

ATAVR



Сварная Балка

Завод металлоконструкций Аполло

о ЗМК Аполло

Завод металлоконструкций АПОЛЛО входит в состав группы компаний АПОЛЛО, осуществляющей свою деятельность с 1996 года. Изготовлением металлоконструкций фирма начала заниматься в 1999 году. За все время деятельности выстроена структура управления, которая имея в своем распоряжении производственные мощности, способна выполнить заказы по производству металлоконструкций практически любой сложности, на высоком техническом уровне.



Этапы производства

- Заготовительные работы

Раскрой листового металла на полосы нужной длины и ширины на установке газотермической резки с ЧПУ, которая позволяет распускать лист одновременно девятью резаками. Скорость резки, в зависимости от толщины металла, достигает до 1 метра в минуту.



Этапы производства - Сборка на автоматической ЛИНИИ

Подготовленные заготовки (полосы) укладываются с помощью крана на входной конвейер сборочного стана, фиксируются и позиционируются с помощью трех комплектов зажимов сборочного стана. Затем сборочный стан, в соответствии с исходными параметрами стенки и полок, производит центрирование и гидравлическое обжатие заготовок. Пуск и остановка процесса сборки балки контролируются с пульта управления.

Процесс сборки:

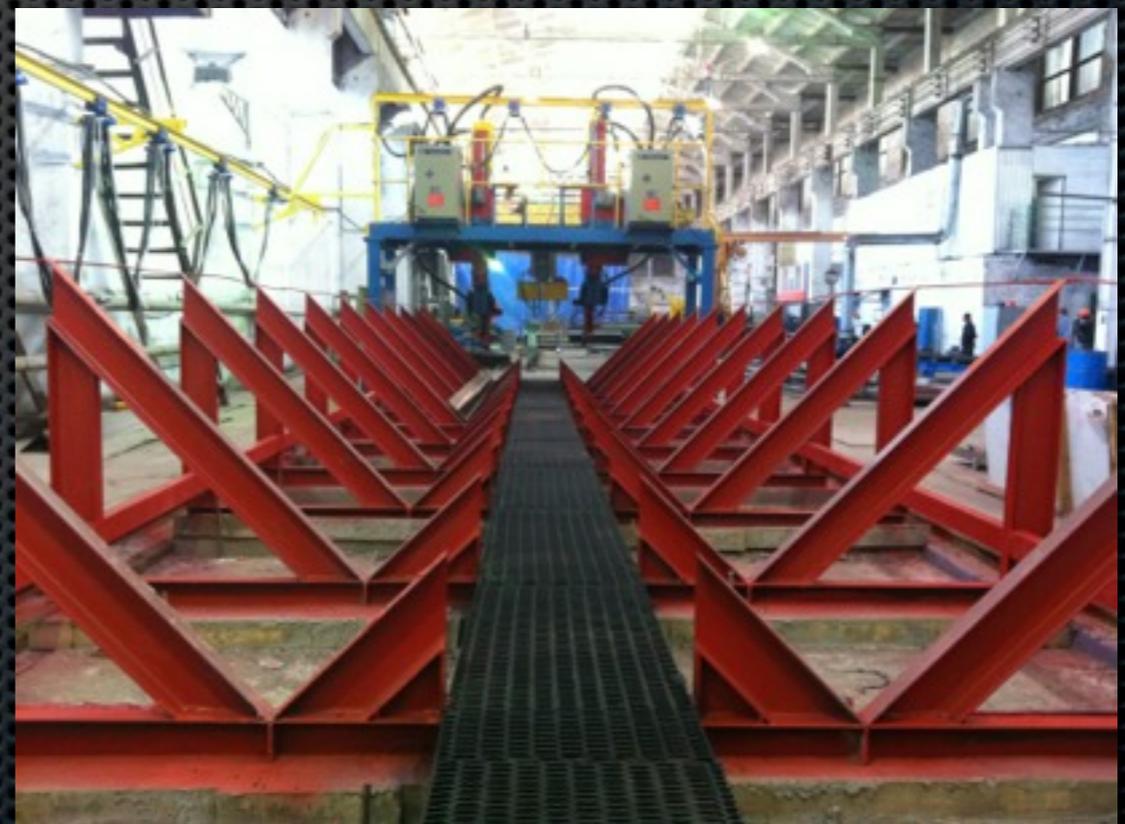
- сборка профиля Т-образной формы;
- собранный тавр с помощью крана кантуется на 180° и возвращается на входной рольганг сборочного стана;
- сборка двутавровой балки.



Этапы производства

- Сварка на линии

Во время сварки балка располагается на стапелях под углом 45 градусов, что обеспечивает хороший провар и катет шва. На портале смонтированы два комплекта сварочных головок, которые могут перемещаться в горизонтальном или вертикальном направлении вдоль портала. Установка позволяет производить автоматическую сварку одновременно с движением портала по рельсам. Также на установке располагается система подачи, переработки и уборки флюса.



Этапы производства

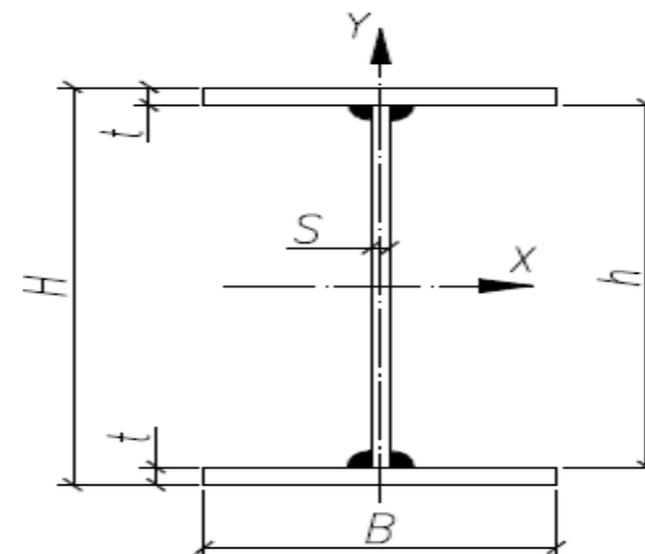
- Правка балки

Во время производства сварной двутавровой балки непременно возникает нарушение "геометрии" ее полок - "грибовидность", которая появляется в результате нагрева металла. Стан для правки сварных двутавровых балок предназначен исправлять эту деформацию, путем ее прокатки через систему роликов, используя при этом свойства упругости металла.





Сортамент Двутавров



№ п/п	Номер профиля	H, мм	h, мм	B, мм	S, мм	t, мм	Вес п.м., кг	Примечание аналог сечения
1	25К1	246	222	249	8	12	62,60	СТО АСЧМ 20-93
2	25К2	250	222	250	10	14	73,16	СТО АСЧМ 20-93
3	25К3	253	221	251	10	16	80,50	СТО АСЧМ 20-93
4	30К1	298	270	299	10	14	81,42	СТО АСЧМ 20-93
5	30К2	300	268	300	10	16	94,00	СТО АСЧМ 20-93
6	30К3	300	268	305	16	16	112,00	СТО АСЧМ 20-93
7	30К4	304	268	301	12	18	110,34	СТО АСЧМ 20-93
8	35К1	342	310	348	10	16	109,10	СТО АСЧМ 20-93
9	35К2	350	310	350	12	20	140,69	СТО АСЧМ 20-93
10	40К1	394	358	398	12	18	146,60	СТО АСЧМ 20-93
11	40К2	400	356	400	14	22	179,56	СТО АСЧМ 20-93
12	40К3	406	358	403	16	24	200,10	СТО АСЧМ 20-93
13	40К4	414	358	405	18	28	231,90	СТО АСЧМ 20-93
14	40К5	429	357	400	24	36	296,33	СТО АСЧМ 20-93
15	30Б1	298	282	149	6	8	32,33	ГОСТ 2620-83
16	30Б2	300	282	150	7	9	37,04	ГОСТ 2620-83
17	35Б1	346	326	174	6	10	42,40	ГОСТ 2620-83
18	35Б2	350	326	175	7	12	51,50	ГОСТ 2620-83
19	40Б1	396	372	199	8	12	61,61	ГОСТ 2620-83

№ п/п	Номер профиля	H, мм	h, мм	B, мм	S, мм	t, мм	Вес п.м., кг	Примечание аналог сечения
20	40Б2	400	372	200	8	14	68,17	ГОСТ 2620-83
21	45Б1	446	422	199	8	12	66,2	ГОСТ 2620-83
22	45Б2	450	422	199	10	14	77,66	ГОСТ 2620-83
23	50Б1	492	468	199	10	12	74,99	ГОСТ 2620-83
24	50Б2	496	468	200	10	14	81,26	ГОСТ 2620-83
25	50Б3	500	468	220	10	16	89,70	ГОСТ 2620-83
26	55Б1	543	515	220	10	14	89,80	ГОСТ 2620-83
27	55Б2	547	515	199	10	16	121,60	ГОСТ 2620-83
28	60Б1	596	564	200	10	16	96,00	ГОСТ 2620-83
29	60Б2	600	564	228	12	18	118,80	ГОСТ 2620-83
30	70Б1	691	659	260	12	16	127,96	ГОСТ 2620-83
31	70Б2	697	657	260	14	20	154,85	ГОСТ 2620-83
32	80Б1	791	755	280	14	18	163,11	ГОСТ 2620-83
33	80Б2	798	758	280	14	20	172,23	ГОСТ 2620-83
34	90Б1	893	853	300	16	20	202,34	ГОСТ 2620-83
35	90Б2	900	856	300	16	22	212,14	ГОСТ 2620-83
36	100Б1	990	946	320	16	22	230,35	ГОСТ 2620-83
37	100Б2	998	948	320	18	25	260,56	ГОСТ 2620-83
38	100Б3	1006	946	320	18	30	285,39	ГОСТ 2620-83
39	25Ш1	244	222	175	8	12	50,10	СТО АСЧМ 20-93
40	30Ш1	294	270	200	8	12	56,80	СТО АСЧМ 20-93
41	30Ш2	300	268	201	10	16	98,00	СТО АСЧМ 20-93
42	35Ш1	334	312	249	8	12	67,30	СТО АСЧМ 20-93
43	35Ш2	340	312	250	10	14	72,70	СТО АСЧМ 20-93
44	40Ш1	383	357	299	10	14	92,50	СТО АСЧМ 20-93
45	40Ш2	390	358	300	10	16	106,70	СТО АСЧМ 20-93
46	40Ш3	396	360	300	12	18	123,40	СТО АСЧМ 20-93
47	45Ш1	440	404	300	12	18	126,50	СТО АСЧМ 20-93
48	50Ш1	482	450	300	12	16	118,9	СТО АСЧМ 20-93
49	50Ш2	487	451	300	16	18	142,98	СТО АСЧМ 20-93

№ п/п	Номер профиля	H, мм	h, мм	B, мм	S, мм	t, мм	Вес п.м., кг	Примечание аналог сечения по документу
50	50Ш3	493	453	300	16	20	153,00	СТО АСЧМ 20-93
51	50Ш4	499	451	300	18	24	178,31	СТО АСЧМ 20-93
52	60Ш1	582	546	300	12	18	137,60	СТО АСЧМ 20-93
53	60Ш2	589	545	300	16	22	174,58	СТО АСЧМ 20-93
54	60Ш3	597	547	300	18	25	200,00	СТО АСЧМ 20-93
55	60Ш4	605	549	300	20	28	225,60	СТО АСЧМ 20-93
56	70Ш1	692	652	300	13	20	166,00	СТО АСЧМ 20-93
57	70Ш2	698	651	300	16	24	195,00	СТО АСЧМ 20-93
58	70Ш3	707	651	300	18	28	226,90	СТО АСЧМ 20-93
59	70Ш4	715	651	300	22	32	266,04	СТО АСЧМ 20-93
60	70Ш5	725	653	300	24	36	294,90	СТО АСЧМ 20-93
61	80Ш1	782	748	300	14	18	168,55	СТО АСЧМ 20-93
62	80Ш2	792	748	300	14	22	191,10	СТО АСЧМ 20-93
63	90Ш1	881	841	299	16	20	202,86	СТО АСЧМ 20-93
64	90Ш2	890	842	299	16	24	221,00	СТО АСЧМ 20-93
65	100Ш1	990	946	320	16	22	232,48	СТО АСЧМ 20-93

Номенклатура выпускаемых сварных двутавров:

П - балки с параллельными гранями полков;

Б - балки нормальные;

Ш - балки широкополочные;

К - балки колонные;

У - балки с уклоном граней полков;

М - балки для подвесных путей;

С - балки для армирования шахтных стволов.

- сортамент сварной балки типоразмеров Б, Ш, К из углеродистых сталей С245, С255 (Зсп) и низколегированных сталей С345 (09Г2С). Стыковые швы для всех типов сварных двутавров выполняются с разделкой фасок и с полным проваром по 2 категории в соответствии с ГОСТ 23118-99, и СП 53-101-98. Типы швов С12, С15, С21 по ГОСТ 8713-79.
- сортамент прокатных двутавров от 30 до 150 (Ш, Б, К и др. типоразмеров) по ГОСТ 26020-83. Для рядовых двутавров, используемых в качестве колонн, а также малонагруженных балок и балок с постоянными нагрузками поясные (тавровые) сварные швы выполняются по 2 категории в соответствии с ГОСТ 23118-99, и СП 53-101-98. Тип шва Т3 по ГОСТ 8713-79.

Контакты

ООО «Завод металлоконструкций Аполло»

Представительство в Москве и Московской области:

ООО "Торговый Дом «Завод металлоконструкций Аполло»
127566, Россия, Москва, Алтуфьевское шоссе, дом 48, корпус 2,
этаж 6, офис 604, телефон +7 (495) 22-55-234, сайт: www.tdzmk.ru
почта: market@tdzmk.ru

Почтовый адрес:

443095, Россия, Самара, ул. Ташкентская, 196 А, офис 31
Телефон/факс: (846) 927-00-55
Почта: market@apollo-zmk.ru

Центральный офис:

Россия, Самара, ул. Ташкентская, д. 196 А, офис 31
Телефон (многоканальный): (846) 927-00-55

