

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ АО «СМНПО - ИНЖИНИРИНГ»

ЗАГОТОВИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО



РАСКРОЙ МЕТАЛЛОПРОКАТА

Холодная разделительная резка и подготовка кромок под сварку

Гильотинные ножницы	– 13 ед.
Толщина реза	– 1-30 мм
Максимальная ширина реза	– 6610 мм
Кромкострогальные станки	– 3 ед.
Длина строгания	– 4000-10000 мм
Максимальная толщина	– 50 мм
Кромкофрезерные станки	– 2 ед.
Длина фрезерования	– 12000 мм
Максимальная толщина	– 300 мм

Термическая разделительная резка

2 установки автоматической газовой резки с программным управлением фирмы «Мессер». Максимальные размеры вырезаемых заготовок 2800x12000, максимальная толщина – 300мм.

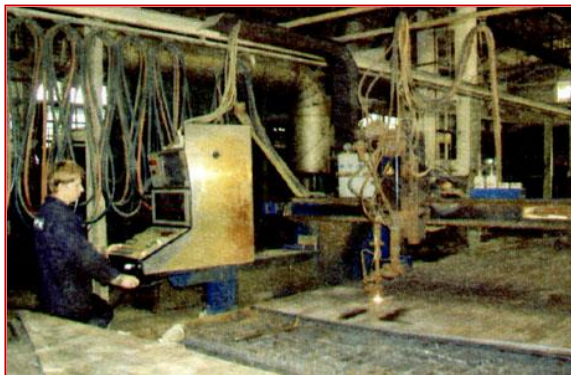
- Установка лазерного раскроя металла Bystronic Bystar 4020 для точной мерной вырезки заготовки из углеродистой, нержавеющей сталей толщиной до 25 мм, а так же из цветных металлов и сплавов толщиной до 12 мм. Размер стола: 4000x2000 мм.

- установка автоматической плазменной резки ППЛФ;

- максимальные размеры, обрабатываемых листов 2800x12000, макс. толщина – 60 мм;

- трехрезаковые установки АСШ-70 – 12 ед.;

- 2 установки АСШ-70, переоборудованные под плазменную резку.



Газорезательная установка фирмы «Мессер»



Установка лазерного раскроя металла Bystronic Bystar 4020

ГИБКА ТРУБ И НАВИВКА ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ЗМЕЕВИКОВ

1. Гибка нахолодно на трубогибочных станках

Диаметр max Диаметр min	Минимальный радиус гiba	Максимальный радиус гiba	Максимальный угол гiba	Модель трубогиба
Ø76x4 Ø 25x2	R91 R30	R300	200°	УРБ-703 Япония
Ø 190,7x5,3 Ø 165x11	R190	R900	200°	УРБ-506 Япония
Ø 219 Ø 125	R1600 R750	Без ограничения	Без ограничения	НТЛ-4 Япония

2. Гибка нагорячо на установках с нагревом ТВЧ

Диаметр max Диаметр min	Минимальный радиус гiba	Максимальный радиус гiba	Максимальный угол гiba	Модель трубогиба
Ø76 Ø 219	1,5D _{н.} 1,5D _{н.}	Не ограничен	180°	КМЗ 52-012
Ø 76 Ø 325	114÷200 490 ÷ 1137	2000	183°	SRB300 ФРГ
Ø 219 Ø 530	330 ÷ 657 800 ÷ 1860	4000	183°	SRBM600 ФРГ



Гибка труб на установке
с нагревом токами
высокой частоты

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ФЛАНЦЕВ АППАРАТОВ

1. Гибка нагорячо на фланцегибочных станках

тах сечение изгибаемого фланца в	Материал	Диаметр фланца		
		минимальный внутренний	максимальный внутренний	максимальный наружный
90x90	ст.3, ст.20, X18H10T, 09Г2С, X17H13M2T	260	1800	2050
140x150	ст.3, ст.20	600	1800	2050
110x120	X18H10T, X17H13M2T	600	180	2050
140x170	ст.3, ст.20, X18H10T, X17H13M2T	260	2400	2740



Холодная гибка колец жёсткости на вертикальной сортогибочной установке THL-4

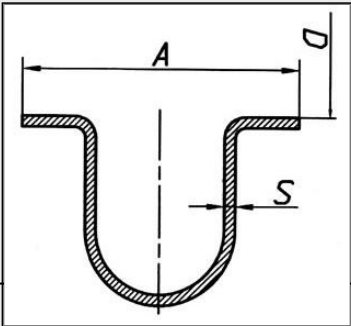
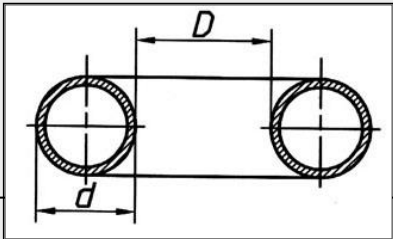
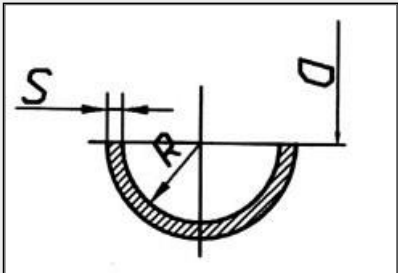
2. Гибка нахолодно на вертикальных сортогибочных станках

тах сечение изгибаемого фланца в	Материал	Диаметр фланца		
		минимальный внутренний	максимальный внутренний	
110x110 50x50	ст.3, X18H10T, 09Г2С	1200	1500	THL-4 Асано-Сетка Япония
200x30 140x14	- / -	1250	2300	- / -
100x30	- / -		1250	XZP 120/15 Чехословакия



Гибка труб нахолодно на вертикальной сортогибочной установке THL-4

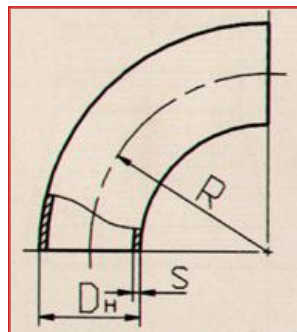
ИЗГОТОВЛЕНИЕ КОМПЕНСАТОРОВ, ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ЗМЕЕВИКОВ И ПОЛУТРУБ НА ПРОФИЛЕГИБОЧНОЙ УСТАНОВКЕ ФИРМЫ "ХОЙСЛЕР"

Наименование профиля	Эскиз	Параметры, мм							
		R	d	Smin	Smax	Dmin	Dmax	H	A
Компенсаторы		14		3	-	740	3000		
		14		4	-	740	3000		
		22		4	-	800	3000		
		22		3	-	1100	3000		
		22		4	-	1100	3000		
Труба			76			580	3000		
			89			800	3000		
			102			1000	3000		
Полутруба		10		3		450	3000		
		19,7		3		520	3000		
		38,8		4		520	3000		
		54		4		790	3000		
		57,7		5		800	3000		
		74,4		6		1100	3000		

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ШТАМПОСВАРНЫХ СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ ТРУБОПРОВОДОВ

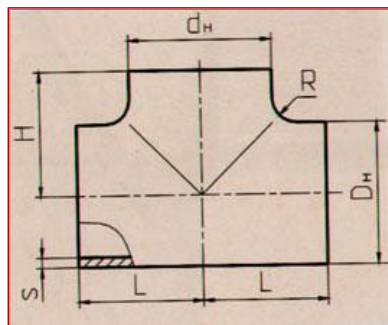
Отводы из углеродистых и нержавеющей сталей по ГОСТ 17375-83

	D, мм	R, мм	S, мм
от	57	100	4
до	1220	1800	30



Тройники равнопроходные штамповарные по ГОСТ 17376-83

	D, мм	L, мм	H, мм	R, мм	S, мм
от	57	50	50	10	4
до	1420				40



Переходы штамповарные концентрические из листа ТУ 102-488-95

	D, мм	d, мм	H, мм	S, мм
от	219	108	140	6
до	530	325	500	16

Тройники неравнопроходные штамповарные по ГОСТ 17376-83

	D	d _H	L	H	R	S
от	89	57	80	65	14	6
до	1020	720	650	650	70	30

Переходы концентрические из труб ГОСТ 17378-83

	D	d	H	S
от	38	25	40	2;3;5
до	219	159	180	6;8;12

Заглушки

	D	S
от	32	3
до	1420	40



ГИБКА ТРУБ И НАВИВКА ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ЗМЕЕВИКОВ

Изготовление змеевиков

Диаметр _{max} трубы Диаметр _{min} трубы	Минимальный радиус гиба	Максимальный радиус гиба	Модель профилегибочного станка
Ø159 Ø 25	290	1500	HPR-16 Фирмы «Хойслер», Швейцария
Ø 89 Ø 25	175	625	HPR-23 Фирмы «Хойслер», Швейцария



Сборка в кондукторе змеевиковых элементов
тарелок абсорбционных колонн линии
получения слабой азотной кислоты

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОБЕЧАЕК КОРПУСОВ АППАРАТОВ

1. Методом вальцовки на горизонтальных листогибочных машинах

Д верхнего вальца	Min диаметр вальцевания	Длина обечайки	Толщина стенки обечайки	Примечание
80	98	280	6 ÷ 18	4-х валковая
120	200	1200	max 8	3-х валковая
150	180	1200	max 6	
180	150	1200	max 5	
360	400	2500	25	Фирма «Хойслер» 4-х валковая
200	230	2000	6 ÷ 14	Фирма «Хойслер» 4-х валковая
290	325	2000	17 ÷ 32	
920	1000	3000	max 10 при длине 3000	Фирма «Хойслер» 4-х валковая
425	720	4000	20	3-х валковая ИВВДК-20x4000 ГДР
750	1300	8000	32	XZM 800032 Чехословакия



Вальцовка обечайек на горизонтальных листогибочных вальцах фирмы «Хойслер»

2. Методом штамповки полуобечайек от Ø57 до Ø 1390 толщины от 3 до 100