

«YURGINSKY MACHINE ENGINEERING PLANT» LLC

Уважаемые господа!

ООО «Юргинский машзавод» представляет свою металлургическую продукцию. Металлургическое производство всегда было одним из основных направлений деятельности Юрмаша. В течение 65 лет завод обеспечивает стальным литьем и поковками собственное производство, предприятия страны и поставки на экспорт в ближнее и дальнее зарубежье.

Продукция нашего предприятия пользуется заслуженным спросом на рынке страны и за ее пределами. На Юрмаше закончена основная работа по комплексному технико-технологическому перевооружению металлургического производства с установкой современного металлургического оборудования, внедрены эффективные системы контроля качества продукции.

Юргинский машзавод первым среди предприятий Кузбасса сертифицировал свою систему менеджмента на соответствие требованиям международных стандартов ISO 9001 (качество), ISO 14001 (экология), OHSAS 18001 (охрана труда). Завод приглашает к сотрудничеству всех, кто заинтересован в приобретении металлургической продукции, соответствующей современным стандартам качества.

Dear Sirs!

LLC "Yurginsky machine engineering plant" offers metallurgical products.

The metallurgical production has always been one of the core business activities of Yurmash. During 65 years the plant has been producing castings and forgings for internal consumption as well as serving steel requirements of companies and enterprises with our products over our country and abroad.

Products of our company always find a market inside and outside our country.

The company has successfully finished the programme aimed to upgrade and technically re-equip its steel making facilities with modern metallurgical equipment, backed up with implemented quality management system.

Yurginsky machine engineering plant is the first in Kuzbass that implemented and been certified to be in conformance with ISO 9001 (quality management system) OHSAS 1801 (labour protection and industrial safety management system), ISO 14001 (environmental management system).

We are open for cooperation with all who are interested in metallurgical product meeting the requirements of high quality standards.



ПРЕССОВЫЕ ПОКОВКИ

Материал слитков:	Углеродистая сталь
	Марганцевокремнистая сталь
	Хромистая сталь
	Марганцовистая сталь
	Хромомарганцевокремнистая сталь
	Хромомолибденовая сталь
	Хромомарганцевая сталь
	Хромокремнистая сталь
	Хромомолибденовая с ванадием сталь
	Хромомолибденовая сталь с алюминием
	Хромоникелевая сталь
	Хромомолибденовая сталь с кремнием
	Хромоникельмолибденованадиевая сталь
Хромовольфрамовая сталь	

**Технологическое
оборудование:**

- Парогидравлический пресс усилием 2500 т.с.
- Гидравлический пресс усилием 2000 т.с.



Наименование продукции	Наименование продукции	Примечания
а) круглого сечения	Диам. min - 200 мм Диам. max - 700 мм Lmax - 10 000 мм Pmax - 10 тн	Изготавливаются из углеродистых, легированных, и нержавеющей сталей
б) прямоугольного сечения	min размер сечения 190 x 190 max размер сечения 500 x 500 Lmax - 5 000 мм Pmax - 8 тн	
в) типа плит	ширина не более 1 200 мм длина не более 5 000 мм высота min - 150 мм Pmax - 8 тн	
г) типа дисков	высота min - 150 мм Диам. max - 1 200 мм Pmax - 5 тн	
д) типа кубиков	высота max - 600 мм ширина max - 1 000 мм Pmax - 5 тн	
е) типа колец	высота max - 700 мм Диам. наруж. max - 2 400 мм толщина стенки не менее 125 мм Pmax - 5 тн	



С предварительной механической обработкой
Roughly machined



PRESS FORGINGS

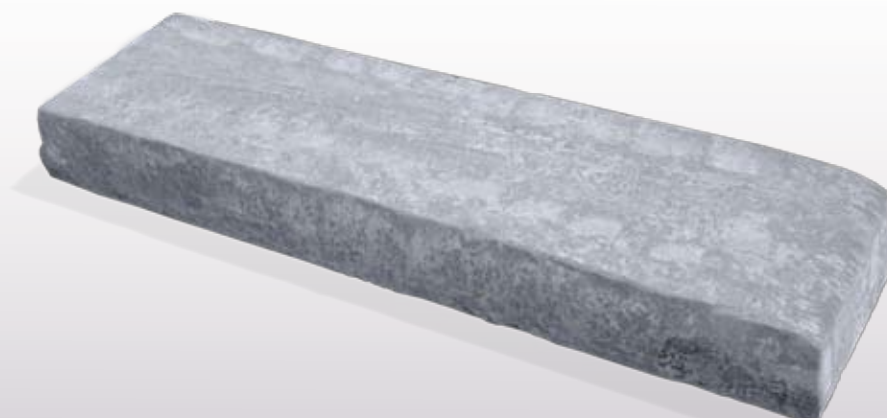
Steel grade:	Carbon
	Manganese-siliceous
	Chromium
	Manganese
	Chrome-manganese-siliceous
	Chrome-molybdenum
	Chrome--manganese
	Chrome- siliceous
	Chrome-molybdenum -vanadium
	Chrome-molybdenum with aluminum
	Chrome- nickel
	Chrome-molybdenum- siliceous
	Chrome- nickel molybdenum -vanadium
	Chrome-tungsten

Production Equipment:

- steam-power forging press of a 2500 t force
- hydraulic press of a 2000 t force



Name	Dimensions	Notes
a) round forgings	Dia min - 200 mm Dia max - 700 mm Length max 10 000 mm Weight max – 10 t	Made of carbon, alloy and stainless steels
b) rectangular forgings	Cross-section min – 190 x 190 mm Cross-section max – 500 x 500 mm Length max 5 000 mm Weight max – 8 t	
c) plates	Width max 1 200 mm Length max 5 000 mm Height min 150 mm Weight max – 8 t	
d) disc blanks	Height min 150 mm Dia max 1 200 mm Weight max 5 t	
e) blocks	Height max 600 mm Width max 1 000 mm Weight max 5 t	
f) rings	Height min 700 mm Outer dia max 2 400 mm Wall thickness min 125 mm Weight max 5 t	



КОЛЬЦА РАСКАТНЫЕ

Технологическое
оборудование:

- Гидравлический пресс усилием 1250 т.с.
- Кольцеракатный стан RW-125 фирмы «Вагнер»

**Материал:**

Углеродистая сталь
Марганцовистая сталь
Хромистая сталь
Хромомолибденовая сталь
Хромоникелевая сталь
Хромоникельмолибденовая сталь

Раскатные бесшовные кольца на стане Р 125/3000

Максимальный наружный диаметр	- 2500 мм
Высота максимальная	- 330 мм
Высота минимальная	- 150 мм
P max	- 1,55 т



ROLLED RINGS

Production Equipment:
 - hydraulic press of a
 1250 t force
 - the «Wagner» RW-125 roll-
 ing mill



Steel grade:		Carbon steel
		Manganese
		Chromium
		Chromium –molybdenum
		Chromium- nickel
		Chromium - nickel –molybdenum

Seamless rings rolled on P 125/3000 rolling mill

Max outside dia	- 2500 mm
Max height	- 330 mm
Min height	- 150 mm
P max	- 1,55 t



МОЛОТОВЫЕ ПОКОВКИ И ШТАМПОВКИ

Штамповки

Масса	от 0,1 до 50 кг
Длинна тах	800 мм
Площадь	71000 мм ² в плане некруглой штамповки

Поковки молотовые

Масса	от 3 до 150 кг
-------	----------------

Технологическое оборудование:

- Молота объемной штамповки с весом падающих частей 5.0 тн, 3.15 тн, 3.0 тн, 1.0 тн
- Паровоздушные молота свободной ковки усилием 1.0 тн, 0.5 тн
- Горизонтально ковочная машина усилием 1250 тн

Производственная мощность 10000 тн поковок в год



PRESS-WORKS AND HAMMER FORGINGS

Press-works

Mass	0,1 to 50 kg
Length max	800 mm
Area	71000 mm ² in plane of non-round die forming

Hammer forgings

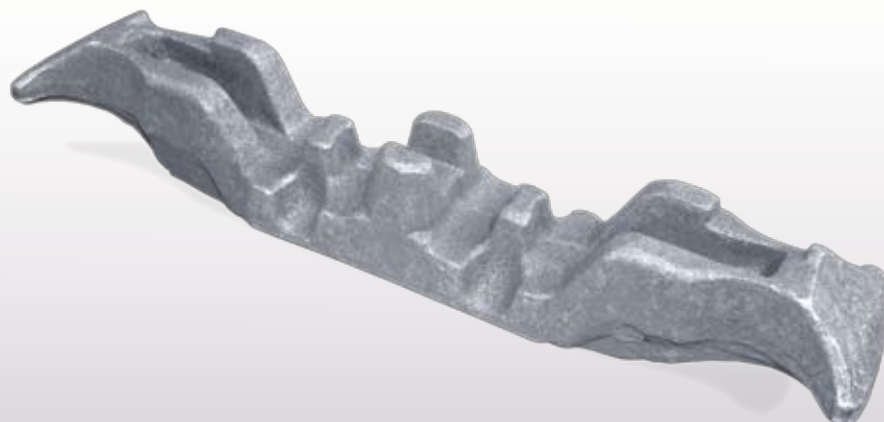
Mass	3 to 150 kg
------	-------------



Production Equipment:

- forging machines with drop hammers of 1.0 t, 3,0 t and 3,15 t, 5.0 t in weight
- air - steam hammers with a force of 0.5 t , 1.0 t
- production equipment: horizontal forging machine with a force of 1 250 t

Production capacity 10000 t annually



ЛИТЫЕ ЗАГОТОВКИ

Стальное литьё

Плоской, цилиндрической, коробчатой формы с наличием отверстий и разориентированных плоскостей

а) тигли стальные для выплавки магниевых сплавов

б) плиты настила стальные

Материал:

Углеродистая (в песчаные формы)

Низколегированная (в песчаные формы)

Высоколегированная (в песчаные формы)

Углеродистая пробки (в кокиль)



Технологическое оборудование:

- плавильные печи:
ДСП – 5, ДСП – 3, ИСТ – 0,4

Выплавка стали, чугуна, алюминия и бронзы плоской, цилиндрической, коробчатой формы с наличием отверстий и разориентированных плоскостей

Развес литья от 20 кг до 3,5 тн

Литье из сталей марок:
25Л, 35Л, 30ХГСТЛ,
12ДН2ФЛ, 08ГДНФЛ,
110Г13Л

Цветное литьё

Материал:

Медно-цинковый сплав (латунь)

Бронза безоловянная

Бронза оловянная

Алюминиевый сплав

Бронз., латун. сплавы

Алюминиевый сплав

Отливки из цветных металлов

Плоские, цилиндрические, открытой и закрытой коробчатой формы, цилиндрические типа втулок с буртом и без бурта

Изготавливаются из алюминиевых сплавов и бронз литейных безоловянистых и оловянистых

Масса от 3 до 150 кг

Чугунное литьё

Плоской, цилиндрической, коробчатой формы с наличием отверстий и разориентированных плоскостей массой от 10 кг до 4 тн

Болванки чугунные

диам. от 40 до 300 мм

Материал:

Серый чугун



Изготовление собственной сталеразливочной оснастки

FERROUS CASTINGS

Steel castings and grey cast iron

Plates, cylinders, blocks with holes and different planes

a) Magnesium-alloys fusion ferrous crucibles

b) Ferrous apron plate

Steel grade:

Carbon (in sand molds)

Low-alloy (in sand molds)

High-alloy (in sand molds)

Carbon plugs (in chills)



Production Equipment:

- melting furnaces:

ДСП – 5, ДСП – 3, ИСТ – 0,4

Castings in steel, pig iron, aluminum and bronze in the shape of plates, cylinders, blocks with holes and different planes

Weight of castings 20 kg to 3,5 t

Castings in material:
25Л, 35Л, 30ХГСТЛ,
12ДН2ФЛ, 08ГДНФЛ,
110Г13Л

Non-ferrous castings

Steel grade:

Copper-zinc alloy (brass)

Tinless bronze

Tin-bronze

Aluminum alloy

Bronze alloys, brass alloys

Aluminum alloy

Shapes of Non-ferrous castings

plates, cylinders, blocks of different shapes, step-down spindle, spindles.

Made of Aluminum alloys and cast tinless bronze and tin-bronze alloys

weight 3 to 150 kg

Cast iron

Ferrous castings and grey cast iron

Plates, cylinders, blocks with holes and different planes weight from 10 kg to 4 t

Pig iron

dia from 40 to 300 mm

Steel grade:

Grey iron

Production of steel-teeming components for internal use



ТОЧНОЕ ЛИТЬЕ

Литье по выплавляемым моделям

а) литые заготовки

от 50 гр. до 10 кг

б) лопатки, стойки, броня для агрегатов асфальтоприготовительных машин

в) заготовки запорной арматуры (вентиль, тройник, переходник)

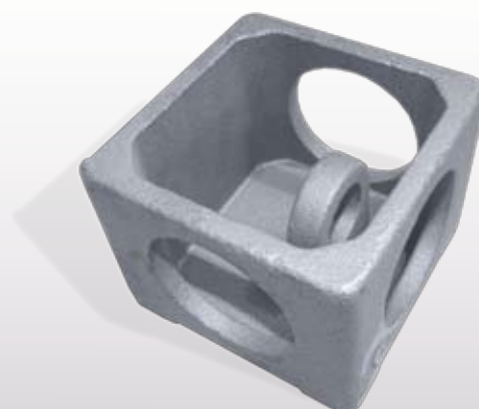
Материал:

Углеродистая

Низколегированная

Высоколегированная

Литье из сталей марок:
25Л, 35Л, 40ХЛ, 20ГЛ,
35ГЛ, 30ХГСФТ, 12ДН2ФЛ,
20Х13Л



INVESTMENT CASTINGS

Precision investment casting

a) cast ingots

50 g to 10 kg

b) spare parts for road-building machinery

c) check valve blanks (valves, T-joints, adapters)

Steel grade:

Carbon

Low-alloy

High-alloy

Steel grades for casting:

25Л, 35Л, 40ХЛ, 20ГЛ,

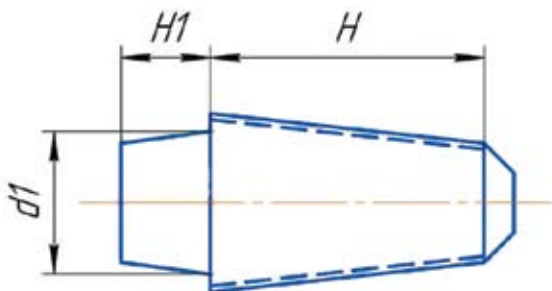
35ГЛ, 30ХГСФТ, 12ДН2ФЛ,

20Х13Л



КУЗНЕЧНЫЕ СЛИТКИ

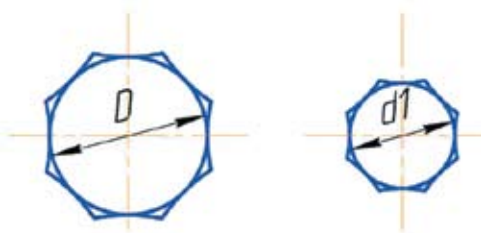
Масса слитка, т	Основные размеры слитка, мм						Масса прибыли		Масса тела слитка		Масса кюмпеля		H/d ср	Конус. тела слитка, %
	Д	d	dcp	H	d1	H1	кг	%	кг	%	кг	%		
3,55	645	545	595	1280	580	380	535	15	2885	81,3	130	3,7	1,98	7,81
4,2	625	500	563	1800	580	490	790	18,7	3280	78,1	130	3,1	3,09	6,94
5,2	710	560	635	1550	670	482	860	16,5	4210	81	130	2,5	2,2	7,1
8,5	850	600	725	1865	800	804	2150	25,3	6220	73,2	130	1,5	2,41	17,6
10,1	850	770	810	1865	800	818	2250	22,3	7655	75,8	200	2	2,17	5,3
9,5	895	674	785	1910	820	760	1895	19,9	7405	77,9	200	2,1	2,29	18./8
11,7	895	825	860	2000	870	721	1950	16,6	9235	78,9	520	4,4	2,2	4,3
13,1	940	864	902	2020	910	770	2510	18,9	10275	77,2	520	3,9	1,54	5,2
16,1	1005	925	965	2140	940	847	2960	17,7	12670	79	470	3	2,1	5,1



**Материал
слитков:**

Углеродистая сталь 20, 35, 45
Хромистая сталь 20Х, 35Х, 40Х, 50Х
Низколегированная сталь 30ХГС
Хромомарганцевая сталь 18ХГТ
Хромомарганцевомолибденовая сталь 38ХГМ
Хромомарганцевоникелевая сталь 38ХГН
Хромомолибденовая сталь 15ХМ
Хромоникелевая сталь 40ХН
Хромоникельмолибденовая сталь 40ХН2МА, 34ХН1М, 5ХНМ, 34ХН3МА, 38ХН3МФА

FORGING INGOTS



Material:

Carbon steel 20, 35, 45
Chromium steel 20X, 35X, 40X, 50X
Low alloy steel 30XГС
Chrome-manganese steel 18XГТ
Chrome-manganese-molybdenum steel 38XГМ
Chrome-manganese-nickel steel 38XГН
Chrome-molybdenum steel 15XМ
Chrome-nickel steel 40XН
Chrome-nickel-molybdenum steel 40XН2МА, 34XН1М, 5XНМ, 34XН3МА, 38XН3МФА

Ingot mass, t	Overall dimensions, mm						Discard head mass		Chill mass		Kumpel mass		H/d average	Cone part of ingot, %
	Д	d	D aver- age	H	d1	H1	kg	%	kg	%	kg	%		
3,55	645	545	595	1280	580	380	535	15	2885	81,3	130	3,7	1,98	7,81
4,2	625	500	563	1800	580	490	790	18,7	3280	78,1	130	3,1	3,09	6,94
5,2	710	560	635	1550	670	482	860	16,5	4210	81	130	2,5	2,2	7,1
8,5	850	600	725	1865	800	804	2150	25,3	6220	73,2	130	1,5	2,41	17,6
10,1	850	770	810	1865	800	818	2250	22,3	7655	75,8	200	2	2,17	5,3
9,5	895	674	785	1910	820	760	1895	19,9	7405	77,9	200	2,1	2,29	18./8
11,7	895	825	860	2000	870	721	1950	16,6	9235	78,9	520	4,4	2,2	4,3
13,1	940	864	902	2020	910	770	2510	18,9	10275	77,2	520	3,9	1,54	5,2
16,1	1005	925	965	2140	940	847	2960	17,7	12670	79	470	3	2,1	5,1