

Технологические ВОЗМОЖНОСТИ

Предприятие "Завод УРБО" - филиал ООО "Уралмаш НГО Холдинг в Екатеринбурге, обладает обширным парком уникального металлорежущего, прессового, термического, сварочного оборудования, размещенного в двух производственных блоках с пролетами 24 м и подкрановой высотой 10 м и грузоподъемностью до 50 т. Общая площадь производственных площадей филиала составляет свыше 39000 кв. м. Уникальные производственные возможности позволяют нам изготавливать оборудование, любых типоразмеров из углеродистых сталей, нержавеющей, цветных металлов и полимеров. Предприятие располагает собственной аккредитованной лабораторией разрушающего контроля, проводящей механические испытания и микроанализ металлов и сплавов в соответствии с требованиями ГОСТ и ASTM A 370, а также аттестованной лабораторией неразрушающего контроля с ультразвуковым, магнитным и другими видами контроля. Процесс проектирования и производства продукции сертифицирован по стандартам ISO 9001:2015, API Spec Q1, API-4F, API-7K, API-8C.



Заготовительное металлорежущее и газоплазменное оборудование



Резка листового проката, в том числе, под углом и снятие фасок круглого, шестигранного, квадратного, труб, уголков, швеллеров, двутавров, полосы из листа толщиной от 1мм до 300 мм длиной от 10мм до 120000 мм на оборудовании плазменной резки и термической резки **SEKATOR**, лентопильных **Delta HFA – 620NS, CARIF 260, KASTOcut GU4**, пресс ножницах **Geka HYDRACROP 80/150S**, отрезная дисковая машина **Корвет - 430** и гильотинные машины **H3221 и H0 3314Г**.



Термическая плазменная резка листового проката толщиной от 1 до 40 мм с минимальной шероховатостью поверхности реза Ra 25. V, Y – образные фаски, размером не менее 5 мм выполняется на машинах плазменной резки **CombiCut 12001.25 PrGr, ECKERT SAPPHIRE BL-2 VORTEX 3D**



Сварочное и механо-сборочное оборудование



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



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.



Сборка мехузлов, испытания, консервация, упаковка и отгрузка собранных узлов.



Запрессовка на горизонтальном прессе усилием 1200 т/с и вертикальном прессе усилием 500 т/с
Гидроиспытания трубопроводов от 4 атм. до 1050 атм., пневматические испытания трубопроводов 4 атм. до 16 атм. Свидетельство об аттестации технологии сварки №АЦСТ-25-02482 (срок действия до 24.07.2021 г.)



Механическое оборудование

Обработка всех видов деталей на токарно-винторезных, токарно-винторезных с ЧПУ, токарно-карусельных, токарно-карусельных с ЧПУ, расточных, расточных с ЧПУ, строгальных, фрезерных, фрезерных с ЧПУ, кругло и плоскошлифовальных, зубострогальных, радиально-сверлильных, протяжных, долбежных, хонинговальных, центровальных.

- Круглое шлифование от $\varnothing 20$ до 800 мм длиной не более 5200 мм;
- Плоское шлифование до 1000 мм, толщиной не более 300 мм;
- Плоскостные и корпусные детали весом до 15 тонн: расточные работы высотой детали 3500 мм, длиной 6000 мм;
- Фрезерные работы высотой детали 1550 мм, длиной 6000 мм, шириной 1500 мм;
- Строгальные работы высотой детали 1000 мм, длиной 6000 мм, шириной 1400 мм;
- Сверление и глубокое сверление отверстий до $\varnothing 75$ мм, длиной до 1400 мм, нарезка резьбы до М50
- Мелкотокарные операции от $\varnothing 6$ до $\varnothing 800$ мм, длиной не более 3000 мм;
- Крупнотокарные операции от $\varnothing 800$ до $\varnothing 1250$ мм, длиной не более 5000 мм;
- Карусельные операции до $\varnothing 2800$ мм;
- Зубострогание до наружного $m = 34$.
- Вальцовка листа шириной до 2000 мм и толщиной до 16 мм, \varnothing валков 280 мм, минимальный \varnothing вальцовки 310 мм
- Гибка листа шириной до 3000 мм и толщиной от 1 до 6 мм на листогибочный пресс.
- Гибка проката: - труба \varnothing – до 60 мм, стенка до 6,0 мм; - круг – до 40 мм; - квадрат – до 40 мм. Минимальный радиус – 40 мм или $2\varnothing$, где \varnothing – диаметр трубы, максимальный радиус – 200 мм. длина максимальная изгибаемого профиля: – 4000 мм



Подготовка поверхности под покраску, покраска и сушка.

Очистка поверхности изделия от ржавчины и окислы в дробеструйной установке **Blastlux PC-BL 1866** с максимальными габаритами изделий 15,0x2,8x3,6 м массой до 20 т.

Нанесение и сушка ЛКП осуществляется в окрасочно-сушильной камере (ОСК) (18x6x6 м) и зоне свободной окраски (ЗСО) (30x6x6). Нанесение ЛКП на установке безвоздушного распыления (УБР) и зоне свободной окраски.



Кузнечно-прессовое и термическое оборудование

Различные виды термообработки: закалка, улучшение, отжиг, отпуск:

- улучшения заготовок типа валов длиной до 700 мм и массой до 80 кг, заготовок типа колес диаметром до 450 мм и массой до 50 кг,
- отжиг сварных конструкций с максимальными габаритами: 700 мм x 1200 мм x 400 мм и массой до 80 кг.
- закалка, отпуск, нормализация, отжиг заготовок типа валов длиной не более 1700 мм, втулок высотой не более 800 мм, масса заготовок не более 2500 кг.
- стабилизирующий отпуск после механической обработки, для неполного отжига сварных конструкций не более 4200 x 2700 x 1700 мм и массой до 10 000 кг.

Печь газовая двухкамерная нагревательная ИФШД под ковку (внутренние размеры 1200x700x900 мм.). Масса садки не более 320кг.

Молот пневматический дляковки заготовок весом до 50 кг типа дисков, колец, втулок диаметром до 380 мм;

- для прошивки сквозных отверстий от $\varnothing 60$ до $\varnothing 140$ мм в заготовках высотой от 40 до 160 мм (условие прошивки заготовки $H/d < 3$);

- протяжки поковок под детали типа вала длиной до 400 мм (болты, шпонки и т.д.).

Установка ТВЧ для поверхностной закалки деталей типа втулок диаметром до 150 мм высотой до 50 мм



НЕФТЕГАЗОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
УРАЛМАШ ХОЛДИНГ

«Завод УРБО» - филиал ООО «Уралмаш НГО Холдинг» в Екатеринбурге,
Россия, 620012, г. Екатеринбург, пл. 1-й Пятилетки, +7(343)270-12-00,
info.urbo@uralmash-ngo.com, www.uralmash-ngo.com

Технологические ВОЗМОЖНОСТИ