АО Корпорация
Тактическое Ракетное Вооружение

АО «Красный гидропресс»

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

АО «КРАСНЫЙ ГИДРОПРЕСС»

НАПРАВЛЕНИЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ

О ПРЕДПРИЯТИИ

Генеральный директор АО «Красный гидропресс» Горлов Владимир Фёдорович

АО «Красный гидропресс» входит в холдинг АО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение» («КТРВ»), объединяющий 43 ведущих предприятий российского ВПК. Накопленный за более чем 110-летнюю историю производственный и конструкторский потенциал позволяют нашим специалистам решать самые сложные инженерные задачи в создании продукции, как военного, так и гражданского назначения. Изделия, выпускаемые предприятием, нашли своё применение во многих отраслях промышленности.

Большой практический опыт работы, профессиональный коллектив, современные методы ведения производства позволяют сохранять позиции предприятия на рынке и обеспечивают высокий уровень обслуживания наших клиентов. Качество продукции обеспечивается на всех этапах производства, в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО 9001-2015, ГОСТ РВ 0015-002-2012, продукция предприятия удостоена многочисленных наград и дипломов как отечественных, так и международных выставок и салонов.

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ БАЗА И ТЕХНИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ АО «КРАСНЫЙ ГИДРОПРЕСС»

НАША СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ

Помимо продукции специального назначения предприятие специализируется на производстве изделий:

- Металлоконструкций строительного направления: фермы, связи, арки, колонны и др.
- Ёмкостного оборудования:
- ГГСП – резервуары горизонтальные стальные цилиндрические для подземной установки (с подогревом и без подогрева).
- РГСН – резервуары горизонтальные стальные цилиндрические для наземной установки (с подогревом и без подогрева).
- Полуприцеп цистерна – часть технологической системы автомобильной газозаправочной станции (АГЗС).
- РВС – резервуары стальные вертикальные цилиндрические.
- Ресиверы.

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ БАЗА

Крановое хозяйство

34 мостовых крана, грузоподъемностью от 5 до 20 тонн.
10 кран - балок упр. с пола грузоподъёмностью от 0,5 до 5 тонн.

Производственные площади

Более 50 тысяч кв.м. активно используемых производственных площадей.

ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА

1. Максимальная толщина листа из алюминия и алюминиевых сплавов: до 12 мм.
2. Максимальная толщина листа черных металлов: до 12 мм.
3. Максимальные габариты обрабатываемого листового проката: 2000х6000 мм.

ГИДРОАБРАЗИВНАЯ РЕЗКА

Раскрой и резка нержавеющих, легированных сталей, цветных сплавов и металлов, титана и титановых сплавов, пластика, а также резины: толщина от 0,5 мм.

1. Максимальные габариты обрабатываемого листового проката: 3000x6000 мм.
2. Максимальная толщина алюминиевых сплавов: 300 мм.
3. Максимальная толщина листа прочих металлов: 200 мм.

ВИДЫ СВАРКИ ПРИМЕНЯЕМЫЕ НА ПРЕДПРИЯТИИ

На предприятии внедрены следующие виды сварки и наплавки:

1. Автоматическая аргонодуговая сварка продольных и кольцевых швов на алюминиевых сплавах толщиной от 2 до 10 мм.
2. Микроплазменная автоматическая сварка фильтрующей сетки.
3. Ручная аргонодуговая сварка титановых сплавов толщиной от 1 до 40 мм.
4. Ручная аргонодуговая сварка изделий из медно-никелевых, латунных и других цветных сплавов толщиной от 2 до 60 мм.

5 Ручная аргонодуговая сварка изделий из алюминиевых сплавов толщиной от 2 до 120 мм.

6 Ручная аргонодуговая сварка нержавеющих сталей толщиной от 1 мм.

7 Исправление аргонодуговой наплавкой дефектов литья в деталях из алюминиевых, медных, бронзовых, латунных и других цветных сплавов.

8 Полуавтоматическая сварка в CO2 углеродистых, конструкционных и нержавеющих сталей толщиной от 1 мм.

9 Ручная электродуговая сварка углеродистых, конструкционных и нержавеющих сталей покрытыми электродами.

10

Ручная аргонодуговая наплавка на нержавеющие и конструкционные стали, в том числе стеллита.

11

Полуавтоматическая наплавка в CO2 на углеродистые, конструкционные и нержавеющие стали.

12

ААД (аргонодуговая автоматическая сварка) продольных и кольцевых швов диаметром до 3000 мм, толщиной от 2мм до 30 мм. Сварочная колонна MRP 25.

13

АФ (автоматическая сварка под слоем флюса) продольных и кольцевых швов диаметром до 3000 мм, толщиной от 4 до 50 мм. Сварочная колонна MRP 25.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

Наше предприятие способно изготавливать металлоконструкции весом до 40 тонн, длинной до 20 метров. Изделия проходят все стадии изготовления:

- заготовительная (резка металла);
- механическая;
- сборочно – сварная;
- зачистная.

Подготовка поверхности под окрашивание (дробеструйная очистка) и окрашивание.

Имеется опыт изготовления несущих колон, конвейеров, перекрытий, лестничных маршей, металлоконструкций для АЭС.

МЕХОБРАБОТКА

1

Токарная, токарно-винторезная. Макс. диаметр обработки до 1000 мм, макс. длина заготовки до 5000 мм, квалитет h8÷ h9.

2

Токарно-карусельная. Максимальный диаметр обработки до 5000 мм, макс. длина заготовки до 1500 мм.

3

Фрезерная. Максимальные габариты обрабатываемой детали до 1200x500x300 мм.

МЕХОБРАБОТКА

1

Сверлильная. Максимальный диаметр сверления: 80 мм, глубина 500 мм.

2

Обработка на координатно-расточных станках. Макс. габариты обрабатываемой детали: до 1000x630x250 мм.

3

Обработка на горизонтально расточных станках. Макс. габариты обрабатываемой детали: длина 7000 мм, высота 3000 мм.

МЕХОБРАБОТКА

4

Обработка на строгальных станках. Максимальный габариты обрабатываемой детали: длина 4000 мм, ширина 1000 мм.

5

Обработка на станках с ЧПУ.

1. Токарные обрабатывающие центры, мм:
максимальный диаметр обработки 520 мм, диаметр патрона 250.

2.Горизонтально-расточные обрабатывающие центры:
Максимальные габариты стола 2000х1800 мм, перемещение по осям, мм:
ось X - 3000; ось Y - 2500; ось Z -1700; ось W – 700.
ось X - 500; ось Y - 450; ось Z -400.
Раб. площадь стола с Т-образ. пазами – Ø630х500 мм.

4. Вертикальный обрабатывающий центр:
перемещение по осям, мм:
ось X - 4000; ось Y - 1000; ось Z -500.

БАЛАНСИРОВКА ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Балансировочный станок.

Габариты роторов подлежащих балансировке:

- вес: от 40 до 7000 кг;

- наибольший диаметр ротора над основанием: 2100 мм;

-наибольший диаметр ротора в промежутке между частями основания: до 4000 мм;

- наименьшее межосевое расстояние между опорами: 200 мм;

- технологические скорости: 125, 240, 425, 725, 1040 об/мин.

Достижимое качество балансировки:

Предельная точность соответствует отклонению при отсчетах в 1 мм, при наибольшей чувствительности или же неизбежным погрешностям приводного устройства (приблизительно от 0,5 гмм на 1 кг веса ротора).

ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

1. Объемная закалка деталей из черных сплавов всех марок, максимальные габариты: d800x1500 мм.

2. Цементация сталей в твёрдом карбюризаторе: макс. габариты 1500x750x500 мм.

3. Закалка, старение и отжиг деталей из сплавов на основе алюминия, макс. габариты: d2000x1500 мм.

4.Термообработка цветных сплавов на основе алюминия в печах ПАП.

5. Низкотемпературное азотирование заготовок, максимальные габариты: d490x600 мм.

ГАЛЬВАНИЧЕСКОЕ ПОКРЫТИЕ

1. Цинкование с хроматированием и фосфатированием, кадмирование:
макс. габариты: 1500x850x1000 мм, загрузка на подвеску до 300 кг.

2. Анодирование сернокислотное и хромовокислотное алюминия и его сплавов, макс. габариты: 2000x1100x1200 мм, загрузка на подвеску до 300 кг.

3. Хромирование, макс. габариты: 2000x1000x1000 мм, загрузка на подвеску до 500 кг.

4. Никелирование, макс. габариты: 1000x500x500 мм, загрузка на подвеску до 100 кг.

5. Химическое никелирование, макс. Габариты: d=300 мм, h=700 мм, загрузка на подвеску до 30 кг.

ГАЛЬВАНИЧЕСКОЕ ПОКРЫТИЕ

6. Меднение, макс. габариты: 900x550x500 мм, загрузка на подвеску 100 кг.

7. Оловянирование, макс. габариты: 800x400x680 мм, загрузка на подвеску до 100 кг.

8. Пассивирование нержавеющих сталей, макс. Габариты: 580x300x320 мм, загрузка на подвеску до 50 кг.

9. Пассивирование медных сплавов, макс. габариты: 580x300x320 мм, загрузка на подвеску до 50 кг.

10. Полирование электрохимическое, макс. габариты: 1200x700x700 мм, загрузка на подвеску до 100 кг.

ГАЛЬВАНИЧЕСКОЕ ПОКРЫТИЕ

11. Травление титана под сварку, макс. габариты: 1000x900x500 мм, загрузка на подвеску до 100 кг.

12. Химическое оксидирование углеродистых сталей, макс. габариты: 1300x800x1100 мм, загрузка на подвеску до 300 кг.

13. Химическое фосфатирование углеродистых сталей, макс. габариты: 1300x800x1100 мм, единовременная загрузка на подвеску до 300 кг.

14. Химическое оксидное фосфатирование углеродистых сталей, макс. габариты: 2000x100x20 мм, загрузка на подвеску до 500 кг.

ОБРАБОТКА КРУПНОГАБАРИТНЫХ ДЕТАТЕЙ

Токарно – карусельная обработка деталей диаметром до 5 метров, высотой до 1,5 метров.

ИР 1600 горизонтально-расточной станок.

Габариты по оси X до 8000 мм, по оси У до 3000 мм.

АНТИКОРРОЗИЦИОННОЕ ПОКРЫТИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

Дробеструйная очистка поверхности.

1. Максимальные габариты обрабатываемых изделий 8000 х 4000 мм.
2. Очистка до 3-го класса со степенью Sa 3
3. Многолетний опыт очистки, в том числе нестандартных изделий

НАНЕСЕНИЕ ЛАКОКРАСОЧНЫХ ПОКРЫТИЙ

Состав: 2 окрасочно-сушильных камеры габаритами 5,0×4,0×10,05м (ШхВхГ).

Метод нанесения ЛКП:

- пневматическое;
- безвоздушное.

Качество покрытия: не выше IV класса.

Максимальная температура сушки, не более:

- окрасочно – сушильные камеры: 80 ±5**°С;**
- сушильная печь (для малогабаритных деталей): 200 **°С.**

Применяемые материалы:

полиакриловые грунтовки и лаки, пентафталевые эмали и лаки, фенольные грунтовки и лаки, кремний-органические эмали и лаки, меламинные эмали, эпоксидные и цинкосодержащие грунтовки, эмали и лаки, алкидно-уретановые лаки, перхлорвиниловые лаки и эмали, сополимеро-поливинилхлоридные грунтовки и эмали, сополимеро-полиакриловые лаки и эмали, поливинилацетатные грунтовки, полиуретановые материалы.

ЛИСТОГИБОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

На нашем предприятии установлены как отечественные, так и импортные 4-х валковые листогибочные машины, позволяющие изготавливать:

1. Обечайки длинной до 4000 мм.

   Диаметры от 100 мм. до 3000 мм.

2. Толщина гибки металла до 28 мм. При длине 3000 мм.

Имеется большой опыт изготовления обечаек из конструкционной, нержавеющей стали, а также цветных металлов.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС

Цилиндрические, прямозубые, косозубые, червячные.

Габариты, размеры обработки: до 1 м включительно максимальный m=12.

Зубодолбежная обработка.

Габариты (внутренний зуб): до диаметр 300 h50 имеющие фрезерные обработки l=1200.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ И ВИДЫ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА АО «КРАСНЫЙ ГИДРОПРЕСС»

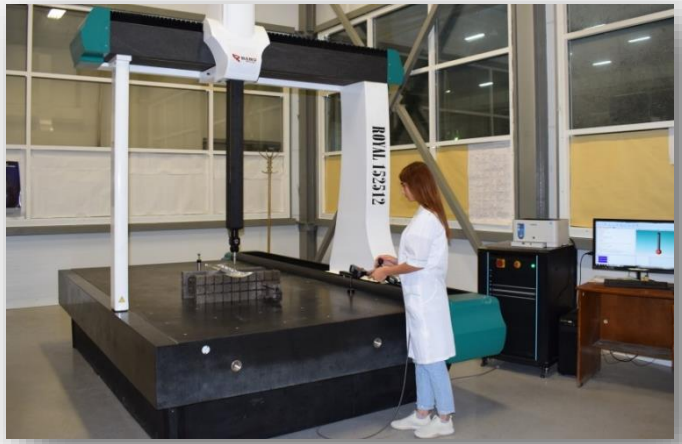
КИМ

Машина координатно – измерительная ROYAL 152512 (далее КИМ) предназначена для измерений геометрических размеров и формы деталей сложной формы.

Габаритные размеры, мм, не более:

- длина 2200;
- ширина 3780;
- высота 4060.

Масса, кг, не более 4870.



Пределы допускаемой абсолютной погрешности измерительной головки МРЕр, мкм -+ 5,5.

ЦЗЛ

Для контроля качества продукции металлов в ЦЗЛ проводятся следующие методы контроля.

1. Неразрушающие методы:
   - радиографический контроль;
   - капиллярный контроль;
   - ультразвуковой контроль;
   - контроль герметичности (гидравлический, пневматический и гелиевый).
2. Разрушающие методы:
   - механические испытания;
   - спектральный анализ;
   - металлографические исследования;
   - химический анализ.

ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР

В испытательном центре АО «Красный гидропресс» организованы лабораторные испытания изделий на устойчивость к внешним воздействующим факторам, обеспечивающими воздействие повышенной и пониженной температуры и влажности, камерой дождя, камерой соляного тумана, камерой пыли, работающей в режиме статического взаимодействия и динамического воздействия пыли. Имеется вибрационный стенд для крупногабаритных изделий массой до 1000 кг, а также ударная установка, позволяющая проводить испытания на удар ускорением до 1000 g.

Стенд ВШХ является унифицированным и позволяет проводить испытания на функционирование различного оборудования, начиная от запорно-регулирующей арматуры (работающей на воде, гидравлических жидкостях, пару) и сетчатых фильтров для гидравлических систем до опреснительных установок различного типа и габаритов, а также систем вентиляции и кондиционирования.

АВТОТРАНСПОРТ

Для организации бесперебойной доставки изделий в адрес заказчика в собственности предприятия автотранспортный парк с грузоподъёмностью автомобилей от 3,5 до 20 тонн, максимальная длина кузова - 12 метров..

НАШИ КЛИЕНТЫ

АО Корпорация
Тактическое Ракетное Вооружение

ООО «ХИММАШ»
Производство отводов крутоизогнутых, нефтегазового оборудования

НЭВЗ

Акционерное общество «Производственное объединение «Северное машиностроительное предприятие»
СЕВМАШ

АДМИРАЛТЕЙСКИЕ ВЕРФИ

ОСК
ОБЪЕДИНЕННАЯ СУДОСТРОИТЕЛЬНАЯ КОРПОРАЦИЯ

НАТЭК

КРЭТ
ТНИИС

Цимлянский машиностроительный завод

ВЗМЭО

СЕВЕРНАЯ ВЕРФЬ
Судостроительный завод

ПТМ

ОБУХОВСКИЙ ЗАВОД

ТЯЖПРЕССМАШ
Открытое Акционерное Общество

СНСЗ
СРЕДНЕ-НЕВСКИЙ СУДОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

КРАСНЫЙ КОТЕЛЬЩИК

ВЕСТРЫБФЛОТ

ЦЕНТР СУДОРЕМОНТА ЗВЕЗДОЧКА

МТМ
МАРКЕТИНГ-ТЕХНОЛОГИИ-МЕНЕДЖМЕНТ

АТОММАШЭКСПОРТ

АО ТМКБ «СОЮЗ»

WRS TOWERS

Машдеталь
Экспериментальный машиностроительный завод

AMP
Белая Калитва

VETROS

ТЕПЛОСЕРВИС

klever

РОСТСЕЛЬМАШ
Агротехника Профессионалов

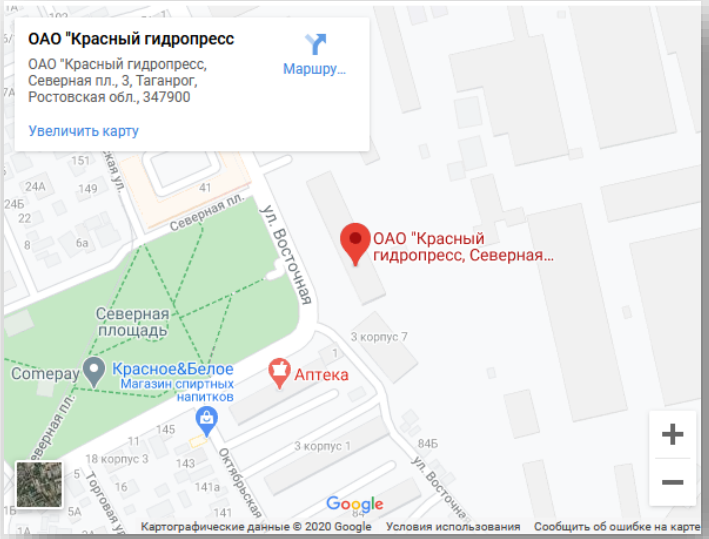
ВОЕНПОСТАВКА

КОНТАКТЫ

Генеральный директор АО «Красный гидропресс»
Горлов Владимир Фёдорович

Юридический адрес:
347928, Россия, Ростовская область, г. Таганрог, Северная площадь, 3
Приёмная генерального директора
тел. 8 (8634) 366-338 /факс 8 (8634) 310-726
Приёмная главного инженера
тел. 8 (8634) 366-337

Коммерческое управление:
Отдел маркетинга и рекламы
Тел: 8 (8634) 312-367,
8 (928) 620-50-69
E-mail: infogidropress@mail.ru



Ищите нас в соцсетях:

АО «Красный гидропресс»

АО «Красный гидропресс»

Наши реквизиты:
АО «Красный гидропресс»
ИНН/КПП 6154082903/615401001
Р/счет № **40502810952230100028** «Юго-Западный Банк ПАО «Сбербанк России» г. Ростов-на-Дону»
К/счет № **30101810600000000602**, БИК **046015602**