

Северсталь 

# «ССМ-Тяжмаш»

Каталог продукции



# Содержание

«ССМ-Тяжмаш»	2
География бизнеса	4
Схема производственного цикла	5
Сертификат	6
Горно-добывающее, агломерационное и коксохимическое оборудование	7
Оборудование для доменного производства	8
Сталеплавильное оборудование	9
Прокатное оборудование	10
Подъемно-транспортное оборудование	14
Металлоконструкции	16
Механическая обработка	19
Литье	21
Поковки	23
Производственные услуги	25





## «ССМ-Тяжмаш»

---

«ССМ-Тяжмаш» входит в состав международной горно-металлургической компании «Северсталь», акции которой представлены в Российской торговой системе и на Лондонской фондовой бирже. По ежегодному рейтингу журнала Metal Bulletin в течение последних лет «Северсталь» входит в десятку крупнейших фирм Европы и двадцатку крупнейших компаний мира.

«ССМ-Тяжмаш» является одним из ведущих машиностроительных предприятий Северо-Западного региона России, которое было создано в июле 2002 г. на базе Машиностроительного Центра «Северсталь».

История развития ССМ-Тяжмаш неразрывно связана с историей «Северстали». Запуски важнейших агрегатов металлургического комбината являются вехами на трудовом пути основных цехов предприятия.

### Ключевые даты становления ССМ-Тяжмаш:

- 30.03.1951 – Котельно-монтажный цех  
(цех сварных металлоконструкций)
- 05.12.1951 – Ремонтно-механический цех №1
- 01.11.1956 – Фасонно-литейный цех
- 04.09.1968 – Цех ремонта металлургического оборудования №1
- 01.07.1971 – Цех изложниц
- 01.10.1987 – Кузнечно-прессовый цех
- 01.05.2000 – Ремонтные цеха объединены в Машиностроительном центре «Северстали»
- 01.07.2002 – на базе Машиностроительного центра создан «ССМ-Тяжмаш»



# «ССМ-Тяжмаш»

---

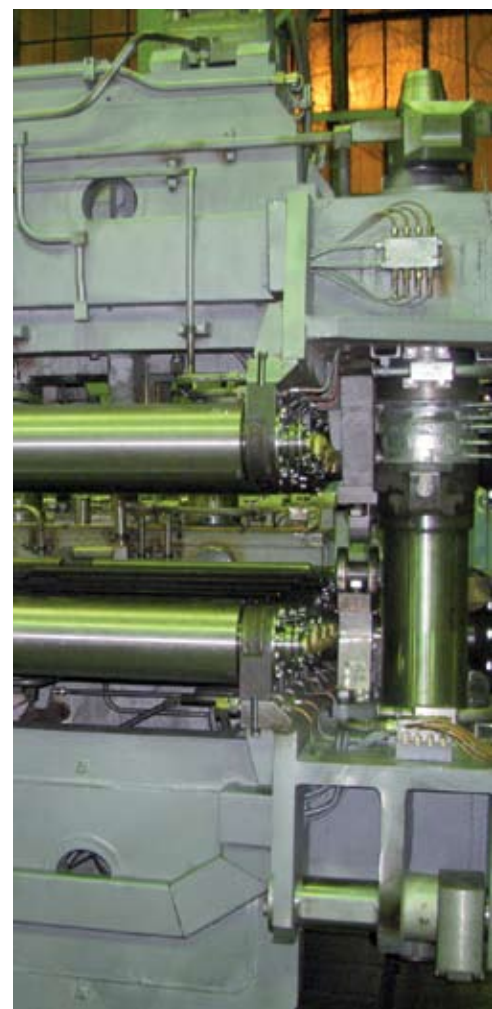
«ССМ-Тяжмаш» сегодня — предприятие полного цикла: от мощного заготовительного до современного механообрабатывающего и сборочного производств. На протяжении всей своей деятельности компания остается верной качеству выпускаемой продукции и гарантирует выполнение любых работ на неизменно высоком уровне.

## Основная специализация «ССМ-Тяжмаш»:

- изготовление и ремонт деталей, узлов высокой сложности, предназначенных для проведения текущих и капитальных ремонтов механического оборудования;
- изготовление широкого спектра деталей и узлов для модернизации оборудования, изготовление нового технологического оборудования для различных отраслей промышленности по чертежам заказчика или привлекаемых проектных организаций.

## Преимущества работы с «ССМ-Тяжмаш»:

- оснащенность производства, позволяющая размещать комплексные заказы клиента в одном месте, оптимизируя при этом стоимость заказа;
- высокое качество изготавливаемых изделий, возможность контроля клиентом этапов изготовления непосредственно в процессе производства;
- возможность управления заказом в ходе его выполнения, меняя приоритеты по отдельным позициям;
- высокая надежность поставок.



# География бизнеса



Нашими клиентами являются более 300 предприятий России и СНГ, в том числе: ВСМПО, НТМК, НЛМК, Мечел, Уральская сталь, Волгоградский металлургический завод Красный Октябрь, Белорусский металлургический комбинат, Ашинский металлургический комбинат, Омутнинский металлургический комбинат, Кулебакский металлургический комбинат, Петросталь.

## Трубные предприятия:

Выксунский металлургический комбинат, Северский трубный завод, ПНТЗ, Уралтрубпром.

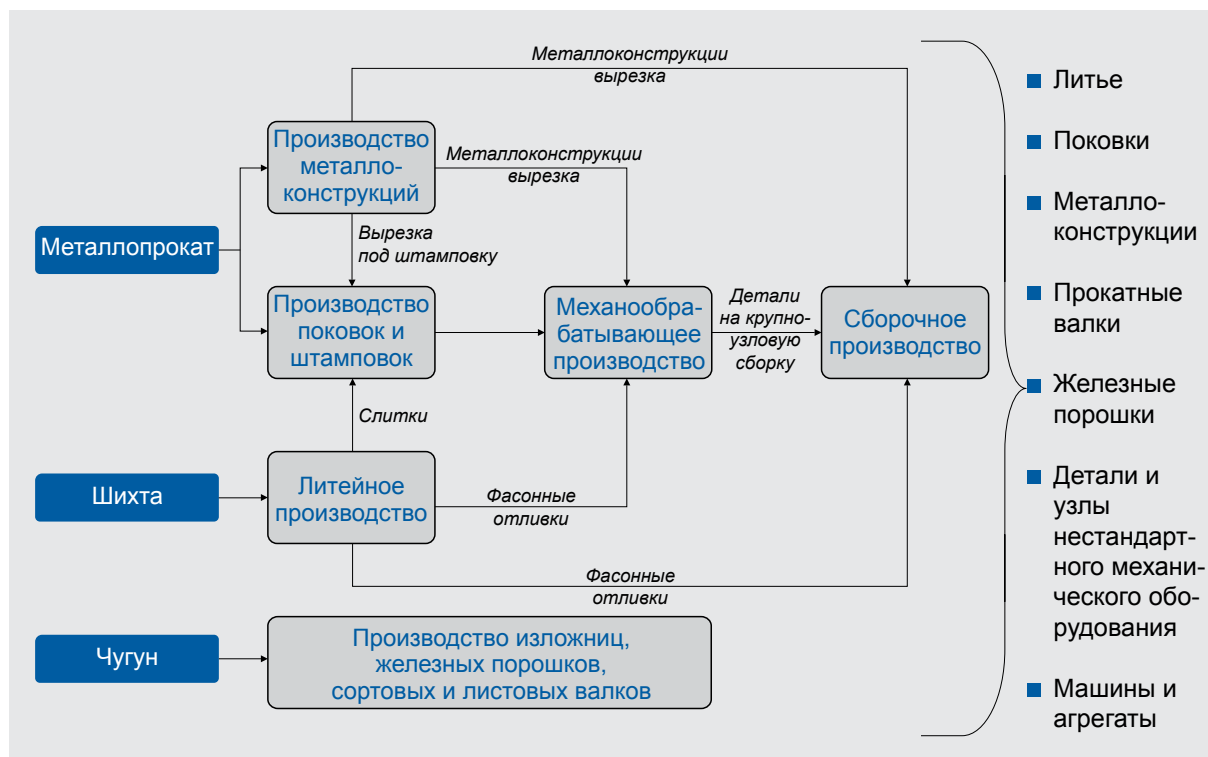
## Метизные предприятия:

Нижесергинский ММЗ, Северсталь-метиз.

## Машиностроительные предприятия:

Петрозаводскмаш, Катерпиллар-Тосно, Брянский машиностроительный завод, АBB Machines, Конкрейнс-Россия, Fichs, LOI, Tekint и многие другие.

# Схема производственного цикла



ССМ-Тяжмаш имеет полный цикл изготовления продукции: от мощного заготовительного блока до современных механообрабатывающих и сборочных производств. Это позволяет нам изготавливать детали и узлы, машины и агрегаты любой сложности для многих отраслей промышленности.

# СЕРТИФИКАТ



## соответствия системы менеджмента требованиям стандарта EN ISO 9001:2008

Применение системы менеджмента в соответствии с указанным стандартом было продемонстрировано и подтверждается согласно процедуре сертификации для предприятия

### ООО "ССМ-Тяжмаш"

162600, г. Череповец, ул. Мира, 30, Вологодская область, Россия

Область применения:

**Проектирование, изготовление и ремонт оборудования металлургической промышленности, подъёмно-транспортного оборудования, оборудования машиностроения. Проектирование и производство стального, чугунного и цветного литья, поковок, штамповок, сварных металлоконструкций, железных порошков, упаковки для металлопроката**


Регистрационный номер TIC 15 100 42061  
TIC сертификата

Действителен до 2013-04-25

Отчет об аудите №: 3330 23YY G0

Первичная сертификация 2004

Сертификация проведена в соответствии с процедурами TIC по проведению аудита и сертификации и предусматривает проведение регулярных наблюдательных аудитов.

  
Орган по сертификации систем менеджмента и персонала  
TÜV Thüringen e.V.



Йена, 2010-04-22



DGA-ZM-03-05-00



Zertifizierungsstelle des TÜV Thüringen e.V. • Ernst-Ruska-Ring 6 • D-07745 Jena • ☎ +49 3641 399740 • ✉ [zertifizierung@tuv-thueringen.de](mailto:zertifizierung@tuv-thueringen.de)

# Горно-добывающее, агломерационное и коксохимическое оборудование

---

- Мельницы шаровые, мельницы стержневые, запасные части к ним
- Дробилки
- Пластинчатые питатели и запасные части к ним
- Вагоноопрокидыватели
- Зубья ковшей экскаваторов
- Весовые воронки агломерата и кокса из специальных марок стали, повышающих износостойкость оборудования
- Коренные валы, агломашин в сборе
- Приводы агломашин, питатели
- Патрубки и вакуум-камеры шиберов
- Грохоты, дробилки для агломерата и кокса
- Конвейеры:
  - Ролики ленточных конвейеров
  - Барабаны и натяжные устройства ленточных конвейеров
  - Дробильно-сортировочные комплексы по шлаку и известняку
  - Скиповые подъемники
  - Паллеты для агломерата
  - Смесители и окомкователи
  - Обжиговые машины
  - Тележки спекательные





## Оборудование для доменного производства

---

- Холодильники доменных печей (в т.ч. из высокопрочного чугуна по технологии Danieli-Corus)
- Воздушные фурмы доменных печей
- Скиповые подъемники
- Автостеллы
- Вибраторы грохотов, грохоты
- Клапаны:
  - газо-атмосферные
  - газо-уплотнительные
  - атмосферные
  - холодного дутья
  - дымовые
  - воздушно-разгрузочные и т.д.
- Кожухи доменных печей
- Конусные засыпные аппараты (чаши, конуса, штанги, ВРШ)
- Фурменные приборы
- Фильтры для воды
- Воронки кокса и агломерата
- Ролики и цепи разливочных машин
- Воздухонагреватели (кауперы)
- Сита для грохотов (отверстия различной конфигурации)

# Сталеплавильное оборудование

---

- Водоохлаждаемые пальцы и опоры
- Продувочные фурмы для всех типов сталеплавильных агрегатов
- Завалочные машины мартеновских цехов
- Установки вакуумирования стали
- Изложницы весом от 0,5 до 20 тонн
- Агрегаты по доводке металла типа «печь-ковш»
- Изготовление роликовых секций и роликов МНЛЗ
- Поворотные стенды
- Сталь-ковши, крышки сталь-ковшей
- Водоохлаждаемые панели для электросталеплавильных печей
- Стопорные устройства промковшей
- Шлаковозы
- Сталевозы





# Прокатное оборудование

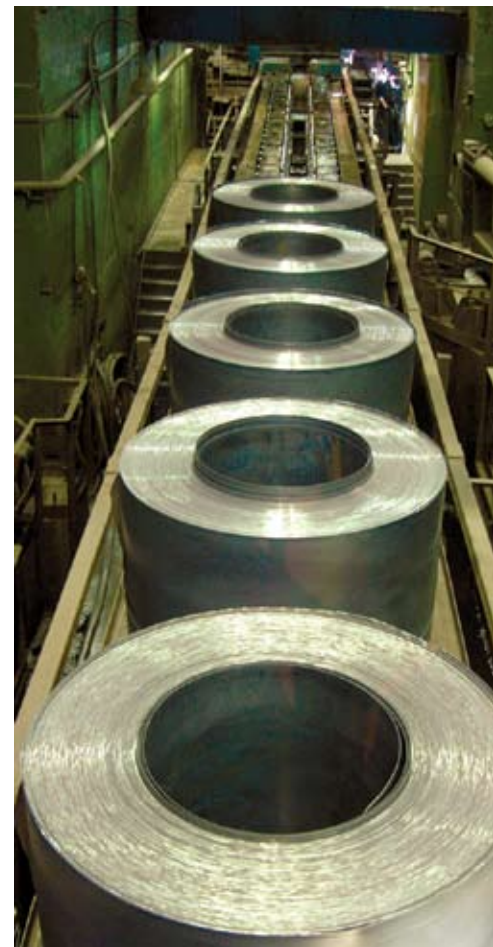
---

- Оборудование для сортопрокатных цехов и сталепрокатных заводов, в том числе прокатные клети с гидрораспором валов, предварительно напряженные клети
- Нажимные устройства
- Транспортные рольганги
- Устройства для центрирования проката станов горячей прокатки и линий отделки
- Устройства для выравнивания металлопроката на холодильниках сортовых станов
- Устройства загрузки слябов в нагревательные печи
- Устройства для термообработки сортового проката с прокатного нагрева
- Устройства безударной выдачи слябов из нагревательных печей
- Механизмы для передачи рулонов с моталки на конвейер
- Оборудование по упаковке и обвязке металлопроката
- Летучие ножницы
- Тележки-съемники
- Кантователи рулонов и листов
- Приемники рулонов
- Подъемно-поворотные столы
- Укладчики листов

# Прокатное оборудование

---

- Установки упаковки листов, рулонов
- Барабаны моталок
- Машины огневой зачистки слябов
- Роликовые шпиндели
- Шестеренные клетки
- Рейтеры нагревательных печей
- Теплосохраниющие экраны
- Печные ролики
- Ролики сортовых прокатных станов (все виды)
- Ролики плавильных машин
- Сортовые прокатные валки из легированного чугуна исполнения СПХН, СШХН, СПХНД
- Нарезка профиля прокатных валков





# Прокатное оборудование

## Сортопрокатные валки

### Твердость и рекомендуемое назначение валков

Исполнение	Твердость по Шору HSD	Рекомендуемое назначение валков
СПХН	60 – 72	Валки чистовых и предчистовых клетей станков непрерывной прокатки
СПХН	65 – 72	Валки чистовых и предчистовых клетей станков непрерывной прокатки
СШХН	50 – 62	Валки предчистовых клетей проволочных, мелко-крупносортовых, рельсобалочных и трубных станков; валки универсальных клетей
СШХНМ-63	60 – 66	Валки предчистовых клетей проволочных, мелко-крупносортовых, рельсобалочных и трубных станков; валки универсальных клетей

### Размеры бочки валка

Диаметр, мм	Длина, мм
от 270 до 350 включительно	до 800
от 360 до 450 включительно	от 600 до 1 000 включительно
от 460 до 530 включительно	от 600



# Прокатное оборудование

---

Шлифовка и текстурирование листопрокатных валков

Шлифовка и полировка листопрокатных валков

Длина шлифования, мм	Диаметр шлифования, мм	Предельно допустимый вес обрабатываемой детали, кг
2 000	0 – 1 150	25 000

Текстурирование листопрокатных валков

Диапазон текстур, мкм	Длина текстурирования, мм	Диаметр текстурирования, мм	Предельно допустимый вес обрабатываемой детали, кг
0,5 – 12	2 000	300 – 700	6 210





# Подъемно-транспортное оборудование

---

- Тележки грузовые
- Краны консольно-поворотные
- Колеса крановые
- Барабаны механизмов подъема
- Грузозахватные приспособления различной конфигурации и назначения (клещи, крюки, скобы, стропы)
- Грейферы
- Ленточные транспортеры
- Траверсы
- Совки загрузочные
- Короба

# Подъемно-транспортное оборудование

## Стропы

Длина стропа, м	Грузоподъемность, тн													
	0,5	0,63	0,8	1	1,6	2	3,2	5	6,3	8	10	12,5	16	20
	Диаметр каната, мм													
	7,6	8,1	9,7	11,5	13,5	15	20	23,5	27	31,0	33	38	42	46,5
1	v	v	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1,5	v	v	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	v	v	v	v	v	v	-	-	-	-	-	-	-	-
2,5	v	v	v	v	v	v	-	-	-	-	-	-	-	-
3	v	v	v	v	v	v	v	v	v	-	-	-	-	-
3,5	v	v	v	v	v	v	v	v	v	-	-	-	-	-
4	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
4,5	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
5	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
5,5	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
6	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
6,5	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
7	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
7,5	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
8	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
8,5	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
9	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
9,5	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
10	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
10,5	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
11	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
11,5	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
12	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
12,5	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
13	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
13,5	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
14	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
14,5	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v
15	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v	v



# Металлоконструкции

- Нестандартное оборудование
- Рамы; траверсы; пластинчатые крюки; трубы; воздухопроводы; корпуса; контейнеры; балки; барабаны; кожухи доменных печей; металлоконструкции мартеновских печей; водоохлаждаемые металлоконструкции и т.д.
- Окорочные барабаны для деревообрабатывающих предприятий
- Сварные обечайки
- Строительные конструкции крытых токов, хранилищ зерна и т.д.



## Максимальные размеры

- По высоте 10 м
- По ширине 7 м
- Максимальный вес неразборной конструкции 125 т

## Материалы

Сталь нержавеющая	толщина листа от 3 мм до 100 мм
	ширина до 3 200 мм
	длина до 8 000 мм
Малоуглеродистая и низколегированная сталь	толщина листа от 3 мм до 250 мм
	ширина до 3 200 мм
	длина до 11 000 мм



# Металлоконструкции

---

## Вырезка заготовок

Способ – газопламенная резка, высокая производительность, точность и качество, прямолинейная и фигурная резка.

## Низкоуглеродная и низколегированная сталь

Толщина листа	от 3 мм до 250 мм
Ширина	до 3 200 мм
Длина	до 12 000 мм

Плазменная резка, высокое качество поверхности реза, высокая точность реза

Стационарные машины для прямолинейной и фигурной резки.

## Высоколегированная сталь

Толщина листа	от 3 мм до 70 мм
Ширина	до 3 200 мм
Длина	до 8 000 мм

Цветные металлы (Cu, Al) и их сплавы

Способ – газопламенная резка, стационарные и переносные машины

Механическая резка

Виды заготовок – от прямоугольных до сложной конфигурации с отверстиями.

Изготовление высокоточных фигурных деталей из листа толщиной от 6 до 150 мм и габаритами до 3 000 x 1 400 мм на станках с ЧПУ.





# Металлоконструкции

---

## Сварка

Используемые методы сварки

Ручная дуговая полуавтоматическая в среде  $\text{CO}_2 + \text{Ar}$ , автоматическая, электрошлаковая. Максимальная толщина свариваемых поверхностей 450 мм.

При необходимости качество сварки проверяется методами УЗК, гамма-графированием, гидроиспытаниями



## Покраска металлоконструкций

Покраска осуществляется в покрасочной камере с предварительной подготовкой поверхности к покраске.

- Размеры дробеструйной камеры: 15 000 x 6 000 x 5 000 мм
- Размеры покрасочной камеры: 14 000 x 6 000 x 5 000 мм
- Температура сушки: до 120 °C

# Механическая обработка

## Токарная обработка

Максимальный диаметр обработки, мм	Максимальная длина детали, мм	Максимальный вес, кг
2 000	14 000	30 000

## Токарно-карусельная обработка

Максимальный диаметр обработки, мм	Максимальная высота обрабатываемой детали, мм	Ход суппорта, мм	Максимальный вес, кг
8 200	4 200	2 000	50 000

## Расточная обработка

Поперечное перемещение стойки на станине, мм	Вертикальное перемещение бабки, мм	Ход шпинделя, мм	Максимальный вес, кг
15 000	5 000	1 800	50 000

## Фрезерная обработка

(в том числе корпусных деталей с нелинейной геометрией)

Длина детали, мм	Ширина детали, мм	Высота детали, мм	Максимальный вес, кг
12 600	2 500	4 200	60 000

## Зубофрезерная, зубодолбежная обработка

Максимальный диаметр детали, мм	Наибольший обрабатываемый модуль, мм	Максимальный вес детали, кг
5 000	не ограничен	30 000





# Механическая обработка

## Строгальные работы

Максимальная длина детали, мм	Максимальная ширина детали, мм	Максимальная высота детали, мм	Максимальный вес детали, кг
8 000	3 200	2 500	30 000



## Шлифовка

Максимальный наружный диаметр детали, мм	Длина детали, мм	Максимальный вес детали, кг
800	6 000	10 000

## Шлифовка внутренних поверхностей

Диаметр обрабатываемого отверстия, мм	Длина детали, мм	Наружный диаметр детали, мм
100 – 450	500	800

## Шлифовка поверхностей

Максимальная длина обработки, мм	Максимальная ширина детали, мм	Максимальная высота детали, мм	Максимальный вес детали, мм
4 000	1 200	1 000	8 000



Имеются многоцелевые обрабатывающие центры фирм Boehringer (Германия), SHW (Германия), Okuma (Япония).

Возможно изготовление деталей высокой сложности и точности (пятикоординатная обработка).

# Литье

## Чугунное литье

- Поддоны, утеплители, крышки, плиты, изложницы (до 20 тн) и т.д.
- Холодильники доменных печей из серого и высокопрочного чугуна (по технологии Danieli-Corus)

Марка чугуна	Вес отливок	Габариты отливок
ВЧ-40, СЧ-15, СЧ-20 (ГОСТ 1412-85), ЧХ-1, ЧХ-22 (ГОСТ 7769-82), ИЧХ28Н2, ЧХ-3 и другие	от 3 до 15 000 кг	до 5 000 мм

## Стальное литье

Мульды шихтовые, пробки, корпусные детали, кузнечные слитки, копровые бабы и т.д.

Марка стали	Вес отливок	Габариты отливок
15Л, 25Л, 35Л, 45Л, 40ХНЛ, 20Х25Н19С2Л, 20ГСЛ, 110Г13Л (ГОСТ 977-88), 70ХЛ, Х6С2МЛ, 50ГФЛ и другие	от 5 до 15 000 кг	до 5 000 мм

## Спецлитье

Рейтеры нагревательных печей, брони, зубья экскаваторов и т.д.

Марка стали	Вес отливок	Габариты отливок
20Х25Н19С2Л, 40Х24Н12СЛ, 60ХВЮТ, Х25Н2ВФ и другие Графитизированная сталь ЭИ 293	от 5 до 15 000 кг	до 5 000 мм

## Цветное литье

Отливки из бронзы и латуни

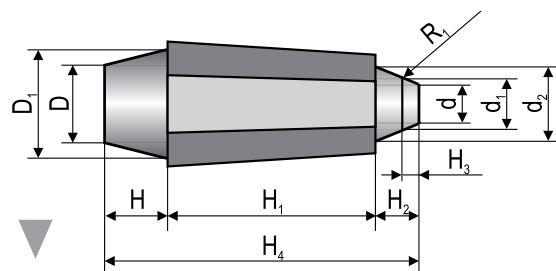
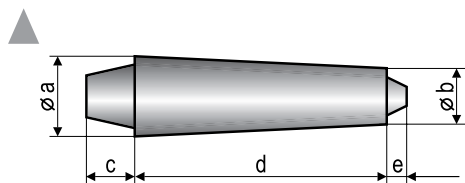
Марка стали	Вес отливок	Габариты отливок
БрА9ЖЗЛ, Бр05Ц5с5, Бр010Ф1, БрА10ЖЗМц2, БрА11Ж6Н6 (ГОСТ 613-79), Лц23А6ЖЗМц2 и другие	от 5 до 10 000 кг	до 1 500 мм



# Литье

## Основные размеры круглых слитков

№	b – a, мм	мм			Вес, кг	Назначение: для роликов, d, мм
		c	d	e		
1	150 – 150	250	1 000	0	170	–
2	180 – 180	250	1 000	0	230	–
3	222 – 282	260	810	50	450	–
4	330 – 380	280	975	60	850	300 – 350
5	392 – 450	300	1 100	65	1 360	360 – 409
6	444 – 508	320	1 066	65	1 735	410 – 448
7	484 – 550	350	1 000	65	1 980	450 – 510
8	590 – 770	460	1 474	200	6 100	свыше 520



## Основные размеры кузнечных слитков

Масса слитка, кг	Вес, кг				Размеры прибыли, мм				Размеры тела слитка, мм						Размеры донной части, мм			Общ. длина, мм		
	Прибыль		Тело		НН	$D_1$	D	Кон.	$H_1$	C	$C_1$	B	$B_1$	Кон.	$H_2$	$d_2$	d		R	$H_4$
	кг	%	кг	кг																
4 800	750	118	3 800	200	3	440	648	450	27	1 270	734	530	610	642	7	208	540	300	25	1 918
7 000	1 240	19	5 100	160	2,5	445	748	598	33,7	1 430	704	744	786	826	5,7	180	434	226	25	2 063
3 360	760	22,6	2 500	100	3,1	480	570	450	25	1 200	530	560	610	640	6,2	178	374	174	20	1 740
2 950	664	22,6	2 200	86	3	460	542	430	24,3	1 260	484	514	570	600	6,2	–	–	–	20	1 780
8 300	1 450	23,2	6 520	280	2,6	470	816	604	23,5	1 468	440	452	946	742	8,5	208	560	324	25	2 146

# Поковки

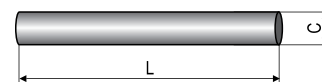
## Марки стали:

20, 35, 45, 65Г, 40Х, 40ХН, 6ХВ2С, 5ХНМ, 24ХМ1Ф, 34ХН1М, 12ХН3А, 30ХГСА и другие

## Гайки и болты М24 – М72

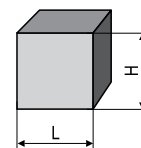
## Вал и ось гладкие

Диаметр, мм	Длина, мм	Вес, кг
10 – 750	50 – 15 000	1 – 6 000



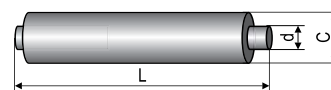
## Куб

Ширина, мм	Высота, мм	Длина, мм	Вес, кг
10 – 600	100 – 600	100 – 600	1 – 4 000



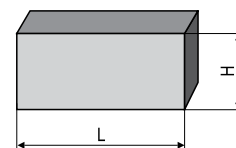
## Вал, шпindelь и ось с уступами

Диаметр поковки, мм	Диаметр уступов, мм	Длина, мм	Вес, кг
10 – 750	10 – 600	50 – 7 000 (с т/о)	1 – 6 000
		7 000 – 15 000 (без т/о)	

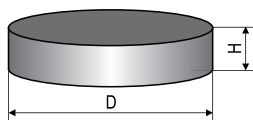


## Пластина

Ширина, мм	Высота, мм	Длина, мм	Вес, кг
10 – 600	10 – 600	50 – 5 000	1 – 6 000

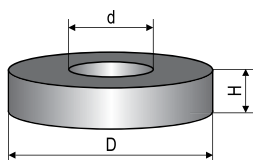


# Поковки



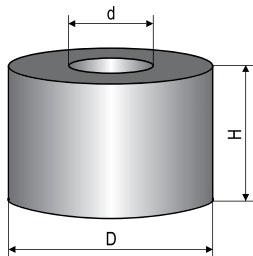
## Диск сплошной

Диаметр, мм	Высота, мм	Вес, кг
50 – 1 300	10 – 600	1 – 6 000



## Диск с отверстиями

Диаметр поковки, мм	Диаметр отверстия, мм	Высота, мм	Вес, кг
100 – 1 300	50 – 600	50 – 600	15 – 6 000



## Кольцо раскатное

Диаметр поковки, мм	Диаметр отверстия, мм	Высота, мм	Вес, кг
300 – 1 800	300 – 1 200	100 – 600	50 – 3 500



# Производственные услуги

## Гибка

Толщина заготовки	от 2 до 60 мм
Конфигурация заготовки	любая
Радиус гiba	от 4 до 150 мм

## Вальцовка деталей цилиндрической и конической формы

Толщина металла	от 3 до 130 мм
Диаметр	от 200 мм
Длина	до 4 500 мм

## Термообработка

Объемная закалка, нормализация, отжиг, отпуск с нагревом

Тип печи	Размеры рабочего пространства, мм	Вес заготовки, кг
Шахтные печи	Ø 700, глубина 4 700	4 000
Камерные печи	600 x 400 x 1 200	800
	800 x 800 x 1 590	2 000
	Ø <sub>max</sub> 8 700 / длина 11 000, высота 3 200	50 000
Печи с выкатным подом	10 350 x 3 750 x 2 000	200 000

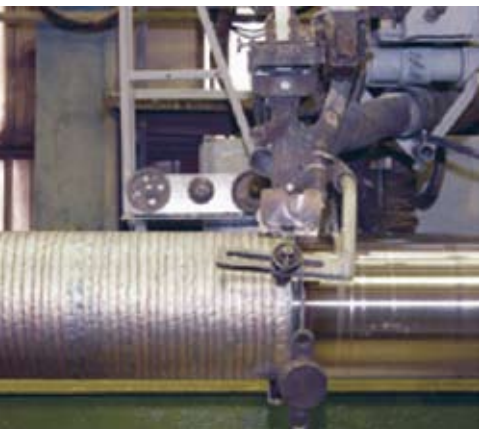
## Химико-термическая обработка

Цементация, нитроцементация: размеры тигеля 600 x 600 x 1 200 мм

## Закалка токами высокой частоты

Закалка валков	Ø <sub>max</sub> 3 500 мм; длина 2 700 мм
	Ø <sub>max</sub> 180 мм; длина 5 500 мм
Закалка зубчатых колес	m 10 – 50; Ø 200 – 5 000 мм; h 60 – 500 мм
Закалка кольцевым индуктором	Ø <sub>max</sub> 350 мм





## Производственные услуги

---

### Наплавка

- Восстанавливающая и упрочняющая наплавка цилиндрических и конических деталей диаметром от 160 до 8 000 мм, длиной до 8 000 мм и весом до 10 000 кг и плоских поверхностей деталей весом до 1 000 кг на автоматических установках проволокой сплошного сечения под слоем флюса или самозащитной порошковой проволокой, лентой.
- Плазменная автоматическая наплавка деталей диаметром до 1 500 мм и плоских деталей 800 x 2 000 мм, весом до 500 кг с твердостью наплавленного слоя до HRC 57 ед.
- Полуавтоматическая наплавка углеродистых и легированных сталей, чугуна и медных сплавов.
- Одно- и двухдуговая наплавка крупногабаритных деталей диаметром до 8 000 мм весом до 50 000 кг (засыпной аппарат доменной печи и т.п.)

# Референц-лист «ССМ-Тяжмаш»

Год	Заказчик	Краткое описание проекта
2010	Березитовый рудник	Шаровая мельница
2010	Карельский окатыш	Шаровая мельница
2009	Северсталь	Изготовление стелевозов
2009	Северсталь	Изготовление оборудования для реконструкции доменной печи №1
2009	Северсталь	Изготовление поворотного станда
2008-2009	Ашинский металлургический завод	Оборудование и металлоконструкции для реконструкции участка отделки ЛПЦ-1
2008	Северсталь	Изготовление роликовых секций УНРС
2007	Бакор-Фильтр Керамика	Производства высокопроизводительных вакуумных фильтров
2006-2007	ABB Machines	Изготовление рам генераторов
2005-2006	Ижорские заводы	Оборудование рольгангов
2005	Северсталь	Изготовление ножниц поперечной резки с катящимся резом для стана 2800 ЛПЦ-1 по проекту КО ВНИИМЕТАШ
2004-2005	Северсталь	Реконструкция доменных печей №№ 3, 4
2004	Фуксметмаш СП с VAI	Изготовление оборудования для электросталеплавильной печи Fuchs
2004-2005	Северсталь	Изготовление оборудования рольгангов стана 5000 ЛПЦ-3, подъемно-поворотной рамы агрегата НТА ПХЛ, участка летучих ножниц ЛПЦ-1
2003-2004	Севергал	Изготовление оборудования линии оцинкования автолиста
2003	Северсталь	Реконструкция доменной печи № 2 Реконструкция вакууматора в ЭСПЦ
2003	Конекрейнс-Россия	Изготовление металлоконструкций кранов
2003	Уралмаш-МО	Изготовление оборудования для реконструкции стана 350 (Мечел)
2003	Северсталь	Изготовление станда по обслуживанию сталь-ковшей Изготовление станда для разогрева сталь-ковшей
2003	Уралтрубпром	Изготовление оборудования для производства нового вида трубы АЕ426 Изготовление шпинделя моталки
2002	Текинт (Италия)	Строительство сортовой МНЛЗ
2002	Северсталь	Реконструкция стана «350» СПЦ в потоке строительства сортовой МНЛЗ Реконструкция агрегата непрерывного горячего алюминирования (АНГА) в ПХЛ

# Референц-лист «ССМ-Тяжмаш»

---

Год	Заказчик	Краткое описание проекта
2001-2002	Северсталь	Изготовление установки десульфурации чугуна (по проекту Лен-ГИПРОМЕЗ) Изготовление установки ковшевого вакуумирования стали в конвертерном производстве
2000-2001	Северсталь	Реконструкция отделения холодильников ЛПЦ-1 Реконструкция агрегата ПГА2-8 стана профилей круглого сечения (цех гнутых профилей)
2000	Северсталь	Реконструкция приводов прокатных блоков стана «150» СПЦ
1999-2000	LOI (Германия)	Изготовление 16 колпаковых печей
1998-1999	Fuchs (Германия)	Изготовление металлоконструкций и оборудования для электро-сталеплавильной печи и установки «печь-ковш»





# Лицензии и разрешения



# Лицензии и разрешения



**ООО «ССМ-Тяжмаш»**

162600, Россия, Вологодская область,  
г. Череповец, ул. Мира, д. 30

тел.: +7 (8202) 56-43-82, 53-43-33

+7 (8202) 56-49-43, 53-20-71

факс: +7 (8202) 56-53-52, 56-53-52

+7 (8202) 56-50-57, 53-32-16

[sales@ssmtm.ru](mailto:sales@ssmtm.ru)

[www.ssmtm.ru](http://www.ssmtm.ru)