

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ



О КОМПАНИИ

Общество с ограниченной ответственностью «Производственно-торговая компания Технотрейд»- специализированное предприятие созданное командой профессиональных сотрудников. С 2004 года Основным направлением нашей деятельности является: проектирование, изготовление и поставка запасных частей для:

Металлургического оборудования (сушильных барабанов, печей)

Конусных, щековых дробилок (КМД, КСД, СМД всех модификаций),

Мельниц (МШР, МШЦ всех модификаций),

Экскаваторов (ЭКГ-5, 8, 10,12 и др),

Шагающих экскаваторов (ЭШ 15/90, 10/70 и др.)

Конвейеров, Питателей ТК, Грохотов ГИЛ, ГИС



Вся продукция проходит строгий контроль качества, что подтверждается Сертификатом качества!

А также принимаем заказы на изготовление: Венцов зубчатых, Подвенечных шестерен, Бандажей, любого модуля и любого диаметра, Опорных роликов (гладких, с ребрами), для различных типов мельниц, металлургических печей, сушильных барабанов. Срок изготовления от 60 до 120 дней. Готовая продукция складировается в городе Берёзовском Свердловской области. Компанию отличает исполнительная оперативность в решении задач, поставленных заказчиками, а также конкурентоспособные предложения по ценам и гибкие условия оплаты. Гарантия, предоставляемая ООО «ПТК«Технотрейд» на качество поставляемой продукции 6 месяцев с момента отгрузки оборудования. Доставка любым видом транспорта в любую точку России и стран СНГ.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ МОЩНОСТИ

Производственные мощности предприятия позволяют изготавливать отливки, поковки, производить механическую обработку изделий массой до 50 т, диаметром до 10 м, длиной до 10 м, и нарезку зубьев до m 60. Технические возможности производства цветного литья позволяют получить изделия, как с черновой обработкой массой от 1 до 5000 кг, диаметром от 50 до 600 мм, максимальной длиной до 1500 мм.

Поставка запасных частей и комплектующих осуществляется как в литом, ковном виде, так и после механической обработки. Механические свойства изделий обеспечиваются, согласно ГОСТ 977, ГОСТ 8479 или DIN 17200. Микроструктура оценивается по ГОСТ 8233. Макроструктура по ГОСТ 10243.

Балл зерна по ГОСТ 5639 или ASTM E112. Оценка неметаллических включений производится по ГОСТ 1778 или ASTM E45 или DIN 50602. Ультразвуковой контроль по ГОСТ 24507 или SEP 1921.



МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Производимые марки стали для **поковок**:

10	15	20	25	30	35	40	45	50	45X	60
08X18H10	08X18H10T	09Г2С	10X23H18	10XСНД	10XСНДА	15XСНД	15XСНДА	12X13	55X	12X18H10T
12X18H9	12X18H9T	12X1MФ	12X21H5T	12XН3А	12XН3МА	15M	15X1M1Ф	15X5M	5XНВ	15XМ
17Г1С	17Г2С	17X18H9	18Г	18X2H1M	18XГ	20Г	20ФЛ	20X	5XНМ	20X13
20X2M	20X2H4A	20XН3А	25Г1С	25XГТ	30X13	30X2H2MФ	30XГСА	30XМ	60Г	34XН1M
34XН3M	35X3MФ	35XГСА	35XМ	38XГМ	38XМА	40X	40XГМ	40XМА	65Г	40XНМ

Производимые марки стали для **отливок**:

25Л	30Л	35Л	40Л	45Л	30XМЛ	35XМЛ	20ГЛ	110Г13Л	20ГСЛ
20X13Л	20XМЛ	20XГ2СМЛ	25ГСЛ	25XМСФЛ	35XГМЛ	40XМЛ	40X9С2Л	150XНМЛ	40X24H12СЛ

Производимые марки **чугуна**:

СЧ10	СЧ15	СЧ20	СЧ25	СЧ30	ВЧ40	ВЧ45	ВЧ50
------	------	------	------	------	------	------	------

Металлургическое производство изготавливает:

Наименование изделий	Максимальные размеры	Максимальная масса т
Шестерни втулки и полумуфты	Диаметр 2 500 высота 1 500	30
Заготовки венцов	Диаметр 10 000 высота 1 500	55
Кольца раскатные	Диаметр 4 200 высота 1 200	25
Диски	Диаметр 2 300 высота 250	25
Фасонное литье	2 500×5 000	30
Валы гладкие и с уступами круглой и прямоугольной формы	1 500×1 500× 12 000	75

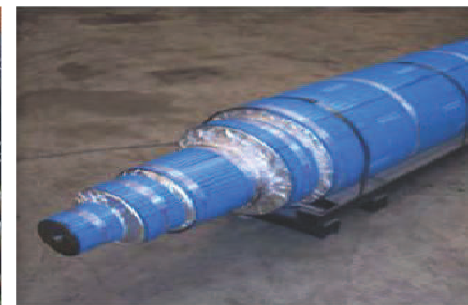
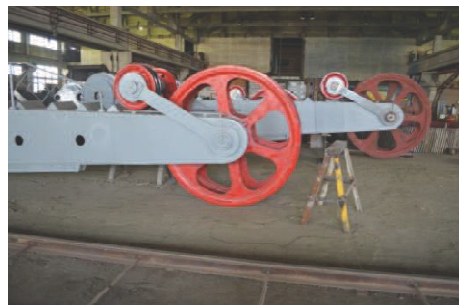
ГРУППЫ СТАНКОВ МЕХАНОСБОРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Группы	Наименования оборудования	Максимальные размеры обрабатываемых деталей
1 группа	Карусельные	Высота – 1600 мм Диаметр - 12500 мм Масса – 75000 кг
2 группа	Токарно-винторезные	Длина – 14000 мм Диаметр - 1750 мм Масса – 75000 кг
3 группа	Сверлильные	Диаметр сверления – 55 мм Расстояние от нижнего торца шпинделя до плиты – 1500 мм
4 группа	Координатно-расточные с ЧПУ	Длина – 1250 мм Ширина - 1250 мм Диаметр шпинделя – 110 мм
	Расточные	Длина – 1250 мм Ширина - 1250 мм Диаметр шпинделя – 110 мм
5 группа	Зубофрезерные	Наибольший модуль обрабатываемого зубчатого колеса - 60 Диаметр - 10000 мм Масса – 55000 кг
	Зубодолбежные	Высота – 355 мм Диаметр · 800 мм Масса - 25000 кг
6 группа	Шлицефрезерные	Длина – 750 мм Диаметр - 150 мм Число нарезаемых зубьев – 60 Наибольший модуль фрезерования - 6
	Строгально-фрезерный	Длина рабочей поверхности стола – 8000 мм Ширина стола – 1800 мм Ход стола – 1200 мм
	Вертикально-фрезерный	Размеры рабочей поверхности стола – 1600*500 мм Расстояние от торца шпинделя – 1250 мм Диаметр шпинделя – 110 мм
	Горизонтально-фрезерный	Размеры рабочей поверхности стола – 1600*400 мм Расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности – 450 мм
	Долбежный	наружной обработке 650 мм при внутренней обработке – 350 мм Диаметр стола – 940 мм

МЕХАНОСБОРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Производство располагает необходимым набором технологического и подъемно-транспортного оборудования, позволяющим выпускать сварные узлы с высокой степенью готовности к дальнейшей обработке в цехах механосборочного производства или готовые изделия до 600 т в месяц для отгрузки непосредственно заказчику. Предприятие имеет возможность выпускать металлоконструкции из проката и комбинированные (прокат + поковки + литьё) массой до 10 тонн с термообработкой для металлургического, горно-рудного, подъемно-транспортного оборудования, строительной индустрии. специализируются на выполнении следующих операций:

- сборка и наладка выпускаемых машин, а так же их покраска и упаковка;
- нанесение антикоррозионных покрытий, включая лакокрасочные и гальванические, которые выполняются на специально оборудованных участках или в отдельном цехе.



СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

В производстве сварных металлоконструкций используются следующие способы сварки:

- механизированная в среде углекислого газа и в смеси проволоками сплошного сечения и порошковыми материалами;
- механизированная под слоем флюса;
- ручная дуговая покрытыми электродами;
- ручная аргоно-дуговая неплавящимся электродом;
- электрошлаковая (при соединении деталей, имеющих в месте стыка толщину до 800 мм); - контактная точечная;
- электродуговая ручная и механизированная наплавка твёрдыми сплавами покрытыми электродами, порошковыми и проволоками сплошного сечения;
- плазменная наплавка порошковыми материалами;
- электродуговая механизированная наплавка твёрдыми сплавами (на основе карбидов хрома и вольфрама) порошковыми лентами.

Специалисты и сварщики аттестованы на право проведения сварочных работ.



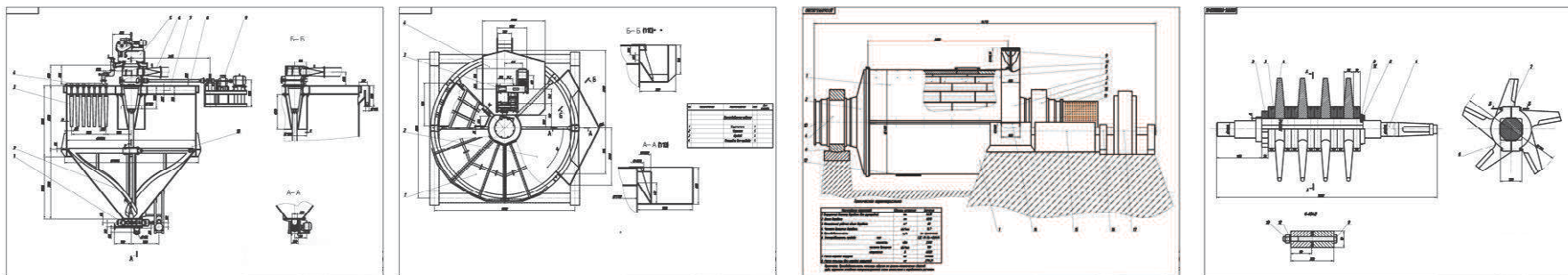
КОНСТРУКТОРСКАЯ СЛУЖБА

Структура конструкторской службы включает в себя:

- группу агломерации, обжига и окомкования;
- группу добычи и экскавации;
- группу документации и стандартизации;
- группу ДРО и обогащения;
- группу сопровождения производства;
- технологический отдел.

В своей работе конструкторские отделы используют средства автоматизированного проектирования: - все рабочие места оснащены персональными компьютерами;

- в качестве базовой системы проектирования используется Компас График;
- для 3-х мерного проектирования применяется программный Компас 3D, SolidWorks;
- для прочностных расчетов применяется пакет программ конечно-элементного анализа ANSYS;



СЛУЖБА КАЧЕСТВА

Служба качества включает в себя следующие подразделения: отдел контроля по металлургическому производству, отдел контроля по механосборочному и сварочному производству, отдел СМК.

Основная задача службы – обеспечение и улучшение качества продукции.

Качество изделий с маркой «ПТК«Технотрейд» достигается за счет контроля на всех этапах производства продукции (от разработки технической документации до отгрузки и ввода в эксплуатацию).

Испытательная база предприятия включает в себя следующие лаборатории: металлофизическая, рентгеноспектральная, металлографическая, химическая, механическая.

СЕРТИФИКАТЫ





Россия, 620012, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Кузнецова, 21-33

Телефон/факс: +7 (343) 245-88-56, 278-85-82 многоканальный

E-mail: drobilka@bk.ru, techno_trade@list.ru

Сайт: www.tehnotreyd.ru