



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ГОРНО-ОБОГАТИТЕЛЬНЫХ КОМБИНАТОВ И АГЛОМЕРАЦИОННЫХ ФАБРИК



НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ГРУППА «ДНЕПРОТЕХСЕРВИС» - группа машиностроительных предприятий Украины. Специализация Группы – разработка, производство, продажа и сервисное обслуживание оборудования, машин и оснастки, создание технологий для предприятий космической и авиационной отрасли, для предприятий горно-обогатительной, металлургической, коксохимической, нефтегазовой, электротехнической, автомобильной промышленности, энергетики и стройиндустрии, метро и шахт, железной дороги и морских терминалов.

СТРУКТУРА ГРУППЫ



НПГ «Днепротехсервис» осуществляет деятельность в четырех направлениях:

ТЯЖЕЛОЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ:

создание машин и механизмов, технологического оборудования, конструкций и оснастки для горняков и металлургов, для коксохимической и угольной промышленности, для портов и электростанций;

ПОДЗЕМНАЯ ИНФРАСТРУКТУРА:

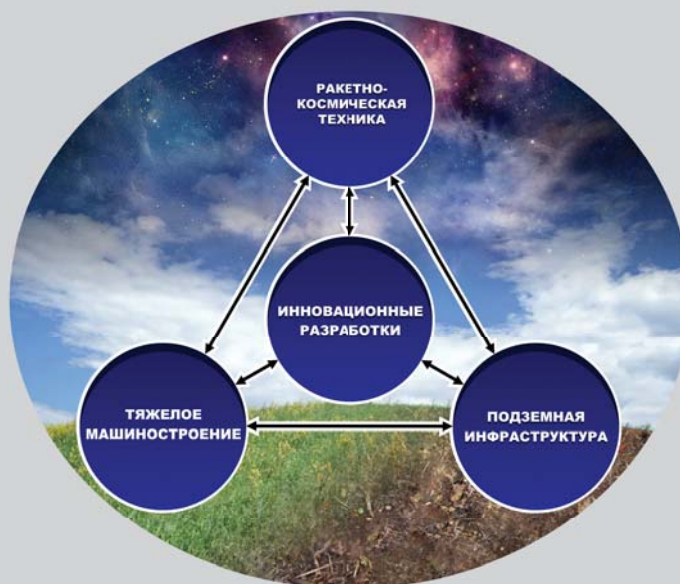
освоение подземного пространства – участие в реализации транспортных и инфраструктурных проектов в строительстве метро и шахт;

КОСМОС:

разработка и изготовление основного и вспомогательного оборудования космодромов и частей ракет-носителей;

ИННОВАЦИОННАЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ:

создание опытных образцов и технологий за частные деньги с последующей организацией производства и продажи.



Для всех этих направлений заводы «Днепротяжмаш» и «Днепропетровский завод прокатных валков» являются базовыми предприятиями.

Состав производственных мощностей традиционен для заводов тяжелого машиностроения: сталелитейное и чугунолитейное производство, изготовление металлоконструкций, механосборочное производство.

В состав НПГ «Днепротехсервис» входит Проектно-конструкторский технологический институт (ПКТИ), располагающий опытными конструкторскими кадрами, способными вести разработку, как базисного инжиниринга, так и рабочей документации широкой гаммы оборудования. Специалистами ПКТИ проводится также модернизация оборудования с учетом опыта эксплуатации. Накопленный опыт и успешно реализованные проекты позволяют заявлять: для любой задачи решение будет найдено.

Сотрудники предприятий НПГ «Днепротехсервис» ориентированы на удовлетворение запросов Заказчиков и выполнение обязательств перед Заказчиками:

- своевременный отклик на изменение запросов потребителей;
- гарантированные поставки продукции высокого качества в установленные сроки.

Научно-производственная группа «Днепротехсервис» является приверженцем стратегии «Win-Win» («Выиграл-Выиграл»): если мы хотим, чтобы наш выигрыш был большим, мы должны обеспечить больший выигрыш нашему Партнеру.

Приглашаем к сотрудничеству и надеемся на установление долгосрочных деловых контактов и реализацию совместных проектов.



АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
ДНЕПРОТЯЖМАШ

АО «ДНЕПРОТЯЖМАШ» (прежнее название – «Днепропетровский завод металлургического оборудования» – ДЗМО) – одно из ведущих предприятий тяжелого машиностроения Украины с вековой историей, опытом и традициями.

На предприятии реализован полный цикл производства – от выплавки металла до комплексной сдачи оборудования «под ключ». Проектно-конструкторский и технологический институт в составе завода позволяет проектировать и изготавливать уникальное единичное оборудование по техническому заданию Заказчика.

Предприятие является ведущим поставщиком технологического оборудования для предприятий горно-металлургического комплекса, коксохимической и энергетической промышленности, транспортно-разгрузочного оборудования, космической отрасли, чугуновых тьюбиров для строительства метрополитенов и шахт. На предприятии реализован полный технологический цикл производства, объединяющий металлургическое, сварочное и механосборочное производство.

Система менеджмента качества АО «Днепротяжмаш» соответствует требованиям международного стандарта EN ISO 9001:2008, что подтверждено сертификатом № TIC 15 100 96570 от 06.09.2012 г., выданного органом сертификации TÜV THÜRINGEN.



ОСНОВНОЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Плавильное: сталь выплавляется в электродуговых печах. Максимальное количество (единовременно) жидкой стали составляет 24 т. Выплавка чугуна производится в индукционных печах ВВС с возможным единовременным выпуском жидкого чугуна до 20 т и в вагранках производительностью 10 т/час.

Формовочное и стержневое: формовочные машины German 20000f; German 10000f; German 6000f, мод. 232; пескомет, мод. 24473; наливные установки ЖСС; формовочная линия ЛН 240; установка ХТС.

Очистное оборудование: установка ЭГОЛ «Искра-18»; дробеметные камеры; дробеструйные барабаны; установки воздушно-дуговой строжки.

Термическое: термические печи с площадью пода 48 м² и 15 м²; шахтная электропечь диаметром 6 м и высотой 4 м для термической обработки деталей засыпных аппаратов; закалочный бак; установка сорбитизации колес; установка закалки ТВЧ; цементация деталей.

Механосборочное производство включает в себя цех по производству сварных, крупногабаритных металлоконструкций из углеродистых и легированных марок сталей и механосборочные цеха, позволяющие производить механообработку и сборку уникального и нестандартного оборудования.

Располагая современным обрабатывающим оборудованием, предприятие имеет возможность для механообработки деталей различных классов и типоразмеров массой от нескольких граммов до пятидесяти тонн. Токарно-винторезные и станки с ЧПУ выполняют чистовую обработку деталей диаметром до 2,5 м, длиной до 12,5 м и массой до 50 т. Установленные в цехах завода карусельные станки могут обрабатывать детали диаметром до 8 м и высотой до 5 м. На зубообрабатывающем оборудовании изготавливаются все виды зубчатых передач в диапазоне модулей от 4 до 50 при максимальном диаметре зубчатых колес до 8 м.

Горизонтальный фрезерно-расточной станок с ЧПУ SKODA HCW2-200 позволяет обрабатывать крупногабаритные изделия длиной до 20 м, высотой до 4,5 м и глубиной расточки до 2,5 м.

Контроль качества продукции металлургического производства осуществляется с использованием экспресс-анализа химического состава металла, механических испытаний, определения микроструктуры, проверки на герметичность, гидроплотность, ультразвуковой дефектоскопии и др.

ПРОДУКЦИЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ПРОИЗВОДСТВА		
Вес/ размер	Марка	Типовые отливки
СТАЛЬНОЕ ЛИТЬЕ		
Чаши шлаковозов и ковши		
3800 - 22500 кг	25Л, 30Л, ГОСТ 977-88	Чаши шлаковозов объемом 11; 13; 16 и 16,5 м ³ Ковши объемом от 1,6 до 5 м ³
Фасонное литье из углеродистых марок сталей		
50 - 15000 кг	15Л, 25Л, 30Л, 35Л, 45Л, 35ХМЛ, ГОСТ 977-88, 25ФЛ	Опорные кольца шлаковозов объемом 11; 16%; 16,5 м ³ Детали засыпных аппаратов: конус Ø3600 Конуса и чаши засыпных аппаратов Ø3600, Ø4200, Ø4800, Ø5000, Ø5400 мм в сварно-литом варианте Бандажи, зубчатые венцы, зубчатые колеса Спекательные тележки Крышки и корпуса редукторов Шлаковни Бабы копровые Корпуса стенок торцевых Секции венцов вагоноопрокидывателей и др.
Фасонное литье из низколегированных марок сталей		
50 - 10000 кг	15ХМЛ, 20ХМЛ, 35ГЛ, 35ХМЛ, 40ХЛ, ГОСТ977-88	Секции венцов вагоноопрокидывателей Корпуса обжиговых тележек, зубчатые колеса, колеса, звенья цепи, ролики и др.
Фасонное литье из высоколегированных марок сталей		
50 - 10000 кг	35Х23Н7СЛ, 40Х24Н12СЛ, 20Х25Н19С2Л, 12Х18Н9Л	Детали печного оборудования (при условии комплектования плавки)
Фасонное литье из марганцовистых сталей		
50 - 5000 кг	110Г13Л, 125Г18Х2МНЛ	Детали дробилок ККД-1500/180, КРД-700/100, КСДТ-2200, КМДТ-2200, КСД-2200Т, ККД-1500/180, ККД-500, ККД-900 Детали мельниц Ш-50, Ш-50А Детали щековых дробилок ШД 600х900 Зубья ковшей экскаватора ЭКГ-4,6, ЭКГ-8, ЭКГ-12,5 и другие отливки
Фасонное литье из сплавов		
100 - 5000 кг	210Х33НЗСЛ, 230Х28ГЗСЛ по ТУ У 3.05-00168076-035-99	Детали насосов НП-800, 28Гр-8Т, НП-500, 12ГрТ-8, 8ГрТ-8 и другие отливки
ЧУГУННОЕ ЛИТЬЕ		
Фасонное литье из серого чугуна		
50 - 16000 кг	от СЧ10 до СЧ30 ГОСТ1412-85	Отливки доменных холодильных плит Тюбинги для метро и шахт Крышки и корпуса редукторов и др.
Фасонное литье из высокопрочного чугуна с шаровидным графитом		
черновой массой до 15000 кг	от ВЧ400-15 до ВЧ700-2 ДСТУ3925-99	Отливки доменных холодильных плит Тюбинги для шахт Изложницы и др.
Отливки из антифрикционного чугуна АЧС1 и жаростойкого чугуна		
20 - 400 кг	АЧС1 ГОСТ1585-85	Втулки и заготовки
до 5000 кг	ЧХ1, ЧХ2, ЧХ3 ГОСТ 7769-82	Детали газовых горелок Детали поднасадочных устройств доменных печей





ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ ПАО «ДНЕПРОТЯЖМАШ»

Виды работ	Диаметр (ширина) обработки максимальный, мм	Габариты обрабатываемых деталей максимальные, мм	Масса, кг
токарные	2500	L 12500	100000
карусельные	8000/6300	H 3200/5000	125000
расточные	4500	L 20000 x B 2500	95000
фрезерные	3240	L 8000 x B 2500	64000
строгальные	2200	L 11000 x B 2200	20000
глубокосверлильные	250	L 10000	25000
круглошлифовальные	800	L 7600	10000
плоскошлифовальные	400	L 2000	2000
долбежные	1250	H 1200	6000
Зубофрезерные для зацепления:	Диаметр обработки, мм	Максимальная ширина зуба, мм	Модуль
цилиндрических наружных	8000	2000	до 50
цилиндрических внутренних	1000	400	до 50
конических прямых	1600	300	6...30
конических круговых	800	125	4...16
бочкообразных	300-1000	200	20

ПРОИЗВОДСТВО СВАРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

Заготовительное отделение сварочного производства мощностью 12000 т/год оснащено современными полуавтоматами, японскими трубогибочными станками с ЧПУ с возможностью гибки труб «на холодно», машинами для гибки труб с максимальным углом загиба 180° ... 210° мощными листогибочными вальцами, производства Германии и Италии, машинами газотермической и плазменной резки металла с ЧПУ, механическими ножницами.

Основным и уникальным является следующее оборудование:

1. Машины газо-кислородной и плазменной резки с ЧПУ «Комета», производства фирмы «ЗОНТ» (Украина). Машины позволяют производить вырезку деталей любой сложности из углеродистых конструкционных сталей толщиной от 4 до 220 мм и нержавеющей сталей толщиной до 30 мм;
2. Листогибочные машины: UBBDA-4500, позволяющая производить вальцовку обечаек из листового проката толщиной до 150 мм в зависимости от ширины и максимальной длиной обечайки 4500 мм в при толщине до 60мм; FACCIN Type 4HEL/S 3172, позволяющая производить вальцовку обечаек из листового проката толщиной до 100 мм в зависимости от ширины и максимальной длиной обечайки 3000 мм в при толщине до 80 мм;
3. Трубогибочный станок с программным управлением УРВ-803, применяемый в производстве змеевиков холодильных плит, позволяющий производить гибку в диапазоне диаметром от 28 мм до 90 мм.

Ассортимент выпускаемых металлоконструкций широк - это крупногабаритные металлоконструкции из листового проката и профиля, а также обечаек из листового проката толщиной от 1 до 100 мм, диаметром от 200 мм до 4000 мм.

При производстве металлоконструкций применяются сварочные материалы ведущих мировых производителей.

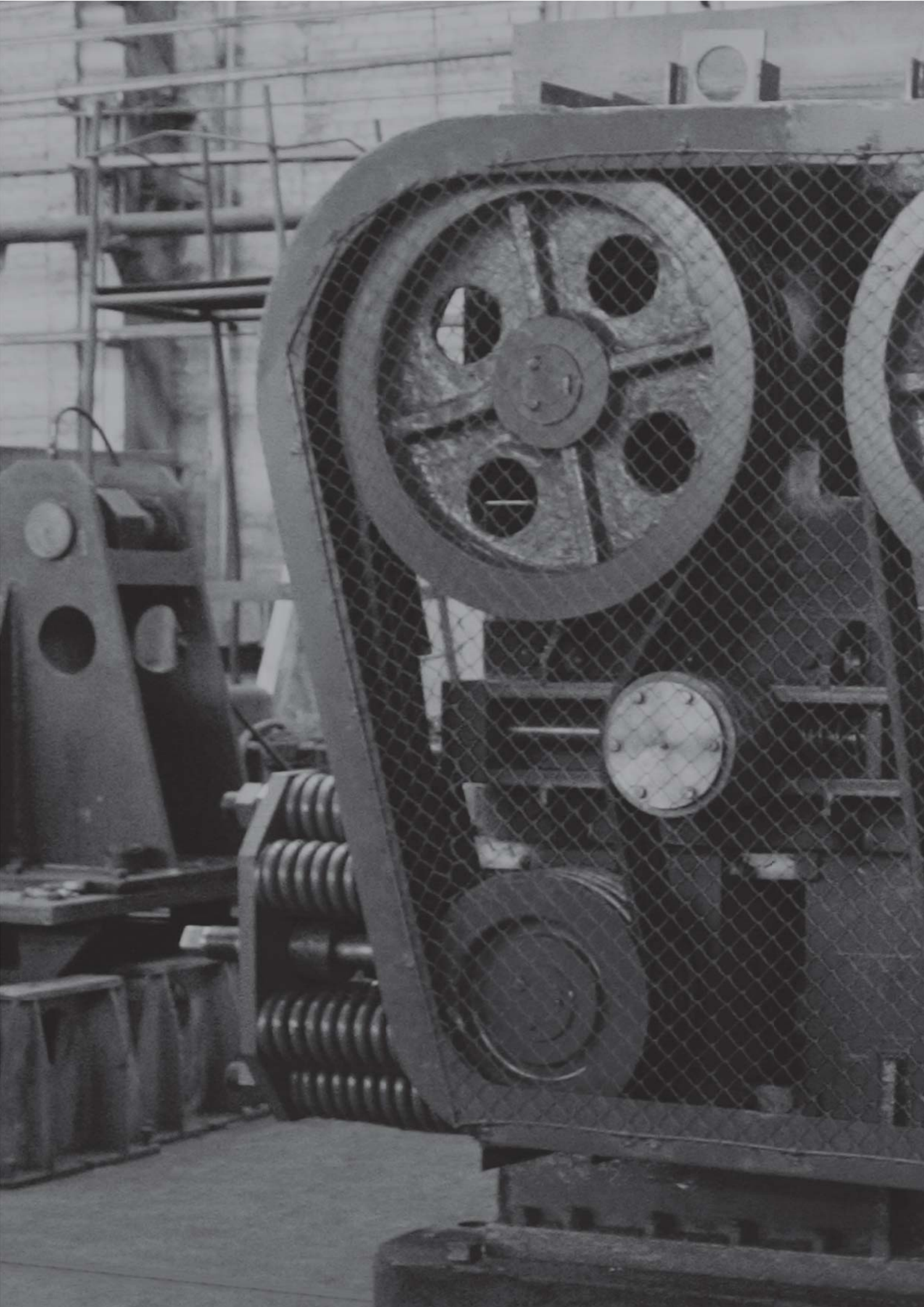
Основным способом сварки является полуавтоматическая сварка в среде защитных газов с использованием роликовых стенов, сварочных манипуляторов и других высокоэффективных приспособлений, которые позволяют получать сварные соединения высокого качества.

Имеется техническая возможность аргонно-дуговой сварки (WIG) изделий из цветного металла на основе меди и алюминия.

Уникальностью сварочного производства на АО «Днепротязмаш» является наличие технологического процесса автоматической наплавки конусов и чаш засыпных аппаратов износостойкими материалами (порошковая лента ПЛ АН-111, ПЛ АН-101, ПЛ АН-118) на установке У-75. Освоена сварка и наплавка более 20 наименований материалов производства немецкой фирмы «BOHLER THYSSEN».

Качество сварных соединений контролируется неразрушающими методами контроля (радиографический, ультразвуковой, цветной).

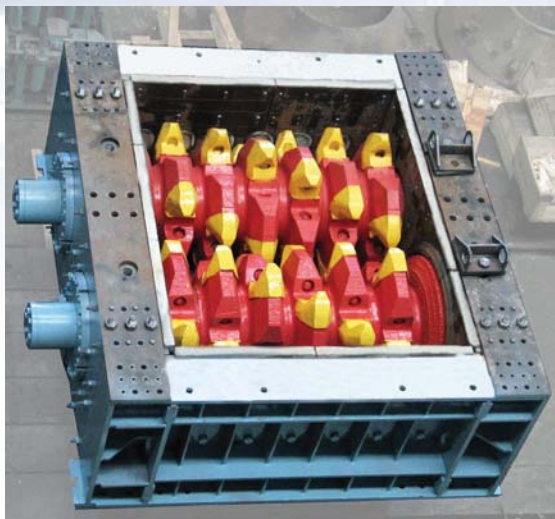




A black and white photograph of industrial machinery, likely a ball mill or similar grinding equipment. The machine features a large cylindrical component on the left, a series of horizontal rollers in the center, and various mechanical linkages and springs on the right. A solid green horizontal bar is overlaid across the middle of the image, containing white text. Below this bar, the image is partially obscured by a diagonal hatching pattern.

ДРОБИЛЬНО-РАЗМОЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ДРОБИЛКА ШНЕКО-ЗУБЧАТАЯ ДШЗ-1300/300



Дробилка шнеко-зубчатая предназначена для приема горной массы с максимальным размером кусков до 1500 мм (крепостью до 15 ед. по Протоdjяконову) и ее дробления до кусков размером 300 мм. Дробилка устанавливается на стадии крупного дробления.

Дробилка шнеко-зубчатая состоит из: корпуса, двух шнеков, редуктора, привода, измерительной аппаратуры.

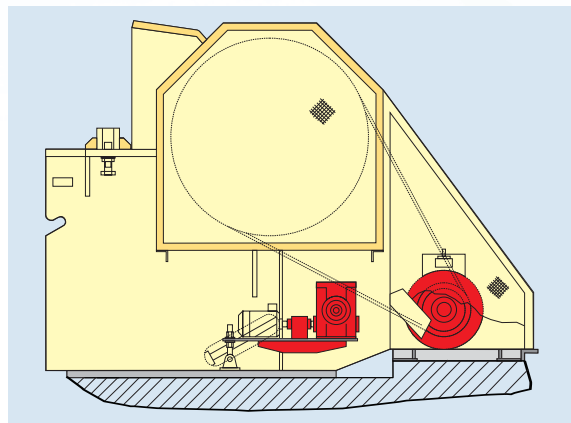
Основные преимущества и конструктивные особенности шнеко-зубчатой дробилки:

- возможность дробления крупных кусков породы;
- высокая производительность;
- высокая износостойкость режущих органов за счет специальной формы зубьев;
- хорошая ремонтпригодность за счет модульного построения основных узлов и быстрcъемного крепления зубьев.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
Производительность, м ³ /ч	2000
Установленная мощность, кВт	800
Размер куска исходного материала, мм	до 1500
Размер выходящей фракции, мм	до 300
Габаритные размеры, мм:	
- высота	2500
- ширина	3800
- длина	9310
Масса, кг	110000

Срок изготовления до 160 дней

ДРОБИЛКА ЩЕКОВАЯ ДЩ 600Х900



Дробилка щековая предназначена для дробления шлаков, гранитов, базальтов, кварцитов и других горных пород, в том числе высокой прочности и абразивности. Дробилка предназначена для среднего и крупного дробления.

Дробилка щековая состоит из: станины, щеки в сборе, механизма регулирования щели, привода, бункера, электрооборудования.

Основные преимущества и конструктивные особенности дробилки щековой:

- небольшие размеры (в сравнении с другими дробилками этого класса);
- устанавливается в местах, где необходима небольшая производительность.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
Производительность, м ³ /ч (при ном. ширине выходной щели)	75
Установленная мощность двигателя главного привода, кВт	75
Размер куска исходного материала, мм	до 500
Размер выходящей фракции, мм	75...130
Ширина приемного отверстия, мм	600х900
Габаритные размеры, мм:	
- высота	2500
- ширина	2500
- длина (без электрооборудования)	2700
Масса, кг	21000

Срок изготовления до 160 дней

ДРОБИЛКА МОЛОТКОВАЯ ДРМИЭ 1450X1300-100

Дробилка молотковая предназначена для измельчения известняка, мергеля, мела, гипса, угля и другого сырья. Конструктивные особенности молотковых дробилок позволяют производить замену на существующих фундаментах.

Дробилка молотковая состоит из:

- корпуса;
- ротора с шарнирно подвешенными молотками;
- колосниковых решеток;
- регулировочных устройств.

Основные преимущества и конструктивные особенности дробилки молотковой:

- высокая степень дробления;
- незначительная стоимость на единицу перерабатываемого материала;
- небольшая потребляемая мощность, масса и размеры на единицу производительности;
- удобство и быстрота ремонта, благодаря наличию технологических дверок.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
Производительность, м³/ч	100
Установленная мощность, кВт	500
Размер куска исходного материала, мм	до 80
Размер выходящей фракции, мм	0...3
Габаритные размеры, мм:	
- высота	2310
- ширина	3450
- длина (с электродвигателем)	4645
Масса, кг	23800

Срок изготовления до 160 дней

ДРОБИЛКА ЧЕТЫРЕХВАЛКОВАЯ

Дробилка четырехвалковая предназначена для дробления твердого топлива (уголь, кокс) крепостью до 15 ед. по Протодюканову и устанавливается для мелкого дробления.

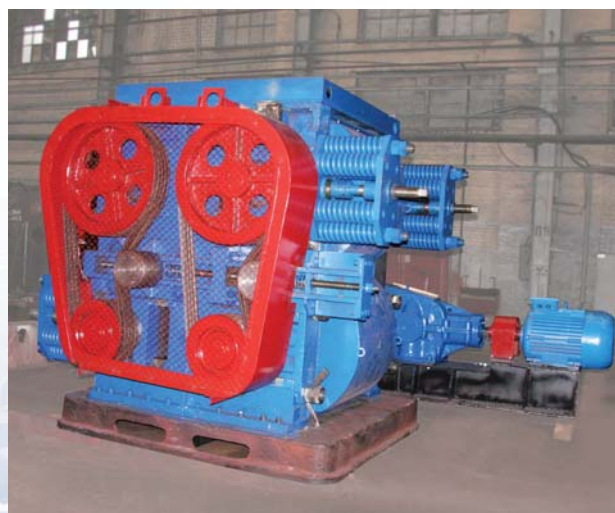
Дробилка четырехвалковая состоит из:

- опорной рамы;
- двух литых станин;
- кожуха, закрывающего зону дробления материала;
- верхней крышки;
- двух пар валков (нижних и верхних) с приводами;
- механизмов обточки бандажей;
- натяжных устройств;
- электрооборудования.

Основные преимущества и конструктивные особенности дробилки четырехвалковой:

- повышенная производительность по сравнению с ныне существующими;
- механическая очистка валков;
- сменные накладки.

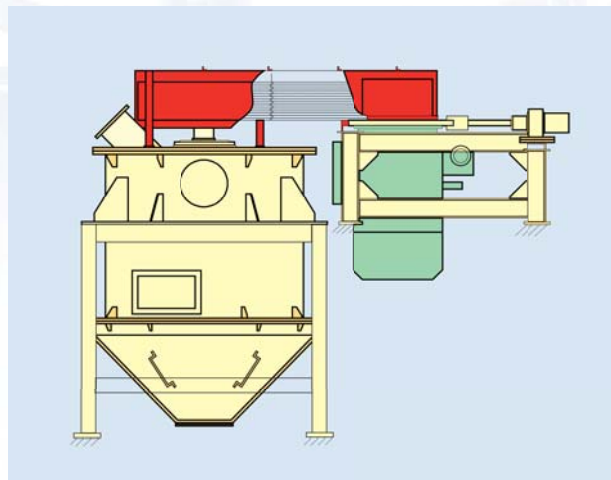
ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ	
Модель	Д4Г 900x700	Д4Г 950x800
Производительность (при щели между верхними и нижними валками 3,0 мм), т/час	до 16	до 27
Размер куска исходного материала, мм	до 40	до 40
Размер выходящей фракции, мм	0...3	0...5
Габаритные размеры, мм:		
- высота	2603	2603
- ширина	3335	3335
- длина	4428	4324
Масса, кг	34368	33000



Срок изготовления до 160 дней

МЕЛЬНИЦА БАРАБАННАЯ ТИПА «МАЯ»

Вертикальная мельница динамического самоизмельчения предназначена для мелкого дробления и измельчения минерального сырья и строительных материалов. Дробление и измельчение кускового материала в мельнице осуществляется путем соударения, скалывания и истирания без применения мелющих тел.



Мельница состоит из:

- барабана в сборе с валом и ротором;
- станины;
- электрооборудования;
- привода.

Основные преимущества и конструктивные особенности мельницы:

- простота эксплуатации;
- энергоемкость ниже в 2 раза по сравнению с известными аналогами;
- небольшие габаритные размеры;
- бесшумность в работе;
- отсутствие мелющих тел.

Технические параметры	Значение	
	МАЯ-10*	МАЯ-P25
Производительность, т/ч	10	50
Мощность, кВт	90	1000
Размер куска исходного материала, мм	до 80	150
Размер выходящей фракции, мм	до 0,05	3...4
Габаритные размеры, мм:		
- высота	2570	8700
- ширина	1750	3500
- длина	3495	12900
Масса, кг	6000	58200

* - габаритные размеры указаны без опорной металлоконструкции

Срок изготовления до 180 дней

МЕЛЬНИЦА БАРАБАННАЯ ДВУХКАМЕРНАЯ

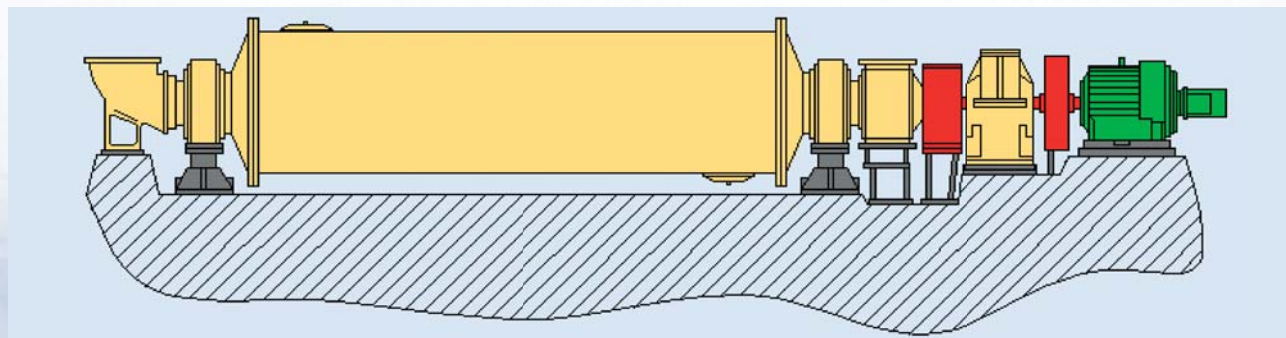
Мельница барабанная двухкамерная предназначена для измельчения строительных материалов малой и средней твердости сухим способом.

Мельница барабанная двухкамерная состоит из:

- воронки загрузочной;
- устройства загрузочного;
- барабана;
- корпуса;
- рамы;
- опор;
- привода;
- кожухов;
- электрооборудования.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
Производительность, т/ч	8
Установленная мощность, кВт	132
Размер куска исходного материала, мм	до 50
Размер выходящей фракции, мм	до 6
Габаритные размеры, мм:	
- высота	11555
- ширина	2500
- длина	2300
Масса, кг	24870

Срок изготовления до 160 дней



ПИТАТЕЛЬ ПЛАСТИНЧАТЫЙ

Питатель пластинчатый предназначен для равномерной подачи из бункера крупнокусковой горной массы насыпного веса до 2,5 т/м³. Лента питателя может воспринимать нагрузки падения глыб горной породы весом до 3...6 т с высоты 6...10 м при условии, если на ленте уже находится слой горной массы высотой не менее 1...1,5 м. Питатель может быть установлен как горизонтально, так и с наклоном не более 15°.

Питатель состоит из: рамы; верхних и нижних опорных роликов; полотна; натяжного устройства с механизмом уборки просыпи; ведущего вала со звездочками; привода устройства регулирования положения полотна и централизованной смазки.



Основные преимущества и конструктивные особенности питателя пластинчатого:

простота и надежность в эксплуатации; возможность непрерывного режима работы; возможность установки под углом 15°.

Типоразмер питателя	Крупность загружаемого материала, max, мм	Длина питателя, мм	Ширина питателя, мм	Скорость, max, м/с	Производительность, max, м³/ч	Масса, кг
1-15-45	900	4500	1500	0,08	300	42000
1-15-60		6000				46000
1-15-90	900	9000	1500	0,06	350	57000
1-15-120		12000				68000
1-15-150		15000				80000
1-18-60	1200	6000	1800	0,06	350	53000
1-18-90		9000				66000
1-18-120		12000				80000
1-18-150		15000				93000
1-18-180		18000				106000
1-24-90	1500	9000	2400	0,06	600	76000
1-24-120		12000				92000
1-24-150		15000				108000
1-24-180		18000				125000
2-12-30	400	3000	1200	0,3	650	16000
2-12-45		4500				19100
2-12-60		6000				22300
2-12-90		9000				28900
2-12-120	400	12000	1200	0,3	650	35700
2-15-30		3000	1500	0,25	800	17200
2-15-45		4500				20500
2-15-60		6000				25400
2-15-90		9000				34800
2-15-120		12000				42200
2-18-45		4500	1800	0,16	800	28800
2-18-60		6000				29250
2-18-90		9000				35400
2-18-120		12000				41500
2-18-150	400	15000	1800	0,16	800	49000
2-18-180		18000				53000
2-24-45		4500	2400	0,16	1500	30600
2-24-60		6000				32650
2-24-90		9000				41900
2-24-120		12000				50000
2-24-150		15000				55300
2-24-180		18000				62400

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К ДРОБИЛЬНО-РАЗМОЛЬНОМУ ОБОРУДОВАНИЮ

ПАО «Днепрогидромаш» изготавливает износостойкие детали по собственным чертежам и чертежам Заказчика.

1. Для дробилок конусных КСД 2200Т, ККД1500/180, КМД 1750, КРД 700/100, КМД 2200Т, КРД 900/100, ККД 500 и других типов дробилок отечественного и импортного производства выпускается весь спектр броней подвижных и неподвижных, а также поясных броней. Брони изготавливаются из износостойких марганцовистых сталей 110Г13Л и 125Г18Х2МНЛ с механической обработкой. Возможно изготовление и других типов броней для дробилок отечественного и импортного производства массой до 6000 кг.

2. Для мельниц шаровых Ш50 и Ш50А (для дробления угля) налажено производство полного набора броней торцевых, клиновых, люка, барабанов, венцов зубчатых, стенок торцевых передних (задних), а также клинов затяжных. Изготовление броней из стали 110Г13Л производится без механической обработки.

3. На мельницы шаровые и стержневые типа МШР, МШЦ, МСЦ, МГР различных типоразмеров изготавливаются брони торцовые, брони люка, элеваторы, а также брони номерные и зубчатые венцы из различных марок стали.

4. Для щековых дробилок типа СМД выпускаются плиты дробящие подвижные и неподвижные любой конфигурации и для любой щели.

5. Для дробилок валковых: бандаж.

По требованию Заказчика возможно изготовление броней, плит футеровочных и других износостойких изделий любой конфигурации из марганцовистых и других марок стали.



Бронь неподвижная к конусной дробилке



Бронь подвижная к конусной дробилке



Бронь поясная к конусной дробилке



Бандаж к дробилке двухвалковой



Зубья к ковшу экскаватора



Плиты футеровочные

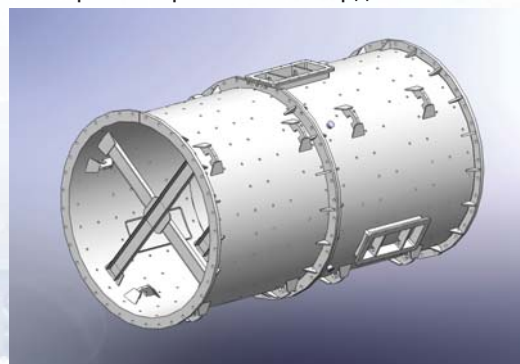
Венцы зубчатые

Наименование оборудования	Модуль и число зубьев	Масса, кг	Материал
Ш 50	m=20, z=244	13285	35ХМЛ, 45Л
Ш 50А	m=20, z=244	12820	45Л, 50Л, 35ХМЛ
МШР 3,6х4,5; МШЦ 3,6х5	m=20, z=268	16480	45Л
МШР 4,0х5,5	m=20, z=288	20130	45Л
Барабан охлаждения возврата	m=20, z=86	1185	35ХМЛ
ММС-70-23	m=20, z=254	18450	45Л

Барабаны к шаровым мельницам

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЯ
Длина барабана, мм	7510
Диаметр фланцев (наруж.), мм	4450
Толщина фланцев (наруж.), мм	80
Диаметр промежут. фланцев, мм	4536
Исполнение смотровых люков	Сварные (литые)
Вес, кг	49700

По желанию Заказчика возможно изготовление венцов из другого материала и различной твердости.



The background is a black and white photograph of an industrial facility. In the foreground, a large, heavy-duty metal gear or flywheel is visible, featuring a series of vertical spokes. Above it, there are various industrial structures, including pipes, cables, and a large rectangular frame. A horizontal band with diagonal hatching is positioned across the middle of the image, serving as a background for the text.

ГОРНО-ОБОГАТИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ВАГОНЕТКА ШАХТНАЯ ГРУЗОВАЯ ВГ4,5А

Вагонетки шахтные грузовые ВГ4,5А применяются на предприятиях горнодобывающей промышленности и предназначены для транспортирования горной массы по горизонтальным подземным откаточным выработкам, а также на промышленных площадках шахт. Вагонетки используются для транспортирования полезных ископаемых с насыпной плотностью не более 3,0 т/м³. Радиус закругления рельсовых путей не менее 15 м. Разгрузка шахтных вагонеток осуществляется круговыми опрокидывателями без расцепления состава. Вагонетки состоят из кузова, рамы, колесных пар и буферных устройств со звеньевой вращающейся сцепкой. Сварной кузов вагонетки установлен на раму с буферными устройствами, колесными парами и резино-металлическими амортизаторами.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
Номинальная вместимость, м ³	4,5
Грузоподъемность, т	13,5
Колея, мм	750
Габаритные размеры, мм: - длина (по буферам)/ширина/высота	3950/1350/1550
Высота оси сцепки от уровня головки рельса, мм	365
Тип сцепки: звеньевая вращающаяся	
Тяговое усилие на сцепке, Н (кгс)	100000 (10000)
Масса, кг, не более	3625

Срок изготовления до 60 дней

НАСОСЫ НП-800-2М и НП-500М

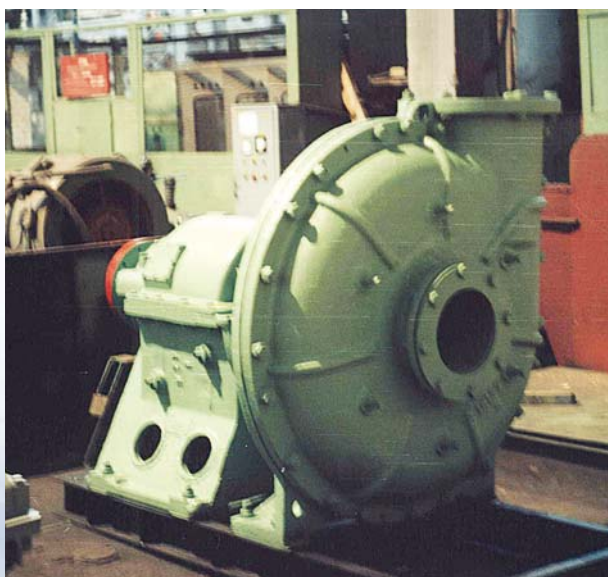


Насосы НП-800-2М и НП-500М — центробежные двух-корпусные насосы с вертикальным напорным патрубком. Предназначены для перекачивания абразивных гидросмесей. Применяются на горно-обогатительных комбинатах.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ	
	Насос НП-800-2М	Насос НП-500М
Тип		
Производительность, м ³ /с (м ³ /ч)	2,22 (8000)	1,39 (5000)
Напор, м	71	55
Частота вращения рабочего колеса, 1/с (об/мин)	6,08 (365)	8,33 (500)
Мощность насоса (не более), кВт	2400	1250

Срок изготовления до 150 дней

НАСОС 12ГРТ-8 (ГРТ 1600/50)



Грунтовой насос 12Грт-8 (Грт 1600/50) предназначен для перекачки пульповых смесей (воды с золой, рудой, песком и др.) с нейтральным и агрессивным воздействием. Насос изготавливается с рабочими колесами диаметром 740 и 840 мм. Подшипники ходовой части работают в масляной ванне, что увеличивает их срок службы. По желанию Заказчика возможна установка охлаждающего змеевика. Предусмотрено увеличенное осевое перемещение вала насоса (± 7 мм) для регулировки положения колеса рабочего относительно бронедиска и внутреннего корпуса. Периодическая регулировка указанного положения колеса (ориентировочно через 300 часов работы) позволяет поддерживать КПД насоса на заданном уровне несмотря на износ деталей проточной части.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
Производительность, м ³ /ч	1600
Напор, м	50

Срок изготовления до 120 дней

НАСОС ПНВ-3

Насос ПНВ-3 предназначен для перекачки абразивных гидро-смесей и ферромагнитных суспензий на обогатительных фабриках, а также сточных вод на предприятиях коммунального хозяйства.

Преимущество: повышенный ресурс.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
Средняя производительность по исходному питанию, м ³ /ч	14
Номинальный напор, м	25
Установленная мощность электродвигателя, кВт	15
Частота вращения рабочего колеса насоса, с ⁻¹	24,2
Габариты насоса без электродвигателя, мм:	
- высота	1326
- длина	1200
- ширина	518
Масса насоса без электродвигателя, кг	310



Срок изготовления до 90 дней

СПИРАЛЬ КЛАССИФИКАТОРА

Спираль классификатора является основной частью классификатора спирального, предназначенного для разделения по крупности тонкоизмельченного материала в водной среде при обогащении руд цветных и черных металлов и других полезных ископаемых. Классификатор спиральный представляет собой полуцилиндрический корпус в котором на продольном валу вращается спираль. Процесс классификации в таких аппаратах осуществляется в движущемся потоке воды. Размер зерен выделяемых в слив составляет 0,15 мм и менее. Предприятие может изготавливать классификаторы с диаметром спирали от 300 до 1600 мм и длиной корпуса от 3000 до 9000 мм.



Срок изготовления до 100 дней

СЕПАРАТОРЫ МАГНИТНЫЕ БАРАБАНЫЕ

Сепараторы магнитные барабанные предназначены для мокрого обогащения сильномагнитных руд и регенерации ферромагнитных суспензий.

Сепаратор состоит из магнитного барабана с приводом, расположенным внутри него, ванны, загрузочного устройства, разгрузочного желоба, сливного устройства и рамы. Разработаны также сепараторы, имеющие наружный привод.

Преимущества:

- повышенная износостойчивость;
- высокая надежность.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	ПМБ-ПП-90/250	ПМБ-ПП-120/300
Диаметр рабочей части барабана, мм	900	1200
Длина барабана, включая реборды, мм	2500	3000
Номинальная мощность электродвигателя барабана, кВт	4,5	7,5
Магнитная индукция (напряженность магнитного поля) в рабочей зоне, Тл (КА/м)	0,16 (127,4)	0,16 (127,4)
Габаритные размеры, мм:		
- длина	3300	3520
- ширина	2000	2225
- высота	2200	1830
Масса сепаратора (без пускорегулирующей аппаратуры), кг	3600	5600

Срок изготовления до 120 дней

ШТАБЕЛЕУКЛАДЧИК

Штабелеукладчик – самоходная конвейерная разгрузочная машина, предназначенная для штабелирования железорудного концентрата на закрытом складе обогатительной фабрики. В зависимости от способа установки на эстакаде склада предусмотрено два типа машин:

I тип - консольная стрела расположена справа по направлению движения ленты складского конвейера;

II тип - стрела расположена слева по направлению движения ленты складского конвейера.

Возможно изготовление другого перегрузочного и складского оборудования (штабелеукладчики, перегружатели и др.).

Преимущества: высокая надежность, малые эксплуатационные расходы.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
Производительность, т/ч	1 050
Ширина ленты конвейеров, мм:	
- складской	1 200
- стреловой	1 400
Скорость движения машины, м/мин	14
Вылет стрелового конвейера, м	10,24
Высота сбрасывания материала, м	4,266
Наибольший рабочий ход машины, м	43
Колея, м	4,0
Габариты машины (с разгрузочной тележкой), мм:	
- длина (вдоль пути)	14,27
- ширина	15,33
- высота (от уровня головки рельса)	6,645
Управление: дистанционное, местное	
Масса машины:	
- без материала, кг	32 770
- с перемещаемым материалом, кг	36 899

Срок изготовления до 150 дней

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К ГОРНО-ОБОГАТИТЕЛЬНОМУ ОБОРУДОВАНИЮ

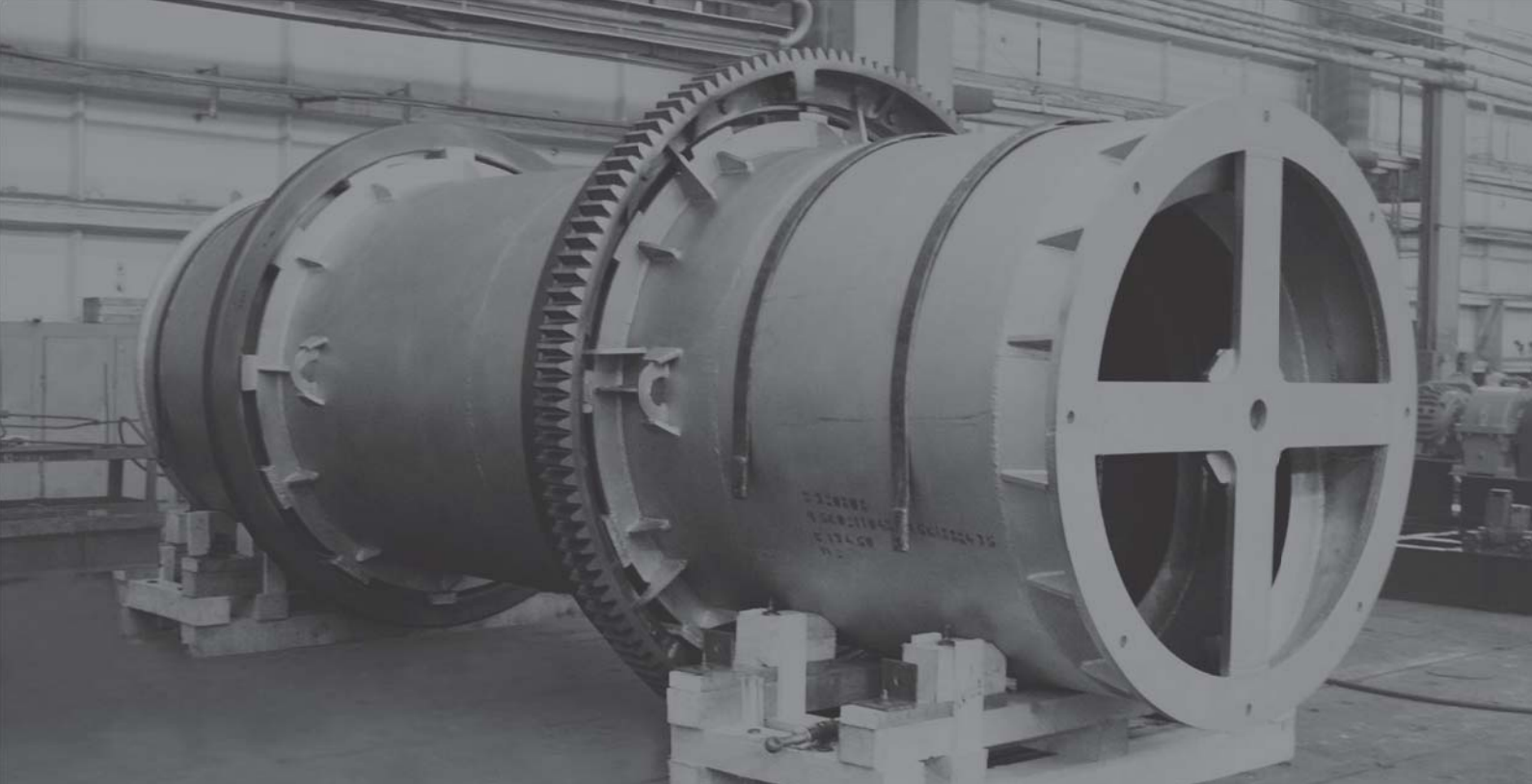


Принимаем заказы на изготовление запасных частей к машинам и оборудованию любого производства.

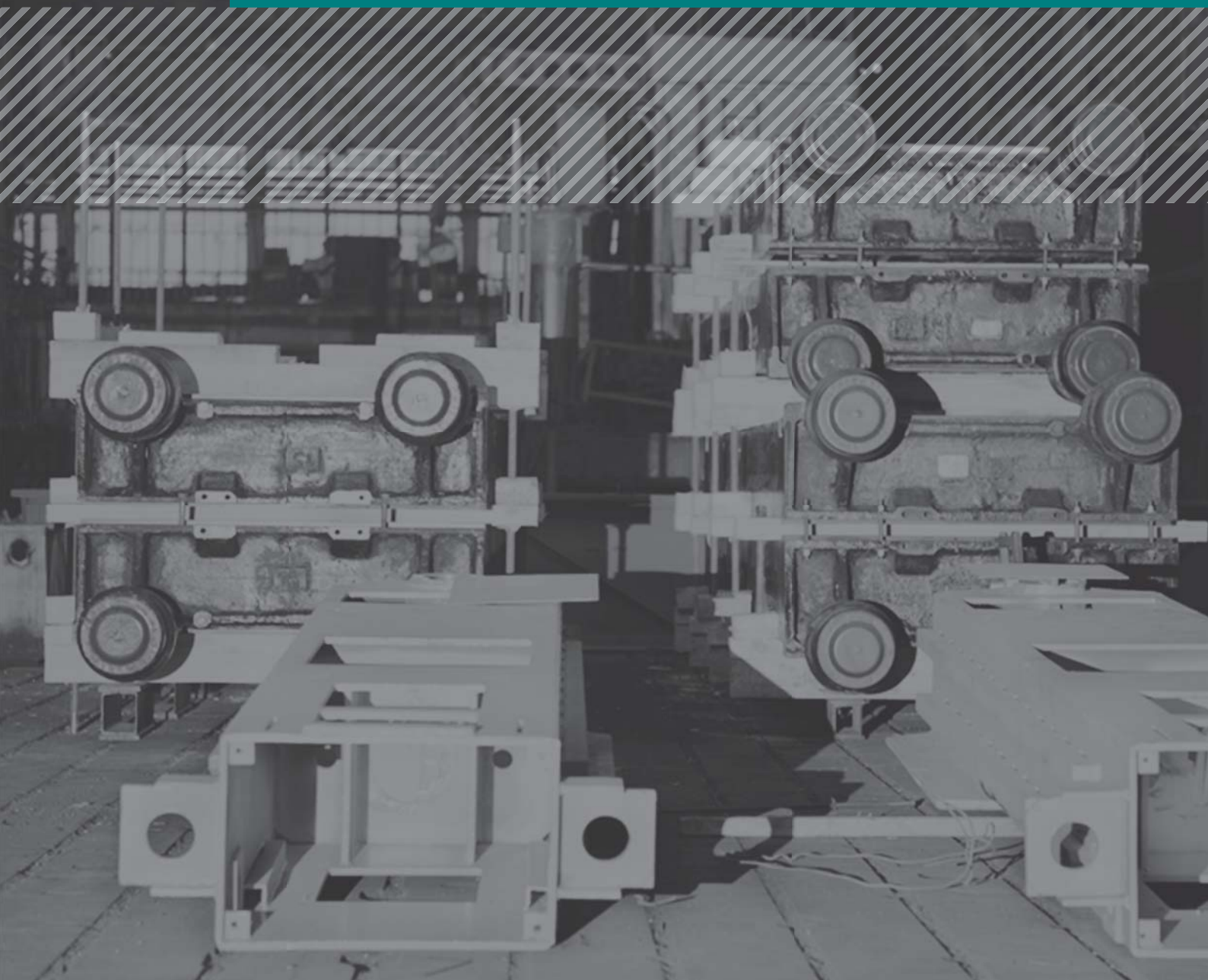
Возможно изготовление запчастей по чертежам Заказчика или разработка технической документации с учетом имеющегося опыта эксплуатации с внесением прогрессивных технических решений.

Освоено производство следующих запасных частей к горно-обогатительному оборудованию:

- вал-шестерни к дробилкам $m=20$, $z=35$;
- вал-шестерни и колеса к редукторам;
- блоки зубчатых колес, рейка рукояти, корпуса обжиговых тележек, корпуса подшипников, корпуса и крышки редукторов, колеса натяжные и ведущие, колеса ходовые и холостые, колпаки мельниц, цапфа верхней и нижней опоры.



АГЛОМЕРАЦИОННО-ОБЖИГОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ПИТАТЕЛЬ ЛОПАСТНОЙ ПЕРЕДВИЖНОЙ



Питатель лопастной передвижной предназначен для равномерного питания уборочного конвейера из щелевых бункеров складов сырья. Транспортируемый материал: железорудный концентрат, железная руда, доломит, известняк, уголь.

Питатель лопастной передвижной состоит из:

- рамы питателя;
- привода передвижения;
- рамы тележки;
- механизма передвижения лопастного колеса;
- колеса лопастного.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
Производительность, м³/ч	до 650
Размер кусков разгружаемого материала, мм	0...150
Колея питателя, мм	1720
База питателя, мм	4200
Диаметр ходового колеса, мм	500
Скорость передвижения питателя: рабочий ход, м/мин холостой ход, м/мин	1,82 89
Диаметр лопастного колеса, мм	2710
Скорость вращения лопастного колеса, об/мин	7,85
Частота вращения, с⁻¹	0,13
Габаритные размеры (без траверсы токоприемников), мм: длина/ширина/высота	5890/3155/1850
Масса, не более, кг	12850

Срок изготовления до 160 дней

СМЕСИТЕЛИ БАРАБАНЫЕ



Смесители предназначены для смешивания, увлажнения и окомкования компонентов шихты перед подачей на агломашину при спекании. Возможно изготовление смесителей СБФ3-2,8х8, СБФ4-2,8х8, СБФ6-2,8х8, СБФ-2,8х10, СОБФ-2,8х7.

Преимущества:

- пониженная вибрация;
- плавный ход.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ	
Тип	СБФ3-2,8х8	СОБФ-2,8х7
Расчетная производительность при заполнении барабана на 10%, т/ч	300	300
Внутренний диаметр барабана, мм	2800	2800
Рабочая длина барабана, мм	8000	7000
Скорость вращения барабана, об/мин	7	8,4
Расстояние между осями загрузочной воронки и разгрузочной камеры, мм	9030	9625
Габаритные размеры, мм: длина/ширина/высота	13800/3360/4040	10488/4180/4440
Масса (не более), кг	55000	46520

Срок изготовления до 90 дней

ОКОМКОВАТЕЛЬ ЧАШЕВЫЙ

Предназначен для производства сырых окатышей из тонко измельченных концентратов, применяемых в металлургическом производстве.

Окомкователь чашевый состоит из: чаши, расположенной под необходимым по технологическим условиям углом, механизма вращения и наклона чаши, опоры. Во вращающуюся чашу непрерывно подается на открытую часть днища шихта, которая смачивается распыленной водой и превращается в круглые тела – окатыши.

Преимущества:

- высокая надежность;
- повышенный ресурс.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ	
Диаметр чаши, мм	7000	7500
Высота борта чаши, мм	650	650
Скорость вращения чаши, об/мин	3,5...7,0	3,5...7,0
Угол наклона чаши, град.	45...55	45...55
Влажность шихты, %	8...9,5	8...9,5
Производительность, т/ч	80	90
Мощность электродвигателя привода, кВт	75	120
Масса, т	53	63

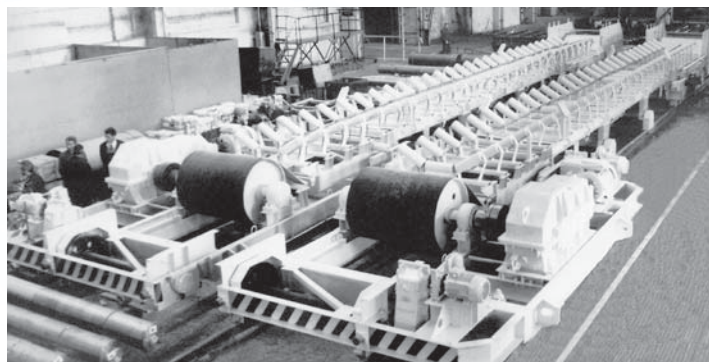
Срок изготовления до 160 дней

КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ КАТУЧИЙ КЛК 120100-140

Конвейер ленточный катучий КЛК 120100-140 предназначен для загрузки сыпучих материалов в агломерационные машины аглофабрик, металлургических комбинатов.

Преимущества:

- высокая надежность;
- минимальные эксплуатационные затраты.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЗНАЧЕНИЕ
Ширина ленты, мм	1200
Длина конвейера, м	19
Скорость ленты, м/с	1,87
Привод ленты: - электродвигатель мощность, кВт скорость вращения, об/мин - редуктор	4AM 25036 УЗ 45 985 КЦ 2-1000-28
Привод передвижения конвейера: - электродвигатель мощность, кВт скорость вращения, об/мин - редуктор	АИРС 132 М6УЗ 8,5 940 ВКУ-610-112
Рельс	P50
Колея, мм	1750
Масса, кг	23000

Срок изготовления до 120 дней

ТЕЛЕЖКИ СПЕКАТЕЛЬНЫЕ



Тележка спекательная предназначена для спекания рудной мелочи и концентратов методом прососа воздуха через слой шихты при движении ленты агломашины. Тележка состоит из разъемного или цельного стального литого корпуса, четырех ходовых роликов, стальных или чугунных бортов, стальных уплотнительных пластин и колосников. Применение уплотнительного узла на роликах позволило существенно повысить износостойчивость.

Преимущества:

- высокая надежность;
- повышенный ресурс.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ				
Тип	ТС-2.5	ТС-2.7	ТС-2.8	ТСГ-3	ТСГ-4
Площадь спекания, м ²	2,5	2,7	2,8	3,0	4
Ширина колеи, мм	2560	3204	3040	3514	4940
Габаритные размеры, мм:					
- длина	1000	1000	1000	1000	1500
- ширина	2725	3464	3220	3768	5194
- высота	1180	855	735	990	1095
Масса (без колосников), кг	2454	2120	1770	2674	5343

Срок изготовления до 90 дней



ТЕЛЕЖКИ ОБЖИГОВЫЕ

Тележки обжиговые предназначены для обжига на них сырых окатышей, лежащих на колосниках, методом прососа горячего воздуха сверху вниз, с частичным освобождением окатышей от вредных примесей. Тележки обжиговые образуют движущуюся ленту, на которой протекают все технологические процессы и состоят из боковин, корпуса, колосников и бортов. Боковины и корпус выполнены из жаропрочной стали с низким содержанием углерода, а колосники – из стали с большим содержанием хрома.

Преимущества:

- высокая надежность;
- повышенный ресурс.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ	
Тип	ТО-3,5-1,5-У	ТО-4,0-1,5
Ширина колосниковой решетки, мм	3500	4000
Площадь колосниковой решетки, м ²	5,25	6
Размер по осям колеи, мм	4556	5300
Высота от головки рельса от верха борта, мм	973	1058
Габаритные размеры, мм:		
- длина	1500	1500
- ширина	4760	5553
- высота	1003	1098
Масса (без колосников), кг	5414	8040

Срок изготовления до 90 дней

ОХЛАДИТЕЛЬ ВОЗВРАТА

Охладитель возврата предназначен для охлаждения водой горячего возврата - мелочи агломерата и окатышей, образующихся при грохочении после разгрузки агломерационных и обжиговых машин.

Охладители возврата выпускаются двух типов:

- с самовыгружающимся барабаном (ОВ 1,8х4,9), внутри которого установлена двухзаходная спираль, комплектующимся узлами разгрузки и загрузки с площадкой обслуживания (барабан устанавливается горизонтально);
- с барабаном, имеющим продольные ребра круглого сечения для лучшего перемешивания возврата (ОВ 1,8х5,9) и устанавливается под углом 4° к горизонту в сторону узла разгрузки.



Охладитель возврата представляет собой стальной сварной барабан, футерованный внутри стальными листами и опирающийся через бандаж на четыре опорных ролика. От смещения в продольном направлении барабан удерживают два упорных ролика. Вращение барабану передается от электродвигателя через редуктор и открытую зубчатую передачу, зубчатый венец, который закреплен на одном из бандажей.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ	
Тип	ОВ 1,8х4,9	ОВ 1,8х5,9
Производительность, т/ч	60	60
Расход воды, м³/ч	10	10
Диаметр барабана (внутренний), мм	1800	1800
Длина барабана, мм	5440	5880
Скорость вращения барабана, об/мин	6,0	6,0
Электродвигатель: тип	АИР225М8У3	
- мощность, кВт	30	37
- скорость вращения, об/мин	750	750
Редуктор: тип	Ц2-500-31.5-21Ц	
- передаточное число	25	25
- передаточное число открытой передачи	4,67	31,5
Габаритные размеры, мм:		
- длина	5440	5910
- ширина	3986	3980
- высота	3590	3220
Масса, кг	25000	18260

Изготавливаем составные части для охладителя возврата:

- барабаны;
- венцы зубчатые;
- бандаж;
- упорные ролики для фиксации барабана.

Срок изготовления до 90 дней

ДРОБИЛЬНО-РАЗМОЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ДРОБИЛКИ

НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНА	ПОТРЕБИТЕЛЬ	КОЛ-ВО, ШТ.	ПЕРИОД
Дробилка шнеко-зубчатая	Узбекистан	Узбекский МК	1	2003
Дробилка молотковая	Украина	Алчевский МК	1	2003
Дробилка четырехвалковая	Казахстан	Аксуский ЗФ	1	2010
	Россия	ЕВРАЗ КГОК	1	2005
		Машметсервис	1	2005
		Тулачермет	5	2004-2013
Запчасти дробилки четырехвалковой	Украина	ОГОК		2013

МЕЛЬНИЦЫ

НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНА	ПОТРЕБИТЕЛЬ	КОЛ-ВО, ШТ.	ПЕРИОД
Мельница барабанная	Украина	ГРАД	1	2005
Мельница МАЯ-10	Украина	Рокитновский стекольный завод	3	1994-1997
		Укрвнешторг	1	2005

ПИТАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНА	ПОТРЕБИТЕЛЬ	КОЛ-ВО, ШТ.	ПЕРИОД
Питатель пластинчатый	Россия	Гайский ГОК	1	2014
		Дальтрансуголь	2	2007-2008
	Украина	Запорожский ЖРК	3	2016
		Запорожский ЗФ	1	1999
		КЖРК	1	2014
		Северный ГОК	9	2013-2014
		Укрпроммеханика	1	2013

ГОРНО-ОБОГАТИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

НАСОСЫ

НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНА	ПОТРЕБИТЕЛЬ	КОЛ-ВО, ШТ.	ПЕРИОД
Насос ПНБК-3	Украина	Запорожская ТЭС	4	1999-2000
		Северный ГОК	3	1998
Насос 12ГрТ-8	Украина	Северный ГОК	1	2000
Насос ГРТ-1600/50	Казахстан	Казахмыс	3	2001
Насос НП 800-2М	Украина	Арселор Миттал Кривой Рог	1	2007
		Криворожсталь	3	2001-2002
		Полтавский ГОК	2	2003-2005
Насос НП-500	Украина	Криворожсталь	1	2002

СЕПАРАТОРЫ МАГНИТНЫЕ

НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНА	ПОТРЕБИТЕЛЬ	КОЛ-ВО, ШТ.	ПЕРИОД
Сепаратор магнитный	Украина	Гранд ЛТД	30	1999
		НПФ Даком	6	1997
		Северный ГОК	45	1997-2000
		Южный ГОК	34	2005

ШТАБЕЛЕУКЛАДЧИКИ

НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНА	ПОТРЕБИТЕЛЬ	КОЛ-ВО, ШТ.	ПЕРИОД
Штабелеукладчик	Россия	Карельский окатыш	1	2005
	Украина	Северный ГОК	1	1997

АГЛОМЕРАЦИОННО-ОБЖИГОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ПИТАТЕЛИ

НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНА	ПОТРЕБИТЕЛЬ	КОЛ-ВО, ШТ.	ПЕРИОД
Питатель лопастной передвижной	Украина	Арселор Миттал Кривой Рог	2	2008
		ДМК им.Дзержинского	4	2005-2008
Питатель качающийся ПК-1,2-12	Казахстан	Центрказэнергомонтаж	5	2006-2009
Питатель ленточный	Россия	ЕВРАЗ НТМК	2	2011
Питатель дисковый	Украина	Алчевский МК	2	2000

СМЕСИТЕЛИ БАРАБАНЫЕ

НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНА	ПОТРЕБИТЕЛЬ	КОЛ-ВО, ШТ.	ПЕРИОД
Смеситель барабанный СБФ-2,8х10	Украина	Мариупольский МК им. Ильича	3	2005-2007
Смеситель барабанный СБФ3-2,8х8	Украина	ДМК им. Дзержинского	12	2006-2019
Смеситель барабанный СБФ4-2,8х8	Украина	Алчевский МК	3	2011-2012
Барабан смесителя	Россия	ЕВРАЗ ЗСМК	2	2014
		ЕВРАЗ НТМК	2	2014

ОКОМКОВАТЕЛЬ ЧАШЕВЫЙ

НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНА	ПОТРЕБИТЕЛЬ	КОЛ-ВО, ШТ.	ПЕРИОД
Окомкователь чашевый	Украина	Мариупольский МК им.Ильича	1	2008
		Северный ГОК	1	1997

КОНВЕЙЕРЫ

НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНА	ПОТРЕБИТЕЛЬ	КОЛ-ВО, ШТ.	ПЕРИОД
Конвейер ленточный	Казахстан	Центрказэнергомонтаж	1	2006
	Украина	ОКС ДТМ	2	2008
		ДМК им. Дзержинского	6	1999
Конвейер пластинчатый	Россия	Магнитогорский МК	2	2013-2014

ТЕЛЕЖКИ СПЕКАТЕЛЬНЫЕ

НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНА	ПОТРЕБИТЕЛЬ	КОЛ-ВО, ШТ.	ПЕРИОД
Спекательная тележка	Украина	Азовсталь МК	18	2012
		Алчевский МК	346	2000-2003
		Южный ГОК	180	2006-2008
Тележка спекательная ТС-2,5	Украина	Запорожсталь	20	2005
		Орджоникидзевский ГОК	58	2010-2012
Тележка спекательная ТС-2,8	Россия	Магнитогорский МК	252	2009-2014
	Украина	Алчевский МК	2	2005
Тележка спекательная ТС-3,0	Россия	Магнитогорский МК	184	2008-2010
Тележка спекательная ТСГ-4	Россия	ЕВРАЗ ЗСМК	60	2011

ТЕЛЕЖКИ ОБЖИГОВЫЕ

НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНА	ПОТРЕБИТЕЛЬ	КОЛ-ВО, ШТ.	ПЕРИОД
Тележка обжиговая	Россия	Уралмашзавод	21	2014
	Украина	Северный ГОК	292	2010-2012

ОХЛАДИТЕЛИ ВОЗВРАТА

НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНА	ПОТРЕБИТЕЛЬ	КОЛ-ВО, ШТ.	ПЕРИОД
Охладитель возврата ОВ 1,8х5,44	Украина	ДМК им. Дзержинского	14	1998-2013
Охладитель возврата ОВ 1,8х5,9	Украина	Алчевский МК	10	1999-2013
		ДМЗ им.Петровского	1	2004
		Полтавский ГОК	1	2011

СОДЕРЖАНИЕ

ВСТУПЛЕНИЕ	2
-------------------------	----------

ДРОБИЛЬНО-РАЗМОЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Дробилка шнеко-зубчатая ДШЗ-1300/300	10
Дробилка щековая ДЩ 600х900	10
Дробилка молотковая ДРМИЭ 1450х1300-100	11
Дробилка четырехвалковая	11
Мельница барабанная типа «МАЯ»	12
Мельница барабанная двухкамерная	12
Питатель пластинчатый	13

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К ДРОБИЛЬНО-РАЗМОЛЬНОМУ ОБОРУДОВАНИЮ	14
--	-----------

ГОРНО-ОБОГАТИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Вагонетка шахтная грузовая ВГ4,5А	16
Насосы НП-800-2М и НП-500М	16
Насос 12ГрТ-8 (ГрТ 1600/50)	16
Насос ПНВ-3	17
Спираль классификатора	17
Сепараторы магнитные барабанные	17
Штабелеукладчик	18

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К ГОРНО-ОБОГАТИТЕЛЬНОМУ ОБОРУДОВАНИЮ	18
--	-----------

АГЛОМЕРАЦИОННО-ОБЖИГОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Питатель лопастной передвижной	20
Смеситель барабанный СБФЗ-2.8х8	20
Окомкователь чашевый	21
Конвейер ленточный катучий КЛК 120100-140	21
Тележки спекательные	22
Тележки обжиговые	22
Охладитель возврата	23

РЕФЕРЕНЦ-ЛИСТ	24
----------------------------	-----------



АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
ДНЕПРОТЯЖМАШ

АНКЕТА ПРЕДПРИЯТИЯ

Полное наименование предприятия:	Акционерное общество «Днепроотяжмаш»
Почтовый адрес:	ул. Сухой Остров, 3, г. Днепр, Украина, 49600
Факс:	+38 (056) 371 49 08 (17)
Телефон:	+38 (056) 713 21 37
Сайт предприятия	www.dts.dp.ua
E-mail:	main@dtm.dp.ua; kachanov@dtm.dp.ua

НОМЕРА ТЕЛЕФОНОВ

Директор	+38 (056) 713 21 37
Главный инженер	+38 (056) 713-25-60
Директор по маркетингу и продажам	+38 (056) 713 26 71; +38 (067) 568 55 65
Начальник управления продаж - заместитель директора по маркетингу и продажам	+38 (056) 713 23 01; +38 (067) 568 50 80
Управление продаж	т/ф +38 (056) 713 22 47
Директор проектно-конструкторского технологического института	т/ф +38 (056) 713-24-99; т/ф +38 (056) 371 49 02



АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
Днепротяжмаш

49600, Украина, г. Днепр,
ул. Сухой Остров, 3
тел./факс +38 (056) 371-49-08 (17)
тел. +38 (056) 713-21-37
www.dts.dp.ua
e-mail: main@dtm.dp.ua
kachanov@dtm.dp.ua