



МЫ ДЕЛАЕМ
ОБОРУДОВАНИЕ И ЗИП ДЛЯ
БУМАГОДЕЛАТЕЛЬНЫХ И
КАРТОНОДЕЛАТЕЛЬНЫХ КОМБИНАТОВ,
ОБРЕЗИНИВАНИЕ ВАЛОВ
За плечами предприятия большой опыт
изготовления оборудования и участия в
программах модернизации предприятий ЦБП

 Поиск

ПОКОВКИ



ЦЕНТРОБЕЖНОЛИТЫЕ ТРУБЫ И ИЗДЕЛИЯ НА ИХ
ОСНОВЕ



ПЕЧНЫЕ РОЛИКИ И РОЛИКИ МЛНЗ



ФАСОННОЕ ЛИТЬЕ



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ



ПЕРЕПОКРЫТИЕ ВАЛОВ



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИХ И
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ НЕФТЕГАЗОВОЙ ОТРАСЛИ

Нам по силам даже самые сложные задачи!

Визитная карточка



Предприятие полного машиностроительного цикла, охватывающее все этапы изготовления оборудования от выплавки жидкого металла до сборки готовых машиностроительных изделий и технологических линий.



Адрес: Россия, Удмуртская республика, г. Ижевск, ул. В. Шоссе, 170;

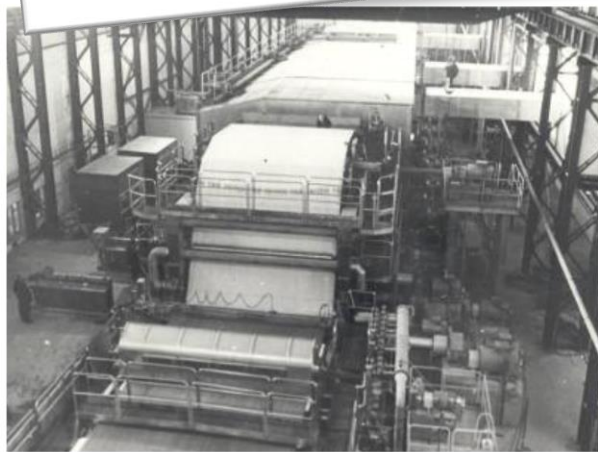
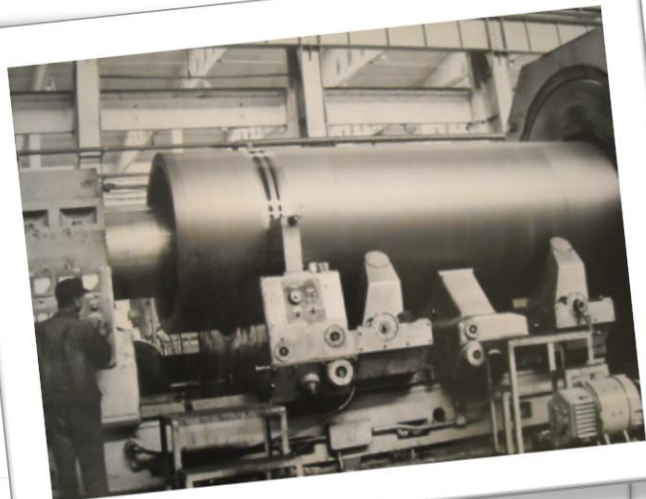
Количество работающих: 750 человек.

Основная продукция:



- поковки;
- центробежнолитые трубы и изделия на их основе
- фасонное литье из стали и чугуна
- оборудование и металлоконструкции «под заказ» для целлюлозно-бумажной, нефтегазодобывающей, металлургической, машиностроительной отраслей промышленности;
- кузнечные слитки.

История



- ❖ 1959 – начало строительства Ижевского завода тяжелых бумагоделательных машин – «Ижтяжбуммаш»;
- ❖ 1966 – освоено производство крупного центробежного литья диаметром до 1500 мм и длиной до 8000 мм.
- ❖ 1974 – сдана в эксплуатацию технологическая линия по изготовлению труб из жаропрочных высоколегированных сплавов для предприятий нефтехимии;
- ❖ 1982 – введен в эксплуатацию кузнечно-прессовый цех;
- ❖ 1993 – в процессе приватизации предприятие преобразовано в ОАО «Буммаш»;
- ❖ 2012 – создан ОАО «Ижметмаш»;
- ❖ 2018 – при содействии ПАО «Татнефть» зарегистрировано ООО Завод «Буммаш».



Технологическая схема производства



Сталеплавильное производство



Кузнечнопрессовый цех



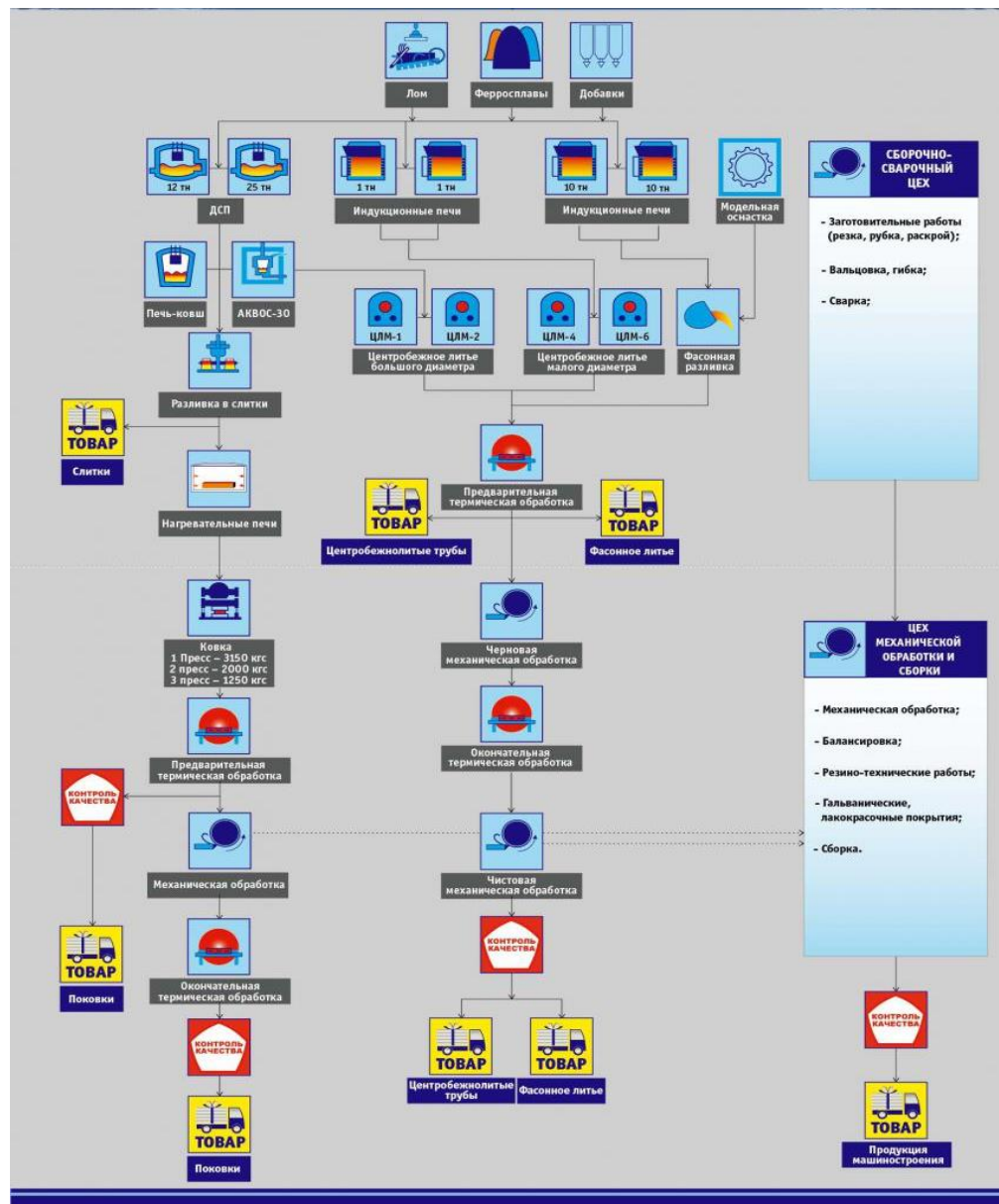
Производство центробежного и фасонного литья



Сборочно – сварочное производство



Механосборочное производство



Сталеплавильный цех



Оборудование:

- электродуговые печи ДСП 25 - ёмкость 25 тонн, номинальная мощностью 15 МВт;
- электродуговая печь ДСП 12 - ёмкость 12 тонн, номинальная мощность – 8 МВт;
- установка внепечной обработки стали печь-ковш, номинальная мощность – 4,1 МВт., оборудована стендом электродугового нагрева металла в ковше, стендом ковшевого вакуумирования стали и системой присадки сыпучих материалов.



Цех прессовых поковок



Кузнечное оборудование:

- **Пресс ПБ1341**, мощность 12 500 кН, грузоподъёмность манипулятора 10тн.
- **Пресс ПБ1343**, мощность 20 000кН, грузоподъёмность манипулятора 10тн.
- **Пресс ПБ1345**, мощность 31 500кН, грузоподъёмность манипулятора 20тн.
- **Нагревательные газовые печи** камерного типа с выкатным подом.
- **Модернизированные закалочные газовые печи**



Участок центробежного литья



Оборудование:

- Машины центробежного литья
ЦЛМ1 - трубы длиной до 8 метров, диаметром до 1500 мм.
ЦЛМ2 - трубы длиной до 5 метров, диаметром до 1500 мм.
ЦЛМ4 - трубы длиной до 4 метров, диаметром до 740 мм.
- Печи индукционные ИСТ1 ёмкостью 1 тонна.



Участок фасонного литья



Специализируется на производстве отливок из сталей и чугунов. Имеющиеся технологические возможности позволяют получать отливки мелкой и средней серийности весом от 200 кг до 1,5 тн и единичные отливки весом до 12 тн.



Механо-сборочный цех



В составе механосборочного производства функционируют участки:

- ☐ механической обработки крупногабаритных корпусных деталей;
- ☐ механической обработки всех видов общемашиностроительных деталей;
- ☐ механической обработки деталей зубчатых зацеплений,
- ☐ гальванических покрытий;
- ☐ лакокрасочный участок.



- ☐ резка, рубка, правка:
листовой прокат толщиной до 30 мм,
- ☐ гибка:
труб диаметром до 80 мм и фасонного проката с высотой стенки до 63 мм.
- ☐ сварка:
- ☐ сборка - сварка металлоконструкций габаритами 4,5 x 4,5 x 12 мм и весом до 30 т.
- ☐ токарная обработка по наружному диаметру валов и труб диаметром до 2000 мм, длиной до 10000 мм и весом до 60 т;
- ☐ расточка по внутреннему диаметру труб диаметром до 1500 мм и длиной до 10000 мм;



Продукция ООО «Завод Буммаш»

ОБЩЕЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ



Поковки

- Заготовки без механической обработки

Машиностроение

- Комплектные изделия по чертежам заказчика
- Комплектные изделия по собственным чертежам
- ЗИП для ЦБП

Центробежное литье

- Трубы биметаллические

Фасонное литье

- Шлаковые чаши
- Запасные части для цементных мельниц
- Части подвижного состава
- ЗИП для ГОКов

НЕФТЕГАЗОВАЯ ОТРАСЛЬ



Поковки

- Фланцы

Машиностроение

- Емкостное оборудование
- металлоконструкции
- Нестандартные изделия

Центробежное литье

- Трубы толстостенные с механической обработкой
- Трубы толстостенные без механической обработки

Фасонное литье

- Корпуса насосов

ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ



Поковки

- Поковки с механической обработкой

Машиностроение

- Комплектные изделия по чертежам заказчика
- Комплектные изделия по собственным чертежам

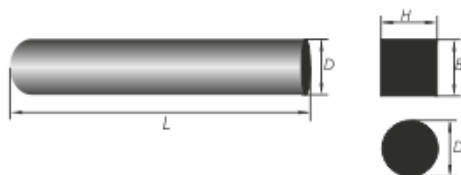
Центробежное литье

- Трубы толстостенные с механической обработкой
- Трубы толстостенные без механической обработки



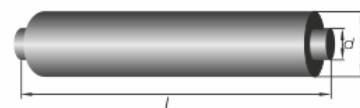
Поковки

Валы гладкие круглого и прямоугольного сечения



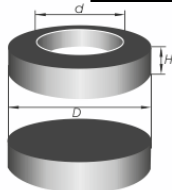
D 150-800
B, H – 100-800 мм
L < 10000
Высоколегированные стали
D = 200-800 B, H = 200-800
L < 6000

Валы круглого сечения с уступами и фланцами



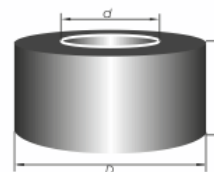
D < 800 d = 150-700
L < 6000
Высоколегированные стали
D > 800 d = 200-700
L < 6000

Диски с отверстиями и без отверстия



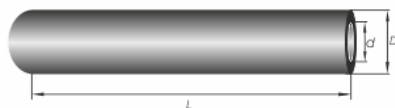
D < 2500 d = 130-420
H = 100-800
Высоколегированные стали
D < 2000 d = 140-420
H = 200-800

Раскатные кольца



D < 2500 d = 130-420
H = 100-800
Высоколегированные стали
D < 2000 d = 140-420
H = 200-800

Цилиндры с отверстием



D = 360-1200 d = 160-630
L < 4000
Высоколегированные стали
D = 400-1200 d = 160-630
L < 4000

Бруски и плиты



H = 100-800 B < 1200
L < 2000
Высоколегированные стали
H = 200-800 B < 1200
L < 2000

Предприятие производит широкий спектр поковок различных конфигураций, как в черновом виде, так и с механической обработкой, **массой до 12,5 тн** из конструкционных, инструментальных, нержавеющей сталей для предприятий металлургии, нефтехимического комплекса, атомной энергетики, ВПК, общего машиностроения, судостроения и других отраслей промышленности.

Марочный сортамент

Марки стали по европейским стандартам и стандартам США	Марки стали по российским стандартам
C22, C25, C30, C35, C40, C45, C60, 28Mn6, 32Cr2, 38Cr2, 46Cr2, 34CrMo4, 42CrMo4, 25CrMo4, 50CrMo4, 36CrNiMo4, 34CrNiMo6, 30CrNiMo8, 50CrV4, 30CrMoV9 1.2714, 1.2767, 1.2842, 1.2312, 1.4021, 1.2344 St.52-3 16MnCr5, 16MnCrS5, 17CrNiMo6, Ck15 34CrNiMo6, Ck35, Ck55, Ck22, 30CrNiMo8 16NC6, XC18, 18NCD6 XC48H1, XC48H2, XC38, 42CD4, 25CD4 X20Cr13, X46Cr13 56NiCrMoV7, 40CrMnMoS86 55NCDV7, 35NCD16 410, 8630, 4340, 4140, 4150	Ст 20, Ст 35-55, 09Г2С, 4Х5МФС, 6ХВ2С, У8А, 9Х1, 9Х2МФ, 12Х1МФ, 14ХГСА, 15ХМ, 15Х5М, 15Х1М1Ф, 16ГС, 20ЮЧ, 20Г, 20ГС, 20Х, 20Х2М, 20Х13, 20ХГСА, 22К, 22Х3М, 24ХМ1Ф, 25ХМ1Ф, 25Х1М1Ф, 25Х2М1Ф, 30Х13, 30ХМА, 30ХГСА, 35ХМ, 35ХГСА, 40Х, 40Х13, 65Г 5ХНМ, 10ХСНД, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 18Х2Н4МА, 20ХН3А, 12ХН3А, 20Х2Н4А, 30ХН2МА, 34ХН1М, 34ХН3М, 38ХГН, 38Х2Н2МА, 38Х2Н3МА, 38ХН3МА, 38ХН3МФА, 40ХН2МА, 45ХН, 40ХН и др.

Поковки изготавливаются по ГОСТ 8479-70, 25054-81; ТУ и другим стандартам.

Вся поставляемая металлургическая продукция обеспечивается сертификатами качества или паспортами поковок по установленной форме.

Центробежнолитые трубы



Производство ООО Завод «БУММАШ» специализируется на изготовлении отливок, полученных методом центробежного литья, и готовых изделий на их основе для предприятий бумагоделательной, металлургической, машиностроительной, нефтехимической промышленности, а также для энергетики и нефтегазового комплекса.



Имеющиеся мощности позволяют производить центробежнолитые трубы из углеродистых, легированных, нержавеющей, теплоустойчивых, жаропрочных сталей и сплавов и чугуна с наружным диаметром **от 73 до 1500 мм**, длиной **до 8500 мм**, толщиной стенки **от 7 до 140 мм** и массой **до 27 тн**.



Технологическая оснащенность предприятия позволяет производить также механическую обработку изделий, горяче-прессовые посадки, статическую и динамическую балансировку, сборку, сварку, а также покрытие валов резиной

Центробежнолитые трубы

Наименование	Длина, мм	Диаметр наружный, мм	Материал	Сфера применения
Центробежнолитые заготовки и изделия на их основе для различных отраслей промышленности	до 8500	73-1500	08X18H10T, 12X18H10T, 10X12HДЛ, 08X13H3M1Л, 20Л-35Л, 09Г2С, 15ГС, 15X1M1Ф, 20X25H19C2Л, 20X20H14C2Л и др.	Предприятия общего машиностроения, нефтехимии, энергетики, целлюлозно-бумажной, пищевой промышленности, металлургические комбинаты и др.
Трубы реакционные	до 15000	73-320		Предназначены для изготовления змеевиков трубчатых печей установок производства аммиака, водорода, этилена и сероуглерода на предприятиях нефтеоргсинтеза
Трубы для энергетических установок	до 4500	630-920	15ГС, 15X1M1Ф	Паропроводы горячего промперегрева энергоблоков тепловых электростанций, паропроводы установок глубокой переработки нефти и т.п.
Рубашки валов бумагоделательных машин	до 8500	до 1500	10X12HДЛ 15Г2ХФ4Л 20Л-35Л	Для изготовления спецвалов в составе бумаго-и картоноделательных машин
Трубы бесшовные толстостенные для нефтеперерабатывающей промышленности	до 6000	426-820	08X18H10T, 12X18H10T, 08X18H12T и др.	Установки глубокой переработки нефти (гидрокрекинг, гидроочистка, каталитический крекинг и т.п.)
		273-630	15X5M, 15ГС	
		350-920	15X1M1Ф,	
Печные ролики, ролики МНЛЗ	до 4500	150-850	20X25H19C2Л 20X20H14C2Л, 25X1M1Ф и т.п.	Для нагревательных и термических печей непрерывного действия с роликовым подом, работающих в металлургической и стекольной промышленности
Гильзы	300-530	250-360	Чугун Сч20	Для компрессоров, прессов и другого оборудования

Машиностроительная продукция

Универсальная техническая оснащённость завода позволяет предприятию в короткие сроки перенастраивать производственный процесс под выпуск изделий самого разного плана, что дает возможность успешно осваивать изготовление новых изделий для самых различных отраслей промышленности, в том числе и уникальные детали и узлы.

- ❖ Рольганги;
- ❖ Кантователи;
- ❖ Трайбаппараты,
- ❖ Установки наклона ковша в процессе внепечной обработки стали,
- ❖ Отдельные узлы и комплектующие для МНЛЗ,
- ❖ Машины забивки чугунной летки доменных печей,
- ❖ Сталевозы,
- ❖ Промковши,
- ❖ Изложницы и кристаллизаторы для получения слитков
- ❖ Смесители анодной массы,
- ❖ Линии продольной и поперечной резки рулонной стали,
- ❖ Установки для контролируемого охлаждения для сортопрокатных заводов,
- ❖ Трубоэлектросварочные станы модели ТЭСА
- ❖ Различные виды роторов;



Специфика предприятия — эксклюзивность, единичность выпуска изделий.

Машиностроительная продукция

Для предприятий нефтедобывающей и нефтеперерабатывающей отрасли освоено изготовление:

- ❖ Теплообменных аппаратов;
- ❖ Емкостного оборудования;
- ❖ Аппаратов воздушного охлаждения;
- ❖ Гидравлических приводов штангового насоса;
- ❖ Технологических блоков;
- ❖ Блочных насосных установок;
- ❖ Печей, в т.ч. для сушки катализатора
- ❖ Нестандартного оборудования;



Конкурентные преимущества



Учетный номер Регистра систем к

1153-(1)-112

14153-(2)-3274320[illegible]

**СПАСИБО ЗА
ВНИМАНИЕ!**