

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

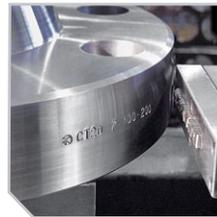
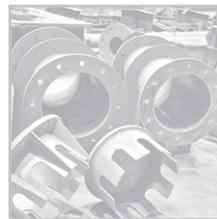
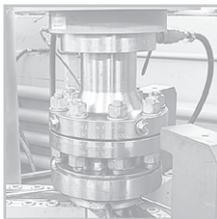
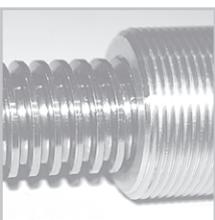
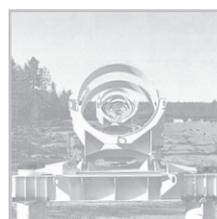
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

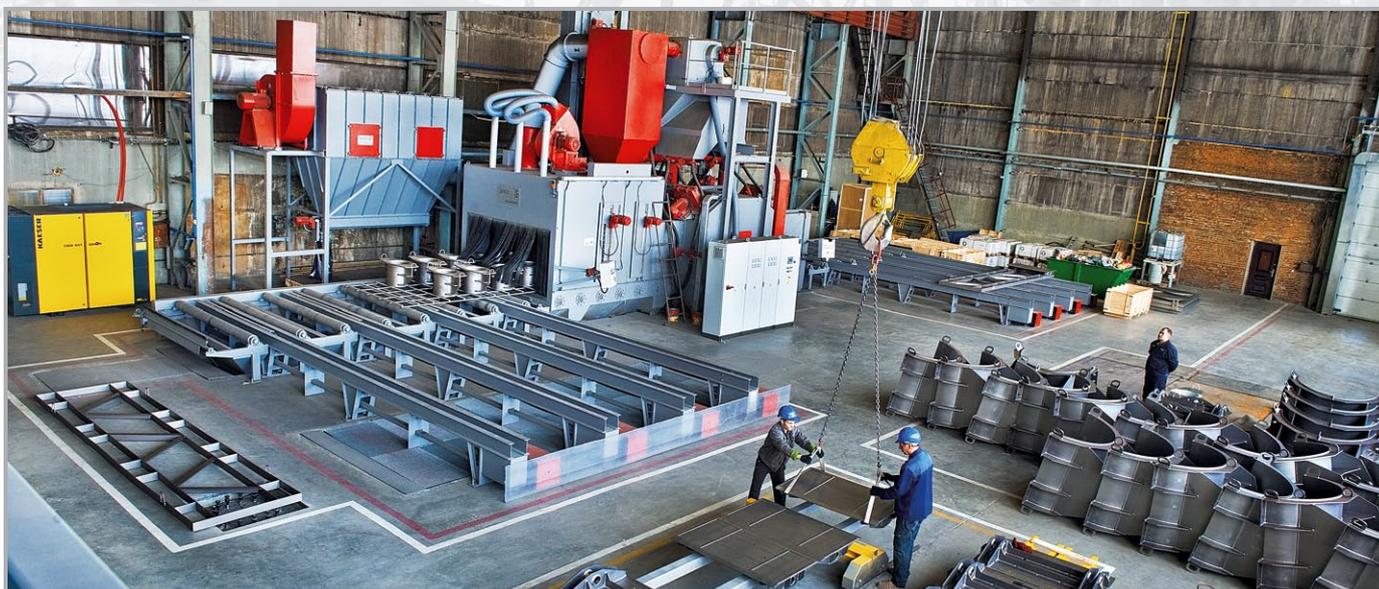
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: www.chelkon.nt-rt.ru || эл. почта: kno@nt-rt.ru

Металлоконструкции



Специальные металлоконструкции



Продукция

Металлоконструкции – это изделия из металла, используемые в качестве несущих конструкций зданий и опор различных инженерных сетей. Так же к металлоконструкциям относятся различные нестандартные изделия, например колодцы трубопровода.

Типы изготавливаемых металлоконструкций:

- металлоконструкции каркасов зданий;
- переходы, траверсы различного назначения;
- опоры трубопроводов;
- мачты прожекторные и сотовой связи;
- колодцы трубопровода;
- металлические сваи, ростверки и др.

В зависимости от назначения и условий эксплуатации осуществляется **антикоррозионная защита металлоконструкций:**

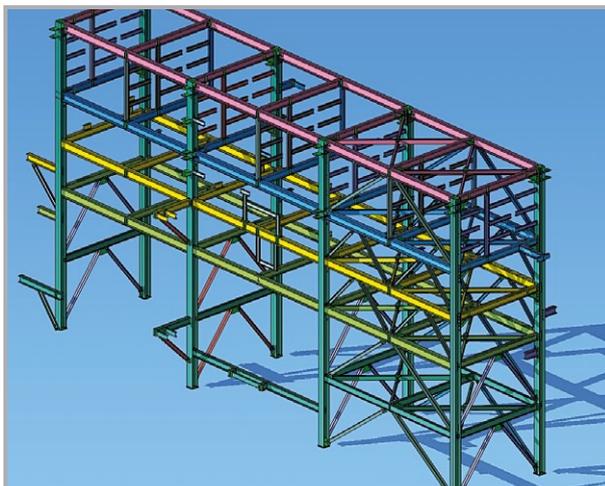
- методами оцинкования (термодиффузионное, гальваническое, горячее оцинкование);
- цинкосодержащими составами (холодное оцинкование);
- различными лакокрасочными материалами;
- другими покрытиями по согласованию с заказчиком.

Собственное производство металлоконструкций и современная материально техническая база позволяет реализовывать любые задумки архитекторов, инженеров и дизайнеров.

Производство

Производство металлоконструкций Компании состоит из 4-х основных этапов:

1. Проектирование 3D-модели с использованием программного комплекса StruCAD;
2. Производство заготовки;
3. Сборочно-сварочные работы;
4. Покраска.



Специальные металлоконструкции



Проектирование 3D-моделей

Использование программного комплекса StruCad позволяет Заказчику более четко оценивать и планировать объем монтажных работ, их последовательность и стоимость.

Производство заготовки

Все выполняемые работы по производству заготовки осуществляются на современном оборудовании с ЧПУ, позволяющем добиться высокой точности заготовки, измеряемой в миллиметрах.

Основное оборудование

Наименование	Предназначение
Гильотина HGR 316 MATIC	Рубка листа
4х валковый листогиб HRB4-2020 DURMA	Гибка обечаек и листа
Листогибочная машина 4.H.C.I. 2550x25/20 фирмы FACCIN SRL	Гибка обечаек и листа
Кромкогиб RICO PRCB 30-160	Гибка листа
Комбинированный обрабатывающий центр MAG C 620 CNC	Резка сортового проката
Портальная машина Messer OmniMat 4000	Раскрой металла
Портальная машина Soitaab	Раскрой металла
Универсальный станок Gerima MMC-600-15	Снятие фаски с малогабаритных деталей
Трехшпиндельный сверлильный станок HD 1215 совместимый с ленточным станком HBP 530 CNC	Сверление и плазменная резка металла

Полный перечень имеющегося оборудования позволяет выполнить заказ любой степени сложности в максимально короткие сроки с неизменно высоким уровнем качества.

Сборочно-сварочные работы

Все работы с использованием сварки ведутся на аппаратах для обычной, синергетической и импульсной Mig/Mag сварки.

Основное оборудование

Наименование	Предназначение
Комплекс для автоматической сварки под флюсом Remmateck	Сварка кольцевых, продольных, тавровых сварных швов под флюсом
Универсальный робототехнический комплекс Motoman	Автоматическая сварка в защитных газах
Сварочное оборудование Remppi Fast MIG Pulse 350 с подающим механизмом MXF67	Механизированная сварка в защитных газах

Данные аппараты позволяют:

- обеспечивать высокое качество сварных швов;
- осуществлять контроль параметров технологии сварки с передачей информации о сварщике, свариваемом изделии, режимах сварки на которых сваривалось изделие, длине сварных швов и многом другом в единую систему управления в автоматическом режиме;
- обеспечивать высокую производительность сварочного процесса.

Все это гарантирует высокое качество сварных швов и четкое соблюдение назначенной технологии сварки.

Специальные металлоконструкции



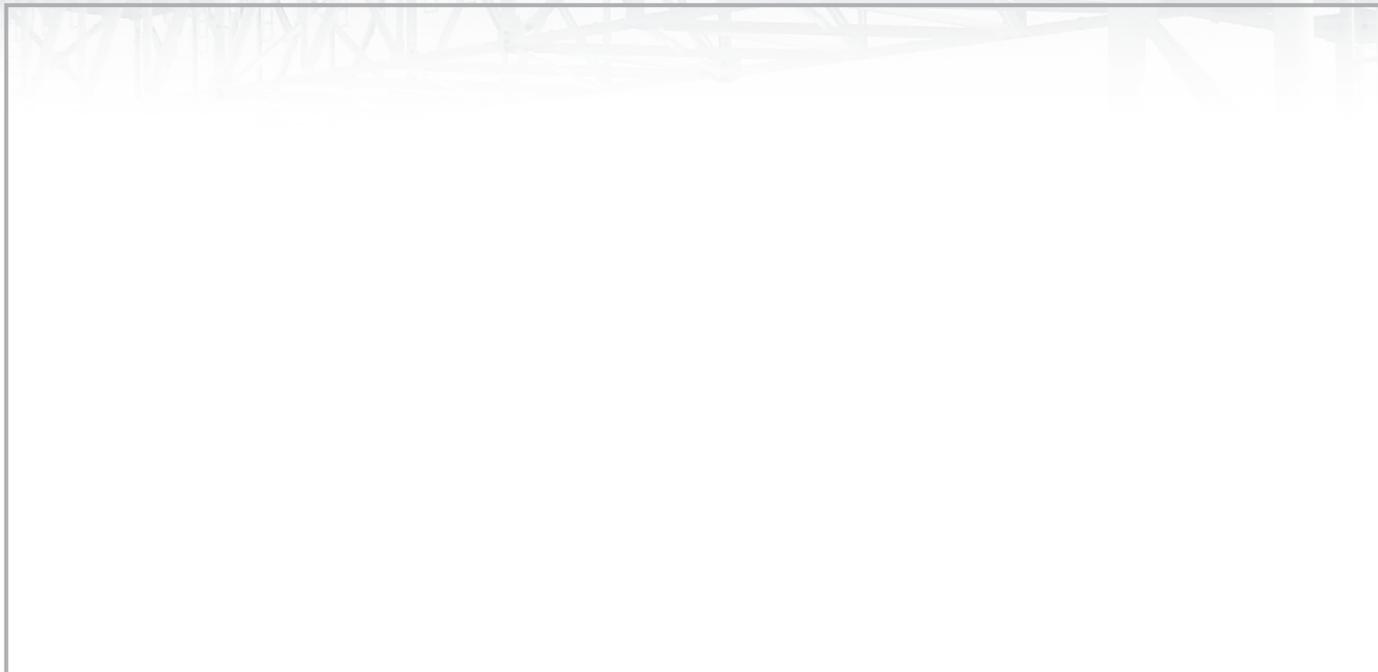
На производстве металлоконструкций применяются **аттестованные сварочные технологии** по следующим группам и техническим устройствам:

1. Строительные конструкции (СК):
 - металлические строительные конструкции (п.п. 1);
 - металлические трубопроводы (п.п. 3).
2. Нефтегазодобывающее оборудование (НГДО):
 - запорная арматура при изготовлении и ремонте в заводских условиях (п.п. 8);
 - детали трубопроводов при изготовлении и ремонте в заводских условиях (п.п. 9).
3. Оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих и взрывопожароопасных производств (ОХНВП):
 - оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающих под давлением до 16 МПа. (п.п. 1);
 - оборудование химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих производств, работающих под давлением более 16 МПа (п.п. 2);
 - трубопроводная арматура и предохранительные устройства (п.п. 15);
 - технологические трубопроводы и детали трубопроводов (п.п. 16).

Применяемые технологии аттестованы по следующим способам сварки:

- ручная дуговая сварка (РД);
- механизированная сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях (МП);
- механизированная сварка и ремонт порошковой проволокой в среде активных газов и смесях (МПГ);
- автоматическая сварка плавящимся электродом в среде активных газов и смесях (АПГ);
- автоматическая сварка под флюсом (АФ).





Покраска

Процесс нанесения лакокрасочных материалов состоит из 2-х этапов:

1. Этап подготовки поверхности.

Для подготовки поверхности перед покраской используется **3 камеры абразиво-струйной очистки**. Данные камеры позволяют очищать изделия до степени очистки 1 по ГОСТ 9.402-2004 или Sa 2 ½ по ИСО 8501, а также добиться требуемой шероховатости поверхности перед окраской.

2. Этап нанесения ЛКМ.

Непосредственное нанесение ЛКМ производится на **конвейерной линии окраски «Trommelberg SB 1544»**. Это позволяет равномерно наносить разнообразные виды покрытий с соблюдением всех требований технологии, таких как:

- контроль параметров окружающей среды (влажность, температура);
- послойный контроль толщины нанесенного покрытия для многокомпонентных красок;
- точное время выдержки покрытия при требуемой технологией температуре сушки;
- окончательный контроль толщины слоя нанесенного покрытия (контроль толщины сухой пленки);
- контроль адгезии нанесенного покрытия методом решетчатых надрезов;
- контроль диэлектрической сплошности покрытия методом электроискровой дефектоскопии.



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Нижний Новгород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Новокузнецк (3843)20-46-81	Сочи (862)225-72-31
Белгород (4722)40-23-64	Кемерово (3842)65-04-62	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Брянск (4832)59-03-52	Киров (8332)68-02-04	Орел (4862)44-53-42	Тверь (4822)63-31-35
Владивосток (423)249-28-31	Краснодар (861)203-40-90	Оренбург (3532)37-68-04	Томск (3822)98-41-53
Волгоград (844)278-03-48	Красноярск (391)204-63-61	Пенза (8412)22-31-16	Тула (4872)74-02-29
Вологда (8172)26-41-59	Курск (4712)77-13-04	Пермь (342)205-81-47	Тюмень (3452)66-21-18
Воронеж (473)204-51-73	Липецк (4742)52-20-81	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ульяновск (8422)24-23-59
Екатеринбург (343)384-55-89	Магнитогорск (3519)55-03-13	Рязань (4912)46-61-64	Уфа (347)229-48-12
Иваново (4932)77-34-06	Москва (495)268-04-70	Самара (846)206-03-16	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Мурманск (8152)59-64-93	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Череповец (8202)49-02-64
Казань (843)206-01-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Саратов (845)249-38-78	Ярославль (4852)69-52-93

сайт: www.chelkon.nt-rt.ru || эл. почта: kno@nt-rt.ru