- 14.14 Изготовление металлоконструкций кранов различного назначения и грузоподъемности.
- 14.15 Изготовление сварных роторов радиальных дутьевых машин (МДР).

15 МЕХАНОСБОРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

- 15.1 Токарно-револьверные и токарные работы:
- изготовление деталей типа винтов, гаек, шайб, втулок, колес, осей, валов и т.д. диаметром до 4000 мм, длиной до 25000 мм, массой до 300 т.
- 15.2 Токарно-карусельные работы:
- обработка деталей диаметром от 500 до 13000 мм, высотой до 5000 мм, массой до 220 т.
- 15.3 Шлифовальные работы:
- круглое шлифование деталей с наименьшим диаметром шлифования 5 мм, наибольшим 2300 мм, максимальной длиной шлифования 18000 мм, минимальное радиальное биение 0,002 мкм на диаметре 600 мм, шероховатость Ra 0,1 мкм;
- внутреннее шлифование отверстий диаметром от 40 до 300 мм, глубиной до 1200 мм, точность по 7-му качеству.
- 15.4 Хонинговальные работы:
- хонингование деталей диаметром 60...700 мм с наименьшей длиной обработки 90 мм и наибольшей 5000 мм.

- 15.5 Суперфиниширование и тонкое алмазное шлифование наружных поверхностей тел вращения с обеспечением шероховатости Ra 0,05 мкм.
- 15.6 Глубокосверлильные и сверлильно-расточные работы:
- глубокосверлильные работы для тел вращения с длиной обрабатываемой детали 600...25000 мм (длина 25000 мм при диаметре сверления 20...250 мм), диаметром сверления 40...250 мм, с наибольшей массой заготовки 250 т;
 - глубокорасточные работы с диаметром растачиваемого отверстия 250...2200 мм при длине изделия до 25000 мм (L=25000 мм при диаметре расточки 80...1000 мм, L=22000 мм при диаметре 1000...2200 мм);
 - сверлильно-расточные работы для корпусных деталей и деталей типа фланцев с массой до 100 т, диаметром отверстия наименьшим 5 мм, наибольшим 1100 мм.
 - ружейное сверление отверстий диаметром от 10 до 36 мм максимальной глубиной соответственно 1300 и 2300 мм в корпусных деталях массой до 40 тонн.
- 15.7 Многооперационная сложнопрофильная обработка корпусных деталей по управляющим программам на станках типа "обрабатывающий центр".
- 15.8 Зуборезные работы:
- нарезание цилиндрических зубчатых колес прямозубых, косозубых и шевронных от модуля 1 до 75 мм и диаметром детали до 10000 мм, диаметром до 2000 мм по 7-й степени точности;
 - нарезание зубчатых втулок с бочкообразным зубом M=1...20 мм и диаметром детали до 2000 мм;
 - нарезание глобоидных червяков и глобоидных колес (венцов) M=5...36 мм с диаметром деталей до 2700 мм и межосевым расстоянием до 1500 мм;
 - нарезание зубчатых венцов, обойм, дисков с внутренним зацеплением M=1...36 мм с диаметром 4500 мм;
 - нарезание вал-шестерен диаметром до 1600 мм, длиной до 5800 мм и наибольшим модулем: червячной фрезой – 30 мм, дисковой фрезой – 45 мм, пальцевой фрезой – 75 мм.
- 15.9 Карусельно-шлифовальные работы:
- обработка сложных профилей на деталях типа тел вращения диаметром 200...3200 мм высотой до 2000 мм по управляющим программам.
- 15.10 Электроэрозионные работы:
- высокопроизводительная электроэрозионная обработка деталей из труднообрабатываемых и закаленных материалов на карусельном станке в диапазоне диаметром от 500 до 3800 мм и высотой до 850 мм.
- 15.11 Слесарно-сборочные работы:
- сборка и испытание гидросистем, отдельных цилиндров и других сосудов под давлением до 1000 атмосфер и различных типов редукторов с нагрузкой до 100 кНм.

16 ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

- 16.1 Изготовление корпусов режущего инструмента со сменными неперетачиваемыми пластинами.
- фрез концевых, дисковых (Ø100-500 мм b=10-30 мм), торцевых (Ø50-315 мм с j=90°, 60°, 45°), и фрез для снятия фасок;
 - сверлильно-расточных головок ШЗ8-110 мм;
 - расточных блоков с микрометрической подачей с диапазоном расточки Ø39-655 мм;
 - расточных блоков с предварительной настройкой с диапазоном расточки Ø23-655 мм;
- 16.2 Изготовление высокоточной модульной оснастки для расточных и фрезерных станков и других видов оборудования.
- 16.3 Изготовление режущего инструмента (метчиков, разверток, зенкеров, концевых, пальцевых и дисковых модульных фрез) методом наплавки электродами из стали P18 и безвольфрамовыми электродами.
- 16.4 Изготовление крупномодульных дисковых и червячных фрез.
- 16.5 Изготовление литевых пресс-форм для получения пластмассовых изделий.
- 16.6 Изготовление пресс-форм для спекания резины (одноместные, многоместные) Ø до 500 мм.
- 16.7 Изготовление отбойных молотков МО6.
- 16.8 Изготовление виброзащитных пневматических рубильных молотков МРВ и трамбовок ТПВ.
- 16.9 Изготовление гладких калибров для контроля отверстий Ø6...200 мм.
- 16.10 Изготовление резьбовых калибров (пробок, колец) для контроля:
- метрической резьбы М 5...400;
 - трапецеидальной и упорной резьбы Ø100...200 мм.

- 16.11 Изготовление приборов для контроля среднего \varnothing резьбы (наружного и внутреннего) от 150 мм и более.
- 16.12 Изготовление сверлильных патронов с диапазоном захвата 1...16 мм.
- 16.13 Изготовление прямых и обратных кулачков к токарным патронам.
- 16.14 Изготовление тисков слесарных с шириной губок 120...160 мм.
- 16.15 Изготовление кувалд, топоров, молотков, ножей к рубанкам, стамесок, зубил всех типов, кернеров, клейм букв и цифр.
- 16.16 Изготовление кузнечной и литейной оснастки.
- 16.17 Прецизионная обработка рабочих органов вырубных штампов и деталей сложного профиля с неограниченной твердостью методом электроэрозионной обработки, исключаящим последующую слесарную обработку.
- 16.18 Изготовление крепежа к режущему инструменту, оснащенного сменными неперетачиваемыми пластинами.
- 16.19 Изготовление оснастки и инструмента по техническому заданию заказчика.

АДРЕСНАЯ КАРТОЧКА

Полное наименование	Закрытое акционерное общество «Новокраматорский машиностроительный завод»
Сокращенное наименование	ЗАО «НКМЗ»
Почтовый адрес	ул.Орджоникидзе-5, г.Краматорск, Донецкая область, 84305, Украина
Факс	+38 (06264) 7-22-49
Телефоны	+38 (06264) 3-70-80, 7-89-77
Сетевой адрес	ztm@nkmz.donetsk.ua
Web-страница	www.nkmz.com
Код ОКПО	05763599
Индивидуальный налоговый номер	057635905159
Свидетельство о регистрации плательщика налога на добавленную стоимость	06294529 НБ №001598
Основная номенклатура	Прокатное, металлургическое оборудование, прокатные валки и детали энергетического оборудования, кузнечно-прессовое, горнорудное, гидротехническое, подъемно-транспортное и специализированное оборудование, отливки, поковки

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ
ПРОИЗВОДСТВО И
ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА,
ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОТЛИВОК 12



КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ
И ТЕРМИЧЕСКОЕ
ПРОИЗВОДСТВА,
ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПОКОВОК 13



ПРОИЗВОДСТВО
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ 14



МЕХАНОСБОРОЧНОЕ
ПРОИЗВОДСТВО 15



ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЕ
ПРОИЗВОДСТВО 16





NKMZ

**МИР
УНИКАЛЬНЫХ
ВОЗМОЖНОСТЕЙ**

Телефон: +38 (06264) 3 70 80; 7 89 77
Факс: +38 (06264) 7 22 49
e-mail: ztm@nkmz.donetsk.ua
www.nkmz.com

НКМЗ
84305, г. Краматорск,
Донецкая обл.,
УКРАИНА