



ЗАВОД МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ  
«ВОСТОКМЕТАЛЛУРГМОНТАЖ»

# ЗАВОД МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

ООО ЗМК «ВОСТОКМЕТАЛЛУРГМОНТАЖ»

Завод по изготовлению металлоконструкций состоит из цеха заготовки, цеха изготовления металлоконструкций, цеха нестандартизированного оборудования, цеха узлов трубопроводов, цеха покраски. Все цеха оснащены современным оборудованием, позволяющим изготавливать металлические конструкции различной степени сложности. Машины термической резки и плазменной резки с ЧПУ, автоматическая сверлильная установка, вальцы обеспечивают выпуск листовой и трубной заготовки как из черных, так и из цветных металлов с высокой точностью. Вся продукция проходит обработку в дробеструйной камере и высококачественную окраску в покрасочном цехе. На предприятии изготавливают съемные грузозахватные приспособления: траверсы, клещи, захваты, канатные и цепные стропы и просечно-вытяжной лист. Производят гнутье прокатных профилей: балок, швеллеров, профилей квадратного и прямоугольного сечения.



- производительность завода металлоконструкций составляет свыше 1000 тонн в месяц
- площадь производственных помещений свыше 15000 м<sup>2</sup>
- всё сварочное оборудование, технология сварки и специалисты аттестованы по НАКС

## **ЗАВОД МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ**

### ПРОИЗВОДСТВО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ:

- металлоконструкции производственных и складских помещений
  - балки, колонны, фермы
  - металлоконструкции для жилищного строительства
  - ограждения, лестницы, заборы, закладные детали
  - мачты, опоры уличного освещения, опоры ЛЭП, ячеистые порталы
  - кронштейны, опоры, столы для установки вентиляционного оборудования
  - сосуды, емкости, резервуары
  - мостовые и тоннельные металлоконструкции
  - прочие металлоконструкции по чертежам и эскизам клиента
  - контейнеры и баки различного назначения
  - эстакады промышленные, трубные, кабельные
  - просечно-вытяжной лист
  - нестандартные металлоконструкции
  - металлоконструкции из нержавеющей стали
  - изделия из цветных металлов (алюминий, медь, бронза и т.д.)
- собственная лаборатория ультра-звукового контроля**
- возможность выполнения сварки в среде защитных газов (аргон, CO<sub>2</sub>, гелий)**

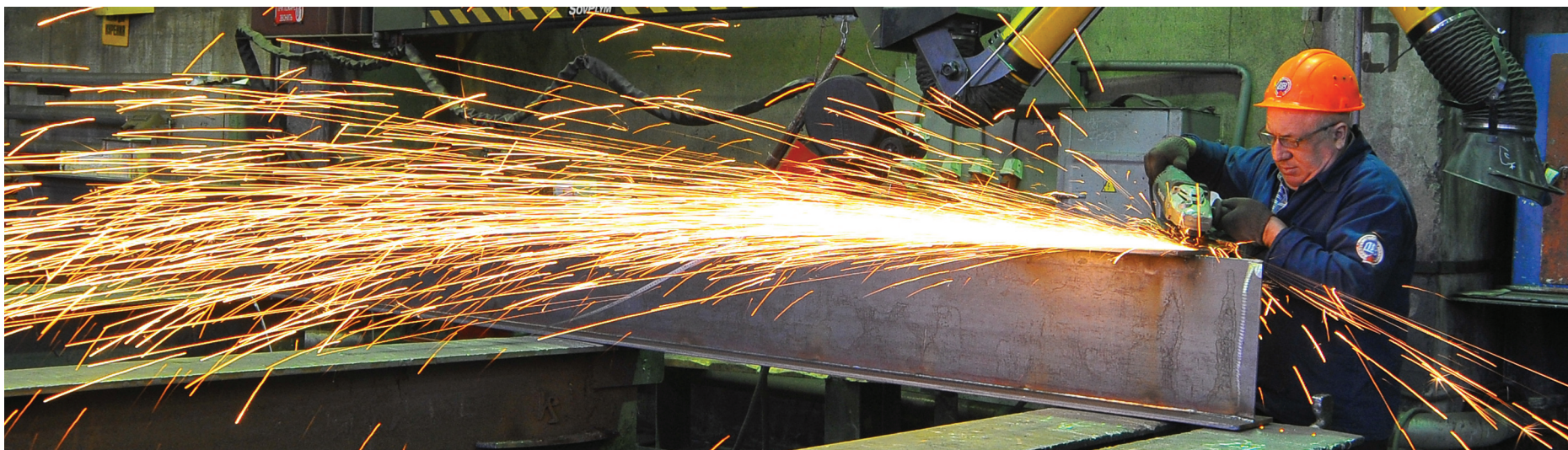


# ИЗГОТОВЛЕНИЕ СВАРНОЙ БАЛКИ

ЗМК «ВММ» обладает двумя новейшими высокотехнологичными сварочными станками, позволяющими производить сварные варианты двутавровых балок серии Б, Ш и К высотой от 200 до 1850 мм. и шириной полки от 200 до 800 мм., длиной от 2000 до 18000 мм.

ИЗГОТАВЛИВАЕМАЯ ДВУТАВРОВАЯ БАЛКА ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СВАРНУЮ КОНСТРУКЦИЮ ИЗ СТАЛЬНЫХ ЛИСТОВ С ТЕХНИЧЕСКИМИ ПАРАМЕТРАМИ НЕ НИЖЕ, ЧЕМ У ГОРЯЧЕКАТАНОЙ ПО ГОСТ 26020-83 ИЛИ ПО СТО АСЧМ 20-93.

Изготовление сварной балки производится автоматической сваркой в безвоздушном пространстве под слоем флюса. По требованию заказчика, балка может изготавливаться с полным проваром и ультра-звуковым контролем. Производственная мощность завода сварной балки составляет от 700 тонн до 1000 тонн в месяц.



## ИЗГОТОВЛЕНИЕ СВАРНОЙ БАЛКИ

ЗМК «ВММ» имеет возможность изготавливать сварные балки переменного сечения, подкрановые балки, а также нестандартные балки, согласно чертежей заказчика. Сварные двутавровые балки, выпускаемые нашим предприятием, являются полным аналогом прокатных балок по СТО АСЧМ 20-93, не уступают им по прочностным и геометрическим характеристикам, что подтверждается соответствующими сертификатами качества.

Вся продукция проходит контроль ОТК в собственной лаборатории сварки. При необходимости производится УЗК-контроль на партию изготовленной продукции.



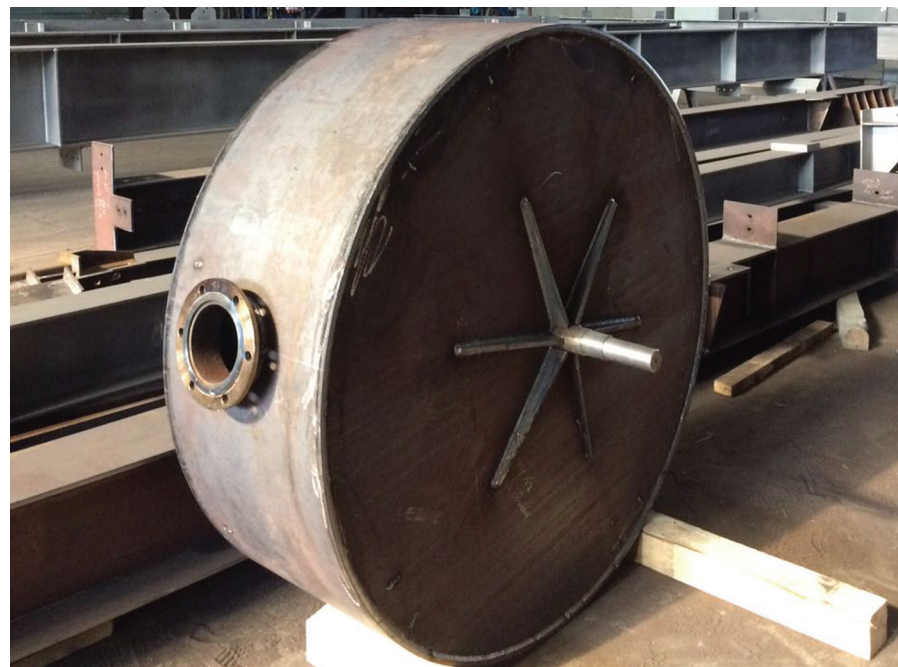
### ПРЕИМУЩЕСТВО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СВАРНОЙ БАЛКИ:

- более низкая цена по сравнению с горячекатаной балкой
- снижение массы конструкций до 15% по сравнению с горячекатаными, за счет оптимального подбора составного сечения
- возможность применения в сечении балки разных типов сталей для полок и стенок
- минимизация отходов за счет изготовления балки требуемой длины
- возможность изготовления несимметричных сечений

## НЕСТАНДАРТНОЕ **ОБОРУДОВАНИЕ**

Обладая широкими техническими возможностями механической обработки, большим опытом и квалифицированными кадрами, цех нестандартного оборудования производит как единично, так и серийно нестандартизированное оборудование различной сложности и назначения. Кроме индивидуальных решений, продукция нашего цеха это:

- конвейеры всех типов
- газоочистное оборудование
- юбели, грохота, компенсаторы различных типов
- технологическую оснастку и штампы
- производственная тара
- аспирационные системы
- траверсы и конструкции крепления
- очистные установки
- емкости и резервуары
- пневмотранспорт
- силоса, силосные группы, бункера, хранилища сухого остатка
- роlikоопоры, роликки
- опоры крепления трубопроводов



В наши услуги по производству нестандартизированного оборудования входит:

- подготовка технической документации (паспорт, чертежи, руководство)
- изготовление опытного образца в зависимости от вида продукции
- единичное или серийное производство
- производственные испытания при необходимости
- монтаж, шефмонтаж, наладка, пуск в эксплуатацию нестандартизированного оборудования

# УЗЛЫ ТРУБОПРОВОДОВ

ВЫПОЛНЯЕМ ГНУТЬЕ МОНОРЕЛЬСОВЫХ БАЛОК, ШВЕЛЛЕРОВ И ПРОФИЛЬНЫХ ТРУБ С НАГРЕВОМ ТОКАМИ ВЫСОКОЙ ЧАСТОТЫ



ЗМК «ВММ» имеет техническую возможность и соответствующие разрешения на изготовление изделий и узлов трубопроводов:

- гнутых отводов с нагревом на машинах ТВЧ диаметром до 530 мм включительно с радиусомгиба не менее трех диаметров трубы из углеродистых и низколегированных сталей, а также труб профильного сечения, балок, монорельсов, швеллеров и другого сортового проката
- гнутых отводов диаметром до 60 мм в холодном состоянии с применением имеющейся технологической оснастки для разных радиусовгиба
- отводы сварные диаметром до 1220 мм, тройники сварные диаметром до 1220 мм, переходы сварные диаметром до 1220 мм, фланцы диаметром до 1000 мм, детали с механической обработкой

Сварочные работы производятся высококвалифицированными сварщиками аттестованными по НАКС с соблюдением технологических условий оборудования, ГОСТов и собственного разработанного ТУ 1021-09/ВММ-1

## МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Мы работаем на станках с ЧПУ и способны принять любой сложный заказ. Работа на токарных автоматах позволяет запустить серийное производство деталей. Мы специализируемся на: изготовление нестандартного оборудования, производство элементов подъемных механизмов, серийное производство нестандартных болтов, гаек, шпилек, изготовление фланцев, изготовление деталей к гидравлическому и пневматическому оборудованию, изготовление червячных пар, изготовление валов, изготовление шестеренок, изготовление зубчатых колес, изготовление роликов, производство муфт. На нашем предприятии Вы можете заказать следующие виды работ:

- механическая обработка на токарных центрах
- обработка деталей на фрезерном станке
- фрезерные работы с ЧПУ \* сверление отверстий любых диаметров
- расточные работы
- шлифовальные работы
- поперечная резка металла (резка металла на гильотинных ножницах)
- плазменная резка металла (резка металла с ЧПУ на станках плазменной резки)
- термообработка стали
- сварочные работы
- сборочные работы



У нас выполняются следующие виды токарной обработки:

- торцевание
- отрезание
- обработка галтелей
- снятие фасок
- прорезание канавок
- нарезание резьбы и т.д.



## МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Фрезерная обработка – обработка материалов резанием с помощью фрезы.

Классификация фрезерования:

1. В зависимости от расположения шпинделя станка и удобства закрепления обрабатываемой заготовки - вертикальное, горизонтальное. На производстве в большей степени используют фрезерные обрабатывающие центры с ЧПУ позволяющие осуществлять горизонтальное и вертикальное фрезерование, а также фрезерование под разными углами различным инструментом.

2. В зависимости от типа инструмента (фрезы) – концевое, торцовое, периферийное, фасонное и т. д. Концевое фрезерование – пазы, канавки, подсечки; колодцы (сквозные пазы), карманы (пазы, стороны которых выходят более, чем на 1 поверхность), окна (пазы, которые выходят только на одну поверхность). Торцовое фрезерование – фрезерование больших поверхностей. Фасонное фрезерование – фрезерование профилей. Примеры профильных поверхностей – шестерни, червяки, багет, оконные рамы. Существуют также специализированные фрезы, предназначенные для отрезки (дисковые фрезы).



3. В зависимости от направления вращения фрезы относительно направления её движения (либо движения заготовки) – попутное «под зуб» когда фреза «подминает» заготовку, получается очень чистая поверхность, но также велика опасность вырыва заготовки при большом съеме материала; и встречное «на зуб», когда движение режущей кромки происходит навстречу заготовке. Поверхность получается похуже, зато увеличивается производительность. На практике используют оба вида фрезерования, «на зуб» при предварительной (черновой) и «под зуб» окончательной (чистовой) обработке.

**МЫ ВЫПОЛНЯЕМ ТОКАРНЫЕ И ФРЕЗЕРНЫЕ РАБОТЫ НА ЗАКАЗ ПО ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ЧЕРТЕЖАМ ЗАКАЗЧИКА, ЛЮБОЙ СЛОЖНОСТИ ИСПОЛНЕНИЯ**

[WWW.ZMKVMM.RU](http://WWW.ZMKVMM.RU)

**ЗМК «Востокметаллургмонтаж»**

454047, Челябинск, ул. Сталеваров 5А, оф. 25/2

Телефон: +7 (351) 217-49-99

E-mail: [zmkvmm@zmkvmm.ru](mailto:zmkvmm@zmkvmm.ru)



**ЗМК «BMM»**