



ОСНОВНЫЕ ВИДЫ ЛИТЬЯ



ЛИТЬЁ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ

Ст45Л; 12Х18Н12МЗТЛ;
Бр05Ц5С5;
ЛЦ16К4; 10Х18Н9Л;
Ст12Х18Н9ТЛ;



ЛИТЬЕ В КОКИЛЬ

АК12;
АК9ч;



ЛИТЬЁ В ПЕСЧАНУЮ ФОРМУ

СЧ 15 (глинисто-песочные формы, ХТС);
СЧ 20; СЧ25; 110Г13Л; Ст20Л, 25Л,
30Л, 35Л; Ст30ГЛ, 35ГЛ; Ст40ХЛ;
Ст20ХН3Л; Ст20ГСЛ; Бр05Ц5С5;
ЛЦ16К4; 12Х18Н12МЗТЛ;
07Х20Н25МЗД2ТЛ;



ЖИДКАЯ ШТАМПОВКА

АК12



ЛИТЬЕ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Алюминий марок: А6, А7;
АК12; АК9ч; АК7п.

Латунь марок: ЛЦ40Сд, Ц16К4

Предприятие ООО «Металлург», входящее в группу компаний АО «Промприбор», специализируется на производстве литейных заготовок (отливок) для деталей различных отраслей промышленности.

ОСНОВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВА:

- ✓ **отливки, сборочные изделия** для нефтеперерабатывающей и нефтедобывающей промышленности (в том числе для насосного оборудования);
- ✓ **литье для трубопроводной арматуры** (корпуса фитингов, клапанов и т.д.);
- ✓ **литье для машиностроения** (для предприятий специализирующихся на железнодорожном машиностроении, производстве электродвигателей и др.).

Выполняем заказы мелкосерийного и серийного характера из алюминиевых сплавов, чугуна, углеродистых и легированных сталей по литейной оснастке заказчика. Изготавливаем литейную оснастку по чертежам заказчика.

На северных территориях, где преобладает вечная мерзлота почв в сочетании с постоянными отрицательными температурами воздуха, существует потребность в особых винтовых сваях, которые с легкостью "вгрызаются" в мерзлые грунты и позволяют быстро и малозатратно построить фундамент для любых зданий и сооружений как в гражданском, так и в промышленном строительстве.

ОСОБЕННОСТИ ВИНТОВЫХ СВАЙ ДЛЯ ВЕЧНОМЕРЗЛЫХ ГРУНТОВ

Многовитковые винтовые сваи с лопастью малой ширины. Необходимая несущая способность сваи обеспечивается изменением количества витков лопасти. Наконечник без конической части, с заостренным концом.

Литые наконечники изготавливаются в разовых песчано-глинистых формах методом машинной формовки. Материал отливок - сталь марок 25Л и 35Л, соответствующая ГОСТу 977-88.

Устройство фундаментов в условиях Крайнего Севера в случае применения традиционных буронабивных свай связано с рядом сложностей:

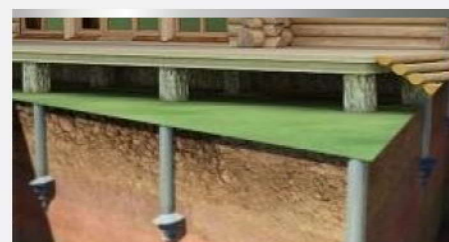
- бурение лидерной скважины, превышающей диаметр трубы минимум на 100 мм, на всю глубину сваи;
- транспортировка или приготовление на месте песчано-цементного раствора, а в условиях Севера это довольно проблематично;
- прогрев раствора и сваи после заливки до момента набора прочности; заливка скважины на 1/3 глубины приготовленным раствором;
- установка трубы с заглушенным дном в скважины и доливка раствора в полость между стенками трубы и скважиной;
- добивание сваи копром до выхода раствора из скважины.

Применение винтовых свай с литыми наконечниками позволяет решить эти и другие проблемы:

- не требуется бурения больших лидерных скважин – диаметр лидерной скважины равен диаметру ствола сваи; не требует приготовления песчано-цементного раствора;
- сваи погружаются в мерзлые грунты без дополнительной осевой пригрузки и при минимальном крутящем моменте;
- двухступенчатая лопасть анкера позволяет сократить время на завинчивание.



Монтаж винтовых свай



Свайно-винтовой фундамент



Сваи с наконечниками для вечномерзлых грунтов

Материал СТ25
Габаритные размеры
350x300 мм
Под посадочную
трубу диаметром 108 мм
Вес 14,0 кг



Наконечник для талых грунтов и грунтов с сезонных промерзанием ОВ00518

Материал СТ25
Габаритные размеры
300x475 мм
Под посадочную
трубу диаметром 219 мм
Вес 33,0 кг



Наконечник для вечномерзлых грунтов ОВ00511

Материал СТ25
Габаритные размеры
408x485 мм
Под посадочную трубу
диаметром 325 мм
Вес 53 кг



Наконечник для вечномерзлых грунтов ОВ00513

ДЛЯ ЧУГУННОГО ЛИТЬЯ

Контролируемые показатели СЧ20-25: внешний вид, размеры, химический состав, механические свойства.

ДЛЯ СТАЛЬНОГО ЛИТЬЯ ГОСТ 977-88

В зависимости от назначений и требований стальные отливки ГОСТ 977-88 делятся на три группы в соответствии с таблицей:

| Группа отливок | Назначение | Характеристика отливок | Перечень контролируемых показателей качества |
|----------------|---|--|--|
| 1 | Отливки общего назначения | Отливки для деталей, конфигурация и размеры которых определяются только конструктивными и технологическими соображениями | Внешний вид, размеры, химический состав |
| 2 | Отливки ответственного назначения | Отливки для деталей, рассчитываемых на прочность и работающих при статических нагрузках | Внешний вид, размеры, химический состав, механические свойства: предел текучести или временное сопротивление и относительное удлинение |
| 3 | Отливки особо ответственного назначения | Отливки для деталей, рассчитываемых на прочность и работающих при циклических и динамических нагрузках | Внешний вид, размеры, химический состав, механические свойства: предел текучести или временное сопротивление и относительное удлинение, и ударная вязкость |

По требованию потребителя в число дополнительных контролируемых показателей могут быть включены: твёрдость, излом металла, механические свойства при повышенных и пониженных температурах, герметичность, микроструктура, плотность, коррозионная стойкость, жаростойкость, стойкость против межкристаллитной коррозии, рентген контроль, цветная дефектоскопия, ультразвуковой контроль, капиллярный контроль, люминесцентный контроль.

ДЛЯ АЛЮМИНИЕВОГО ЛИТЬЯ

Контролируемые показатели алюминия АК9ч, АК12: внешний вид, размеры, химический состав, механические свойства: временное сопротивление, относительное удлинение, твёрдость, для А7 - удельное электрическое сопротивление.

ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ООО «МЕТАЛЛУРГ» ВЫПОЛНЯЮТСЯ СЛЕДУЮЩИЕ ПОКАЗАТЕЛИ:

- внешний вид,
- размеры,
- химический состав,
- механические свойства: временное сопротивление, относительное удлинение, относительное сужение, твёрдость.