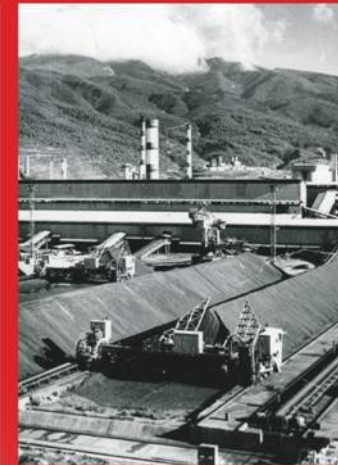




КОКСОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ КОНЦЕРН
ОРМЕТО · ЮУМЗ

«МК ОРМЕТО-ЮУМЗ» основан в 1942 г. и является одним из крупнейших предприятий тяжелого машиностроения России с численностью работающих около 5000 человек.

Основная номенклатура выпускаемой продукции - оборудование для заводов черной и цветной металлургии, предприятий горнорудной промышленности и топливно-энергетического комплекса России, стран СНГ, Азии, Северной Африки, Западной и Восточной Европы:

- дробильно-размольное оборудование;
- перегрузочно-усреднительное оборудование;
- агломерационное оборудование;
- машины непрерывного литья заготовок;
- подъемно-транспортное оборудование;
- прокатные валки, поковки, литье и др.;
- доменное и сталеплавильное оборудование;
- оборудование для цветной металлургии.

В числе клиентов МК ОРМЕТО-ЮУМЗ – Metalloinvest, Магнитогорский МК, Северсталь, Евразхолдинг, Новолипецкий МК, УГМК, Запорожсталь, Алчевский МК, АрселорМиттал Кривой Рог, Енакиевский МЗ, Арселор Миттал Темиртау, ТНК Казхром и др. Оборудование с маркой ОРМЕТО-ЮУМЗ работает в более чем 30 странах мира.

Наша специализация - уникальное высокотехнологическое, инновационное, комплексное оборудование, изготовляемое в соответствии с индивидуальными пожеланиями заказчиков.

Это обеспечивается, высоким потенциалом конструкторской службы, применением современных материалов и технологий, системы менеджмента качества в соответствии с ИСО 9001-2008.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ



МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ КОНЦЕРН
ОРМЕТО • ЮУМЗ



МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО



- Сталеплавильный цех, имеющий в своем составе: электропечи емкостью: 50 т; 12 т; АКОС (печь-ковш) емкостью 70 т для выплавки углеродистых, легированных и высоколегированных сталей; вакууматор.
- Печь электронно-лучевого переплава ЭЛП-30.
- Тяжелопрессовый цех, имеющий в своем составе гидравлические прессы с усилием 6000т и 3000т, предназначенные для производства крупнотоннажных поковок;
- Кузнечно-прессовый цех, имеющий в своем составе гидравлические прессы с усилием 800 и 750т, 3-тонный и 1-тонный молоты, штамповочный молот усилием – 5 т, пружинонавивочный участок.

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Производство отливок производится в:

- Фасонно-сталелитейном цехе, в котором производятся крупнотоннажные изделия из стали (до 45т) и чугуна (до 120т). Цех имеет в своем составе установки для приготовления жидких самотвердеющих смесей (ЖСС) и холодно-твердеющих смесей (ХТС); участки машинной и ручной формовки.
- Электро-чугуносталелитейном цехе, имеющем в своем составе: две электропечи емкостью 3 т и 1,5 тн; вагранку, емкостью копильника – 5 тн; а также участок цветного литья с электропечью емкостью 0,5 тн. В цехе производятся малотоннажные литые изделия из чугуна, стали и цветных металлов;
- Термообрубном цехе, в котором производится обработка деталей после отливки. Цех имеет в своем составе дробеструйные камеры, гидрокамеры, предназначенные для обработки поверхностей литых деталей, а также термические печи.



СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО



- Заготовительный цех,
- Механообрабатывающий цех,
- Сборочно-сварочный цех.

В производстве сварных металлоконструкций используются следующие способы сварки:

- механизированная в среде углекислого газа проволокой сплошного сечения и порошковыми материалами,
- механизированная под слоем флюса,
- ручная дуговая покрытыми электродами,
- ручная аргонно-дуговая неплавящимся электродом,
- электрошлаковая,
- контактно-точечная,
- электродуговая и плазменная,
- наплавка твердыми и антифрикционными сплавами.

Все оборудование для сварки и защитных газов и их смесей аттестовано НАКС (национальная ассоциация контроля и сварки).

МЕХАНОСБОРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО



Механообрабатывающие и механосборочные цеха специализируются на выполнении следующих операций:

- механическая обработка деталей различных изделий всей номенклатуры предприятия;
- механическая обработка деталей под сварку для различных изделий всей номенклатуры объединения;
- механообработка валков для горячей и холодной прокатки;
- нанесение антикоррозионных покрытий, включая лакокрасочные и гальванические, которые выполняются в специально оборудованных участках или отдельном цехе.

ОСНОВНЫЕ ВИДЫ ПРОДУКЦИИ ОАО «МК ОРМЕТО-ЮУМЗ»:

Оборудование для обработки и перемещения сыпучих материалов

- ✓ Перегрузочно-усреднительное оборудование
- ✓ Дробильно-размольное оборудование

Металлургическое оборудование

- ✓ Агломерационное оборудование
- ✓ Оборудование для непрерывной разливки стали
- ✓ Прокатные валки
- ✓ Оборудование для цветной металлургии
- ✓ Доменное оборудование
- ✓ Сталеплавильное оборудование
- ✓ Коксовое оборудование

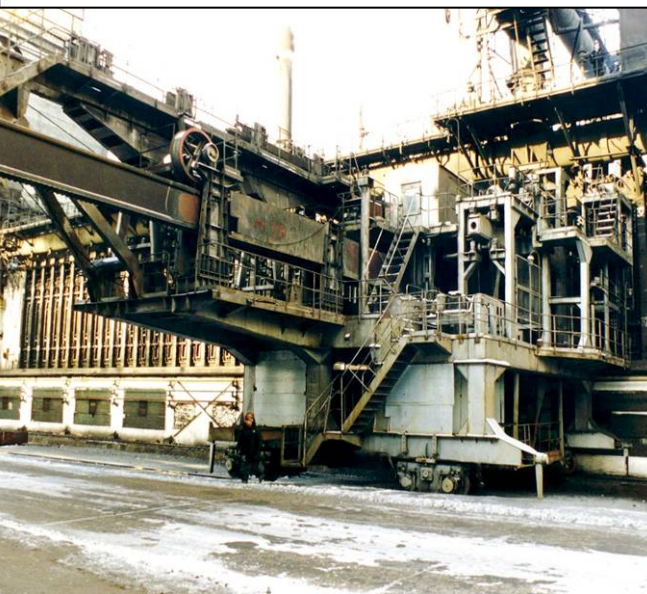
Оборудование общепромышленного и специального назначения

- ✓ Подъемно-транспортное оборудование
- ✓ Буровое оборудование
- ✓ Редукторы

ОСНОВНАЯ НОМЕНКЛАТУРА КОКСОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

- КОКСОВЫТАЛКИВАТЕЛИ,
- ДВЕРЕСЪЕМНЫЕ МАШИНЫ,
- УГЛЕЗАГРУЗОЧНЫЕ МАШИНЫ,
- КОКСОВОЗНЫЕ ВАГОНЫ,
- КОКСОТУШИЛЬНЫЕ ВАГОНЫ

МК ОРМЕТО-ЮУМЗ ИЗГОТОВИЛ
100 КОКСОВЫТАЛКИВАТЕЛЕЙ



КОКСОВЫТАЛКИВАТЕЛИ

Коксовыталкиватель предназначен для обслуживания печных камер с машинной стороны коксовой батареи.

По количеству и мощности установленных механизмов, по весовым и габаритным данным коксовыталкиватель является самой крупной коксовой машиной. Работа коксовыталкивателя определяется заданным графиком выдачи и загрузки

коксовых печей и технологически строго увязывается с работой других коксовых машин, а именно: углезагрузочного вагона, двересъемной машины и коксотушильного вагона.

На последних типах коксовыталкивателей широко используются гидроприводы, а сами коксовыталкиватели все операции по обслуживанию печи выполняют с одной установки. Новые машины имеют необходимую степень механизации, автоматизации технологического процесса и защиты окружающей среды.



Технические характеристики коксовыталкивателей

Наименование технической характеристики	Типоразмеры коксовыталкивателей				
	КВ-21,6	КВ-27,3	КВ-32,3	КВ-41,6	КВ-51,0
Объёмы обслуживаемых печей, м ³	20-21,6	27,3	30-32,3	41,6	51
Габаритные размеры, мм:					
длина	22980	26500	26430	26330	30460
ширина	11000	11410	11380	15480	16320
высота	9750	10535	11120	13520	14500
Скорость передвижения, м/с	1,57	1,57	1,6	1,63	1,64
Рабочий ход выталкивающей штанги, мм	18680	20115	20115	21950	26400
Скорость передвижения выталкивающей штанги, м/с	0,52	0,52	0,52	0,6	0,42
Рабочий ход планирной штанги, мм	15320	16000	16050	17080	17900
Скорость передвижения планирной штанги, м/с	1,34	1,34	1,34	1,58	1,58
Установленная мощность потребителей электроэнергии, кВт	280	305	310	496	591
Масса, т	170	185	210	320	440

Референц-лист по коксовыталкавателям

Год поставки	Заказчик	Страна	Тип машины	Кол-во	Объемы обслуживаемых печей, м ³	Масса комплекта поставки, т
2006	«Губахинский кокс»	Россия	КВ-30,9	1	30,9	215
2002	«Северсталь»	Россия	КВ-30,0	1	30,0	203
2001	«Алтай-Кокс»	Россия	КВ-51 Г	2	51	430
2000	«Миталл Стил Темиртау»	Казахстан	КВ-21,6	1	21,6	195
1997	«Северсталь»	Россия	КВ-30,0	2	30,0	175
1997	«Миталл Стил Темиртау»	Казахстан	КВ-30,3	1	30,3	220
1996	«Северсталь»	Россия	КВ-51 Г	2	51	430
1991	«AL NASR CO. FOR COKE & CHEMICALS»	Египет	КВ-27,3	1	27,3	185
1987-1989	«Уральская сталь»	Россия	КВ-21,6	5	20,0	170
1975, 1978, 1988	«Авдеевский КХЗ»	Украина	КВ-41,6	6	41,6	320
1988	«НТМК»	Россия	КВ-41,6	3	41,6	320
1988	«Днепродзержинский КХЗ»	Украина	КВ-41,6	2	41,6	320
1984-1988	«Донецкий КХЗ»	Украина	КВ-16,0	2	16	165
1986	«Губахинский кокс»	Россия	КВ-30,9	2	30,9	210
1986	«ММК»	Россия	КВ-41,6	5	41,6	320
1986	«Металлургический завод в Роахе»	Финляндия	КВ-41,6	2	41,6	320
1985	«Bhilai Steel Plant»	Индия	КВ-41,6	1	41,6	320
1983-1984	«Руставский метзавод»	Грузия	КВ-20,0	2	20,0	170
1983-1984	«Запорожский КХЗ»	Украина	КВ-21,6	2	21,6	170
1984	«Кузнецкий МК»	Россия	КВ-21,6	2	21,6	170
1979, 1981, 1983, 1984	«Алтай-Кокс»	Россия	КВ-41,6	6	41,6	320
1983	«Алчевский КХЗ»	Украина	КВ-21,6	2	21,6	170
1981-1982	«Аджаокута»	Нигерия	КВ-30,3	3	30,3	210
1979-1982	«Запорожский КХЗ»	Украина	КВ-41,6	3	41,6	320
1982	«Visakhapatnam Steel Plant»	Индия	КВ-41,6	3	41,6	320
1981	«Днепродзержинский КХЗ»	Украина	КВ-20,0	1	20,0	170
1981	«ЗСМК»	Россия	КВ-30,0	2	30,0	210
1980	«Авдеевский КХЗ»	Украина	КВ-30,3 КВ-30,0	1 2	30,3 30,0	210