

**Возможности АО «НЗЛ»
по изготовлению металлургической продукции**

Отливки деталей из серых и высокопрочных чугунов массой до 2,5 тонн и габаритами до 2600×1400×700 мм для полукруглых или прямоугольных отливок и до Ø 1600×700 мм для круглых отливок

Марки чугуна:

СЧ15, СЧ20, СЧ25, СЧ30, ВЧ40

Примеры:**Чугунное
литье**

Корпус компрессора

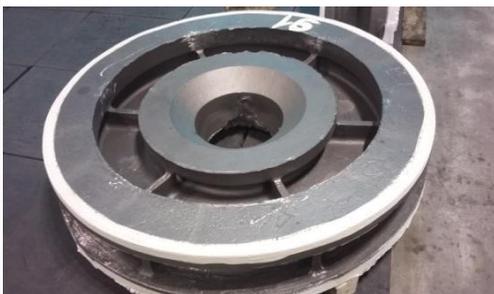


Корпус валоповорота

Отливки деталей из углеродистых и низколегированных сталей массой до 2,0 тонн и габаритами до 2600×1400×700 мм для полукруглых/прямоугольных отливок и до Ø 1600×700 мм для круглых отливок.

Марки стали:

25Л, 20ГСЛ, 12МХЛ, 20ХМЛ, 15Х1М1ФЛ и другие

**Стальное
литье****Примеры:**

Диффузор



Подвод

Производственные возможности:

Модельный участок:

Изготовление деревянной модельной оснастки, а также моделей из пенополистирола на высокоточных станках с ЧПУ



Формовочный участок:

Изготовление песчано-жидкостекольных и песчано-смоляных (α -сет-процесс) формовочных и стержневых смесей



Участок плавки:

Емкость плавильных печей (3 и 0,5 т) позволяет производить отливки из различных марок стали массой до 2 т и из чугуна, в том числе высокопрочного, массой до 2,5 т



Участок обрубки отливок

Выбивка отливок, обрубка и обработка в дробеструйной камере



Термический участок

Термическая обработка в термических печах (4 шт.) изакалочном баке Vosio, установка местной термообработки



Контакты:

Акционерное общество «Невский завод»

Адрес: 192029, Санкт-Петербург, пр. Обуховской Обороны, д. 51, лит. АФ
8 (812) 372-58-81, info@nzl.ru
www.nzl.ru

Контактные данные для вопросов по литью:

начальник
производственно-планового отдела

главный металлург

Попов Андрей Геннадьевич
8 (812) 372-58-81 доб. 3058
an.popov@reph.ru

Бречко Александр Аркадьевич
8 (812) 372-58-81 доб. 1209
a.brechko@reph.ru