

Технологические ВОЗМОЖНОСТИ

Предприятие "Завод БКУ" - филиал ООО "Уралмаш НГО Холдинг" в Тюмени, обладает уникальными сварочными и сборочно-сварочными мощностями, а также парком современного металлорежущего оборудования. В филиале два производственных блока с пролетами шириной до **23 м**, подкрановой высотой до **8 м** и грузоподъемностью кранов до **50 т**. Общая площадь производственных площадей филиала свыше **60000 кв. м**. Производственные возможности позволяют изготавливать крупные металлоконструкции и механоизделия различных типоразмеров из углеродистых и легированных сталей, цветных металлов и сплавов. Предприятие располагает собственной аттестованной лабораторией разрушающего контроля, проводящей механические испытания и микроанализ металлов и сплавов в соответствии с требованиями ГОСТ, а также аттестованной лабораторией неразрушающего контроля с радиационным, ультразвуковым, магнитным и другими видами контроля. Процесс проектирования и производства продукции сертифицирован по стандартам ISO 9001:2015.



Механообработка с точностью до 0,001 мм

Обработка всех видов деталей на современных станках с ЧПУ и уникальных обрабатывающих центрах.

- Расточные работы плоскостных и корпусных деталей высотой до **2500 мм**, длиной до **3000 мм** и точностью до **0,01 мм** и шероховатостью до **Ra 1,25**;
- Фрезерные работы деталей высотой до **420 мм**, длиной до **1010 мм**, шириной до **400 мм**.
- Сверление отверстий до \varnothing **63 мм**, длиной до **300 мм**, нарезка резьбы до **M52**.
- Мелкотокарные операции, в т.ч. нарезание резьбы: метрической, дюймовой, модульной, питчевой и архимедовой спирали с шагом **3/8"; 7/16"; 8; 10 и 12 мм**.
- Крупноточкарные операции до \varnothing **1600 мм**, длиной до **8000 мм**.
- Карусельные операции до **2500 мм**.
- Вальцовка листа шириной до **2050 мм** и толщиной до **10 мм**.
- Гибка листа шириной до **3700 мм** и толщиной от 1 до **10 мм** на листогибочном прессе с усилием до **220 тс**.
- Токарно-сверлильно-фрезерные обрабатывающие центры с ЧПУ **WFL M80/WFL M200** -комплексная обработка за одну установку: токарная обработка, сверление, фрезерование, глубокое сверление, выполнение внешних и внутренних зубчатых зацеплений, токарное и циркулярное фрезерование и многое другое.

Максимальный диаметр обработки соответственно **1000/2000 мм**, длина обработки **4500/6500 мм**. Точность: до **0,001 мм**. Шероховатость: до **Ra0,012**.



Сварочно-сборочное оборудование

Способы сварки - полуавтоматическая сварка в среде защитных газов, ручная электродуговая сварка штучными электродами. Максимальная масса свариваемых металлоконструкций – **30 т**.

Технология сварки аттестована НАКС.

Максимальные габариты собираемых металлоконструкций при размещении на плитах или технологических балках под сборку-сварку:

- ширина – до **12000 мм**;
- высота – до **7800 мм**;
- длина – до **58000 мм**.

Запрессовка-выпрессовка, прошивка, калибровка, правка, листовая штамповка на прессе усилием **255 тс**. Гидроиспытания трубопроводов давлением от **16 до 320 атм**.



Заготовительное металлорежущее и газоплазменное оборудование

Резка листового проката, в том числе, под углом и снятие фасок, полосы из листа толщиной от **0,5 мм до 100 мм** длиной от **10 мм до 12000 мм** с минимальной шероховатостью поверхности реза Ra 25.



Резка труб и круглого профиля диаметром до **410 мм**, шестигранного, квадратного профиля, уголков, швеллеров, двутавров максимальными габаритами **700x410 мм**.



Оборудование: Машины плазменной резки **PipeGut12001.800Pr+RSV, Vanad Proxima, Vanad Bluster**, машины термической резки **CG2-600, CG-100**, лентопильные станки **Pegas 360x500, Pegas 360x400, МЕВА 335, МЕВА 410, DANOBAT CR330**, пресс ножницы **H5222A, H53221Ф1**, гильотина гидравлическая **Durma SBT-3016**.



Подготовка поверхности под покраску, покраска, сушка

Очистка поверхности изделия от ржавчины и окалины осуществляется в дробеструйных камерах с внутренними габаритами **15x6x5 м, 24x6x5 м**.



Нанесение и сушка лакокрасочных покрытий осуществляется в окрасочно-сушильных камерах (**15x6x5 м**) и зоне свободной окраски.



Технологические ВОЗМОЖНОСТИ