

СТАЛИ И СПЛАВЫ

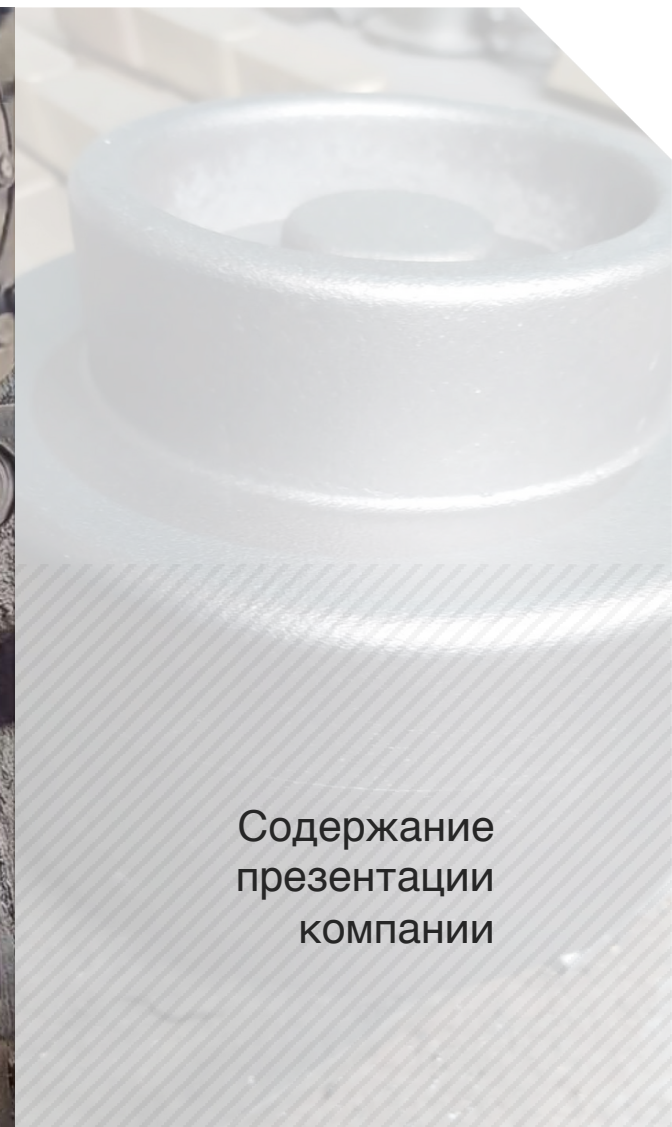
специального
назначения

Профессиональный
подход к стали



РАЗДЕЛЫ

1. О компании
2. Оборудование
3. Слитки
4. Поковки
5. Штамповки
6. Механическая обработка
7. Литье
8. Преимущества
9. Сертификаты
10. Наша работа
11. Доверие клиентов
12. Реквизиты



Содержание
презентации
компании

О КОМПАНИИ

ООО Апгрейд является профильной производственно-коммерческой организацией, специализирующейся на изготовлении и поставке высококачественной металлопродукции из высоколегированных сталей и сплавов методамиковки, штамповки и литья с требуемыми физико-механическими и эксплуатационными характеристиками



МИССИЯ

Обеспечить промышленные предприятия России металлопродукцией из редких и высоколегированных марок сталей для дальнейшего производства

РЕСУРСНОСТЬ



Собственные производственные мощности



Кооперация с передовыми производствами РФ



Высококвалифицированные технические специалисты

ОБОРУДОВАНИЕ



Участок механической обработки

- Расточной станок BFE-125
- Токарные станки
- Фрезерные станки
- Шлифовальный станок
- Трёхвалковый стан радиально-сдвиговой прокатки
- Ленточнопильные станки



Испытательная лаборатория

- Микроскоп Olimpus PMEУ F200
- Спектрометр ДФС – 500
- Твердомер Бринелля ТБ-5004
- Машина испытательная универсальная Tinius Olsen 50ST
- Маятниковый копер для определения ударной вязкости по Шарпи



Оборудование кузнечно-прессового цеха

- Молот ковочный паровоздушный М1340
- Молот ковочный паровоздушный М1345
- Пресс гидравлический ковочный ПА1343
- Кольцевая прокатная машина серии D53K



Участок термической обработки

- Электропечь шахтная СШЦМ
- Электропечь камерная ПКМ
- Закалочная ванна ВЗ 15.100.15/0,8П
- Профессиональная закалочная ванна ВШЗ 10.35/0,8п

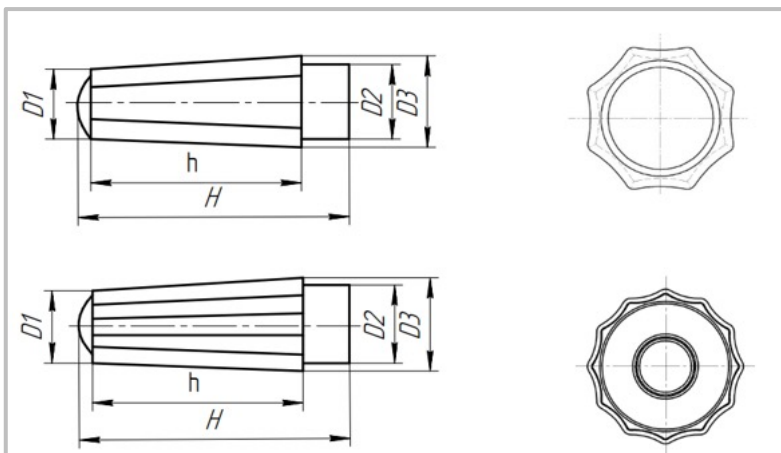


Литейный цех

- Установка электрошлакового литья УЭШЛ – 200
- Установка электрошлакового литья УЭШЛ – 600
- Установка электрошлакового литья УЭШЛ – 2000
- Дуговая сталеплавильная печь ДСП-3,5
- Индукционная сталеплавильная печь ППИ 3,0

СЛИТКИ

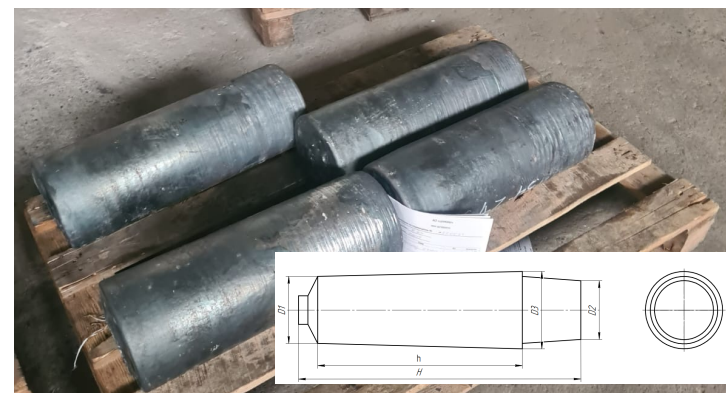
СЛИТКИ ОТКРЫТОЙ ВЫПЛАВКИ



Тип слитка	Вес слитка, кг	Общие размеры слитка, мм	
		D1	H
СЛИТОК 8 и 12- ГРАННЫЕ	1150	350	1400
	2950	430	1780
	3200	580	1360
	3360	450	1740
	3800	640	1525
	4500	606	1888
	4500	606	1910
	4900	606	2090
	4750	709	1630
	4800	450	1918
	4800	670	2045
	5200	720	2080
	5300	760	1875
	6400	750	2150
	7000	598	2063
	8300	604	2146
Вес: 1150 - 11300 кг	9400	800	2820
	11300	820	3370
Длина L: 1400 - 3370 мм			

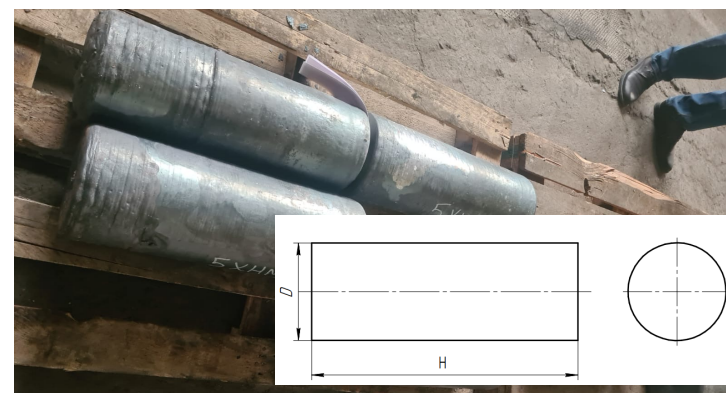
Слитки электрошлакового переплава

Тип слитка	Вес слитка, кг	Общие размеры слитка, мм	
		D1	H
СЛИТОК круглого сечения	1150	350	1400



Слитки вакуумнодугового переплава

Тип слитка	Вес слитка, кг	Общие размеры слитка, мм	
		D1	H
СЛИТОК круглого сечения	40	100	560
	75	145	560



ПОКОВКИ

Компания Апгрейд специализируется на изготовлении и поставке кованой продукции из конструкционных, инструментальных, нержавеющих, жаропрочных, жаростойких и прецизионных сталей и сплавов, изготовленной согласно соответствующим стандартам НТД заказчика.

Все поковки поставляются
с сертификатом качества

ОСНОВНОЙ СОРТАМЕНТ КОВАННОЙ ПРОДУКЦИИ

ВАЛ ГЛАДКИЙ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ



$D_{\max} = 2000 \text{ мм}$
 $L_{\max} = 18000 \text{ мм}$
 $m = 80000 \text{ кг}$

ВАЛ ПЕРЕМЕННОГО СЕЧЕНИЯ



$D_{\max} = 1600 \text{ мм}$
 $L_{\max} = 18000 \text{ мм}$
 $m = 30000 \text{ кг}$

ПОКОВКА ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ



$H_{\max} = 2000 \text{ мм}$
 $B_{\max} = 2000 \text{ мм}$
 $L_{\max} = 18000 \text{ мм}$
 $m = 80000 \text{ кг}$

КОЛЬЦА РАСКАТНЫЕ



$D_{\max} = 4200 \text{ мм}$
 $H_{\max} = 2500 \text{ мм}$
 $m = 30000 \text{ кг}$

Возможные варианты изготовления и поставки поковок:

1. Молотовые и прессовые
2. Поковки без механической обработки (вчерне)
3. Поковки с предварительной механической обработкой
4. Поковки с чистовой механической обработкой (детали):
 - валы (коленчатые, эксцентрикные)
 - фланцы
 - шестерни,
 - плунжера
 - корпуса
5. В отожжённом состоянии и с заданными механическими свойствами
6. С термической обработкой
 - нормализация
 - отжиг
 - закалка
 - отпуск
7. С контролем качества
8. С проведением ультразвукового контроля или без, возможны и другие виды контроля по требованию заказчика
9. С контролем механических свойств
10. С различными видами укова:
 - уков за операцию или переход
 - уков за весь периодковки (общий)
 - уков за вынос (частный)

Преимущества изготовления штампованных поковок в компании «Апгрейд»



Производство штамповок осуществляется по полному циклу:

- Изготовление штамповой оснастки
- Изготовление штамповки - выполнение крупносерийных и мелкосерийных заказов
- Контроль качества на каждом этапе производства
- Термическая обработка штамповки
- Механическая обработка штамповки
- Проведение приемо-сдаточных испытаний



Высокая производительность



Высокая точность заготовки конечным размерам детали – экономия металла



Высокое качество поверхности - позволяет экономить на дальнейшей механической обработке



Возможность изготовления штамповок сложной конфигурации по чертежам заказчика

ШТАМПОВКИ

Компания Апгрейд специализируется на поставке поковок, изготовленных по чертежам заказчика **методом горячей объемной штамповки (ГОШ)** из конструкционных, инструментальных, нержавеющей, жаропрочных и жаростойких сталей и сплавов



**ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ ШТАМПОВОК
ЛЮБОЙ ФОРМЫ, ВЕСОМ ДО 150 КГ**

МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Комплекс услуг по механической
обработке заготовок

Виды работ	Возможности
Расточные	Н 2500 x 2000 мм
Токарные	Диаметр до 1000 мм Длиной до 5000 мм
Фрезерные	Н1400, L2000мм
Шлифовальные	D590, L4000
Перекал кругов (поковок)	С ф250 до ф12 мм
Резка	Диаметр реза круглой заготовки 90° 800 мм Размер реза квадратной заготовки 90° 810x810 мм



Наша компания выполняет как отдельные операции по механической обработке, так и изготавливает детали по чертежам



Широкий перечень оборудования, наличие высококвалифицированных специалистов позволяют нам браться за выполнение сложных технологических задач при изготовлении деталей, использующихся в различных отраслях промышленности



В своей работе мы соблюдаем все нормы, которые регламентирует ГОСТ.

Вся изготавливаемая продукция сопровождается паспортом-сертификатом качества, оформленным на основании проведения лабораторных испытаний и химического анализа, который подтверждает соответствие продукции требованиям клиента и нормативной документации (ГОСТ, ТУ..) по химическому составу, физико-механическим свойствам, фактическим характеристикам и техническим требованиям



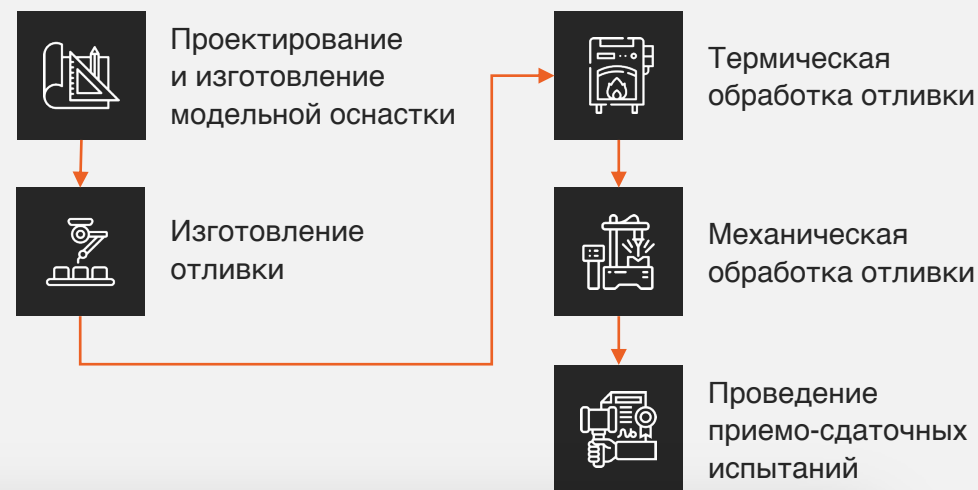
Наша компания работает на своих производственных мощностях

ЛИТЬЕ

Компания Апгрейд специализируется на поставке отливок, изготовленных следующими методами литья:

- Литье в холодно-твердеющие смеси (ХТС)
- Литье в песчано-глинистые формы (ПГФ)
- Центробежное литье труб

Производство отливок осуществляется по полному циклу:



Характеристика	Литье металла в ХТС	Литье металла в ПГС	Центробежное литье
Форма и размеры	Максимальные габариты 2500 x 2200 x 1200 мм	Крупногабаритные, сложной формы	Форма тел вращения; трубы диаметром до 1500 мм длиной до 12000 мм
Характеристики продукции	1. Класс размерной точности (квалитеты): от 10 до 13 ГОСТ Р 53464-2009 2. Шероховатость поверхности Rz от 80 до 160 мкм ГОСТ 2789-73	1. Класс размерной точности (квалитеты): грубее 14 квалитета 2. Шероховатость поверхности Rz 300 мкм	1. Класс размерной точности (квалитеты): 9-11 квалитет 2. Номинальное давление проводимой среды: до 3,92 МПа (40 кгс/см²) 3. Температура эксплуатации: до 1200°C

НАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА



Производственные ВОЗМОЖНОСТИ

- Изготовление слитков открытой плавки, ВД, ЭШП
- Изготовление прессовых и молотовых поковок
- Изготовление продукции по НТД заказчика (ГОСТ, ТУ, ОСТ)
- Изготовление штамповок до 150 кг
- Перекат кругов (поковок) от ф250 до ф12
- Фигурная ковка



Производство

- Слитки малой развесовки (от 1150 кг) открытой плавки
- Слитки малой развесовки ЭШП (от 100 кг)
- Слитки малой развесовки ВД (от 140 кг)
- Постоянный складской запас
- Изготовление поковок от 20 кг
- Широкий спектр изготавливаемых сталей, в том числе импортные аналоги
- Минимальные сроки изготовления
- Техническое сопровождение проектов (сделок)



Качество продукции

- Изготовление согласно НТД (ГОСТ, ТУ, ОСТ)
- СМК компании сертифицирована в соответствии с ГОСТ ИСО 9001-2005
- Вся продукция сертифицирована
- Слитки открытой плавки по УЗК ГОСТ 24500 гр. 4
- Являемся сертифицированным производителем



География поставок

- Поставки по всей России и странам ЕАЭС
- Наличие собственного автотранспорта
- Сотрудничество с автотранспортными компаниями



Персонал

- Профильное образование всех сотрудников
- Клиентоориентированность
- Индивидуальный подход к каждому клиенту



Спектр услуг

- Ковка
- Штамповка
- Литье (ХТС, ЛГМ, ПГС, ЛВМ)
- Перекат
- Термообработка
- Механическая обработка
- Лабораторные испытания
- Проектирование оснастки
- Разработка чертежей
- 3D сканирование



Финансы

- Отсрочка платежей



Госзаказы

- Работа с государственными контрактами

[illegible]

НАША ПРОДУКЦИЯ В ЕЖЕДНЕВНОМ ИСПОЛЬЗОВАНИИ



СТРОИТЕЛЬСТВО



ХИМИЧЕСКАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



МЕТАЛЛУРГИЯ



ДОБЫВАЮЩАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

- Добыча топливно-энергетических полезных ископаемых
- Добыча металлических руд



МАШИНОСТРОЕНИЕ

- Судостроение
- Оборонно-промышленный комплекс
- Автомобильная промышленность
- Сельскохозяйственное машиностроение
- Железнодорожное машиностроение
- Двигателестроение
- Электротехника

КАЧЕСТВО НАШЕЙ РАБОТЫ ГЛАЗАМИ КЛИЕНТОВ

НАМ ДОВЕРЯЮТ

- ФГБУ Институт машиностроения им.А.А.Благонравова
- КБТОЧМАШ им.А.Э. Нудельмана
- АО «РКЦ Прогресс»
- АО "Концерн "Калашников"
- АО «Энергия»
- Протон-ПМ
- АО "ГРПЗ"
- ЭМПР-ГАЗ
- ООО НПП КуйбышевТелеком-Метрология
- ООО КамЭнергоМаш
- ПАО РЗ ОЦМ





КОНТАКТЫ

РЕКВИЗИТЫ

- ООО "АПГРЕЙД"
- ИНН 5042129140
- КПП 504201001
- Расчетный счет: 40702810740000059224
- Корр/счет: 30101810400000000225
- Банк, БИК: ПАО Сбербанк БИК 044525225
- ОГРН: 1135042005890

АДРЕС ОФИСА

141301, МО, г. Сергиев Посад, ул. Дружбы, 9А,
ЖК «Гран Парк» западное крыло, 1 эт.



E-MAIL

info@9hs.ru



ТЕЛЕФОН

8 (495) 984-97-09



РЕЖИМ РАБОТЫ

Пн - Пт: 9:00 - 18:00

Сб – Вс: Выходной

АДРЕС СКЛАДА

Московская область, Сергиево-Посадский городской
округ, д. Назарьево, владение 1