

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, нержавеющих, 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 ГОСТ Р ИСО 9001-2015, СТО ИНТИ S.QS.7-2024.



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 длинной 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 аргонодуговая 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 5800 мм.

Сборка меухузлов, 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, фрезерных, фрезерных с ЧПУ, кругло и плоскошлифовальных, зубострогальных, радиально-сверлильных, долбежных, центральных.

- Круглое шлифование от Ø20 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;
- сверление и глубокое сверление отверстий до Ø75 мм, длиной до 1400 мм, нарезка резьбы до M50
- мелкотокарные операции от Ø6 до Ø800 мм, длиной не более 3000 м;
- крупнотокарные операции от Ø800 до Ø1250 мм, длиной не более 5000 мм;
- карусельные операции до Ø2800 мм;
- зубострагание до наружного m = 34.
- вальцовка листа шириной до 2000 мм и толщиной до 16 мм, Ø валков 280 мм, минимальный Ø вальцовки 310 мм
- гибка листа шириной до 3000 мм и толщиной от 1 до 6 мм на листогибочный пресс.
- гибка проката:- труба Ø – до 60 мм, стенка до 6,0 мм; - круг – до 40 мм; - квадрат – до 40 мм. Минимальный радиус – 40 мм или 2ø, где ø – диаметр трубы, максимальный радиус – 200 мм. длина максимальная изгибающего профиля: –4000 мм



Подготовка поверхности под покраску, покраска и сушка.

Очистка поверхности изделия от ржавчины и окислины 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 для ковки заготовок весом до 50 кг типа дисков, колец, втулок диаметром до 380 мм;

- для прошивки сквозных отверстий от Ø60 до Ø140 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 СЭЛТ-ЗВУ-С-1000/200 для закалки рабочей поверхности деталей из конструкционных углеродистых и легированных сталей таких как: валы, втулки, пальцы диаметром до Ø300 мм, высотой до 1000 мм и шестерен; зубчатых колёс диаметром до Ø400 мм, литых шкивов диаметром до Ø1500 мм (радиус желоба: 15,5; 18,5; 20,5 и угол желоба: 30о; 50о).