

КАТАЛОГ



**СТАЛЬНОЕ
ЗВЕНО**

СТАЛЬНОЕ ЗВЕНО

ООО «Стальное Звено» — завод-производитель, расположенный в Иркутске. Предприятие выпускает широкий ассортимент конвейерных цепей по финской технологии под брендом «Стальное Звено». Изделия производятся с любыми элементами (аттачментами) и соответствуют европейским стандартам качества.

Завод оснащен современным автоматизированным оборудованием, в том числе:

- токарно-фрезерным комплексом (станки с ЧПУ),
- роботом-сварщиком и линией лазерной сварки,
- станком лазерного раскроя и листогибом,
- прессовым оборудованием,
- участком термообработки (закалка, отпуск),
- дробеметной установкой и оборудованием для шлифовки и доводки поверхности.

Компания использует исключительно сертифицированные и проверенные материалы, закупаемые на металлургических заводах по индивидуальным заказам. Тщательный отбор сырья и применение передовых технологий изготовления обеспечивают высокую износостойкость продукции и длительный срок ее службы.



МАРКИРОВКА ЦЕПЕЙ М-ТИПА

Цепи классифицируются по размерам и номинальной прочности на разрыв. Для размеров до M160 применяются заклепанные соединения, в то время как размер от M224 и выше изготавливается со сварным пальцем и втулкой.

M80 — A — 100

Нагрузка при разрыве (kN) Тип Шаг (mm)

Конструктивные типы



Тип А

цепь с прямыми боковыми пластинами, втулочная



Тип В

цепь с прямыми боковыми пластинами, втулочная



Тип С

цепь с прямыми боковыми пластинами, катковая



Тип D

цепь с прямыми боковыми пластинами, катковая с ребордой



Тип Е

цепь со смещенным центром, катковая

Цепи типа М	Номер цепи	Нагрузка при разрыве (t), kN	Шаг p (mm)				Ширина внутреннего звена, min	Валик Ø	Втулка Ø	Ролик Ø	Каток Ø	Ширина наружного звена, max	Боковые пластины		
			63	80	100	125							Толщина	Высота	Высота Е-тип
Клепанные цепи	M56	56	63	80	100	125	23	10	15	21	42	46	4	30	40
	M80	80	80	100	125	160	27	12	18	25	50	59	5	35	50
	M112	112	80	100	125	160	31	15	21	30	60	65	6	40	60
	M160	160	100	125	160	200	36	18	25	36	70	77	7	50	70
(+40%)															
Сварные цепи	M224	315	125	160	200	250	42	21	30	42	85	89	8	60	90
	M315	440	160	200	250	315	47	25	36	50	100	103	10	70	100
	M450	630	200	250	315	400	55	30	42	60	120	121	12	80	120
	M630	880	250	315	400	500	65	36	50	70	140	140	14	100	140
	M900	1260	250	315	400	500	76	44	60	85	170	162	16	120	180

Валики

Изготавливаются из круглой стали холодной вытяжки. Высокопрочные и точные по допускам габаритов заготовки обеспечивают однородное качество и превосходный результат изделия.



Втулки

Втулки производятся из стальной трубы с правильно заданными параметрами. Это гарантирует максимальное соответствие требованиям к зазору между валиком и втулкой.



Боковые пластины

Боковые пластины изготавливаются из листовой малоуглеродистой стали горячего проката — прочной, хладостойкой, удобной для сварки, с отличными показателями на истирание.



ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ

Цепи под брендом «Стальное Звено» обладают рядом конкурентных технических преимуществ.



Изготовление валиков и втулок

Торцово-токарный автомат с ЧПУ обрабатывает валики и втулки за один цикл с точностью до 0,001 мм, выполняя многочисленные функции обработки, заметно превышающие возможности обычных токарных станков.



Термообработка и шлифовка

Доведенные до необходимой формы валики и втулки закаливают в автоматических печах с газозащитной средой для равномерно высокого качества. Шлифовка производится на бесцентрово-шлифовальном станке.



Вырезка пластин и дробеметная обработка

Боковые пластины вырезаются из листовой стали лазерной резкой. Точность размеров — до 0,001 мм. Для прочности отверстия делают идеально цилиндрическими, а кромки обрабатывают дробеметом.



Сборка цепи

Валики и втулки соединяют с боковыми пластинами на сборочных конвейерах, в высокоточных прессах с точностью 0,01 мм. В сварных цепях (M224 и выше) применяют роботизированную сварку, увеличивающую прочность на разрыв до +40%.



Смазка и упаковка цепи

Все цепи смазываются полным погружением в смазку, специально разработанную смазку. Цепи изготавливаются отрезками согласно требованиям заказчика и упаковываются на паллеты для минимальных затрат при монтаже.

НАША ПРОДУКЦИЯ

ГОРНО-ДОБЫВАЮЩАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



Скребковые цепи

Применяются в конвейерах, цепных тяговых системах и ковшевых элеваторах. Используются для транспортировки угля, руды и шлака.

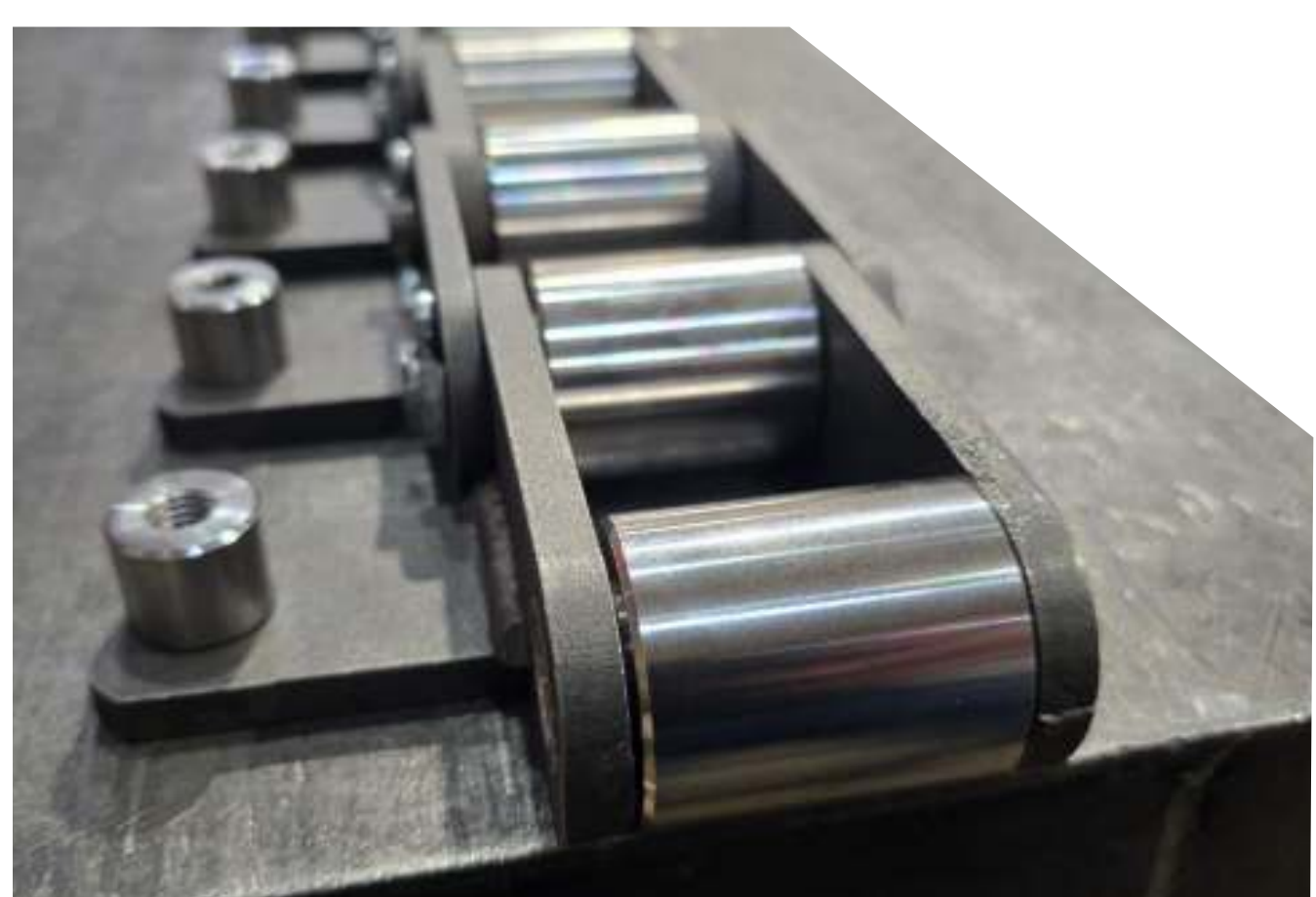


Приводные роликовые цепи

Служат для передачи крутящего момента. Устанавливаются на приводных звездочках, в сборочных линиях и вспомогательных агрегатах.

Пластинчатые цепи

Работают в подъемных транспортерах и буферах, где требуется удерживать или перемещать горную массу. Изготавливаются с любыми дополнительными элементами.



Цепи специального назначения

Изготавливаются из легированной стали, имеют защитные покрытия и термообработку. Используются в особо агрессивных средах. Изготавливаются с любыми доп. элементами.

НАША ПРОДУКЦИЯ

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЕ ЗАВОДЫ



НАША ПРОДУКЦИЯ



Пластинчатые цепи

Используются в подаче шихты, ковшовых трассах, решетках, конвейерах крупного кускового материала и пр.
Изготавливаются с любыми дополнительными элементами.

Скребковые цепи с элементами

Применяются для транспортировки влажной, липкой или агрессивной шлаковой и магматической массы, обеспечивают перемещение материала.



Приводные роликовые цепи

Работают в приводах транспортеров, ленточных конвейеров, печей и подвижного оборудования, передавая мощность на валы и звездочки.

Специальные цепи

Повышенная стойкостью к коррозии, высоким температурам, сульфидам, кислотам. Изготавливаются из нержавеющей стали, с защитными покрытиями и любыми доп. элементами.



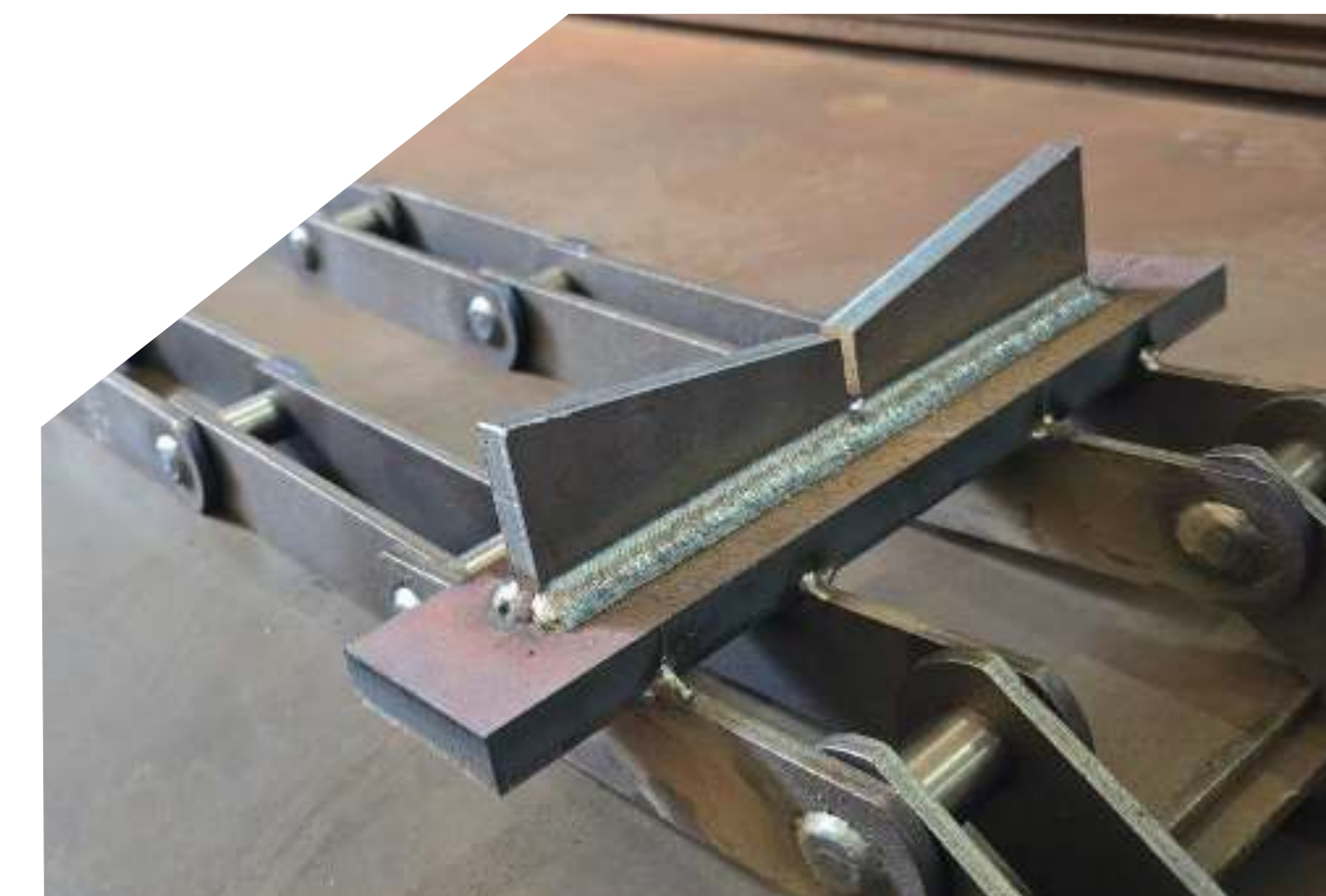
НАША ПРОДУКЦИЯ

ЛЕСОПРОМЫШЛЕННЫЕ ПРЕДПРИЯТИЯ



Тяговые цепи

Для транспортировки бревен, досок и заготовок. Применяются в конвейерных линиях, имеют дополнительные элементы (аттачменты) для надежной фиксации бревна.



Скребковые цепи

Используются для перемещения отходов деревообработки — щепы, опилок, коры и стружки. Работают в транспортерных скребковых линиях, подающих топливо в котельные.

Скребковые цепи повышенной прочности

Двухрядная конструкция равномерно распределяет нагрузку, а скребки обеспечивают эффективное перемещение материала даже в сложных условиях эксплуатации.



Специальная цепь

Применяются в системах удаления золы и отходов при сжигании. Изготавливаются с дополнительной термообработкой и стойкостью к особо агрессивным средам.

НАША ПРОДУКЦИЯ

СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

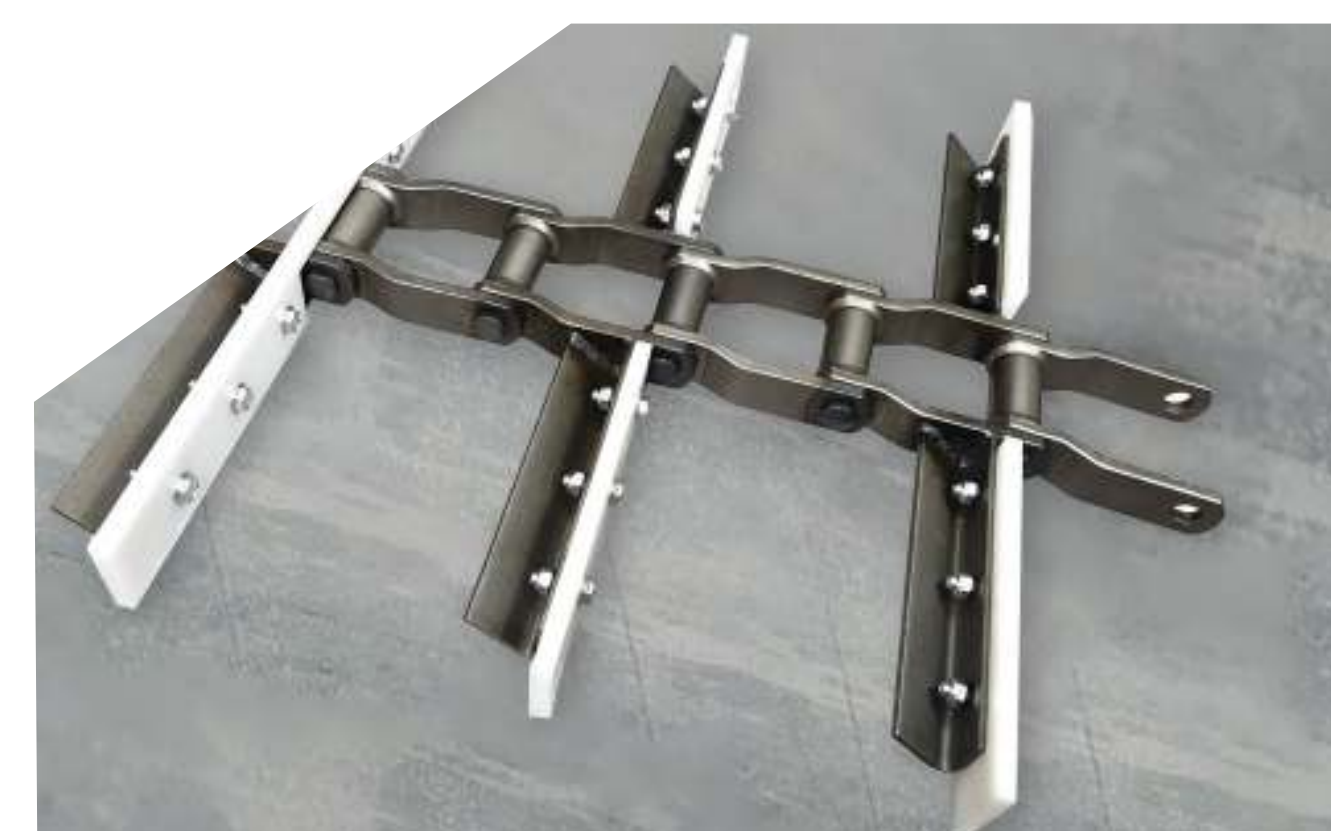


Тяговые конвейерные цепи

Для перемещения зерна, силоса и комбикорма в конвейерных линиях элеваторов и зернохранилищ. Оснащаются планками или скребками для перемещения материала.

Скребковые цепи

Используются для транспортировки зерна, шрота и силоса в конвейерных линиях. Отличаются стабильной работой в условиях повышенной нагрузки.



Приводные роликовые цепи

Используются в приводах комбайнов, жаток, пресс-подборщиков, доильных установок и кормораздатчиков. Устойчивы к агрессивным средам.

НАША ПРОДУКЦИЯ

МАШИНОСТРОЕНИЕ

Конвейерная цепь

Используются в промышленных предприятиях в условиях повышенной нагрузки.



НАША ПРОДУКЦИЯ

УСЛУГИ

ПО МЕТАЛЛООБРАБОТКЕ



Лазерная резка металла + трубрез

Лазерный раскрой листового металла 1500 x 3000 мм толщиной до 26 мм и труб длиной до 6 метров диаметром до 230 мм. Лазерный источник 6 кВт, точность позиционирования 0,03 мм.

Листогиб

Гибка листового металла на вертикальном гидравлическом прессе с управлением на ЧПУ. Давление 160 т, длина 3200 мм. 6+1 осевая система ЧПУ.

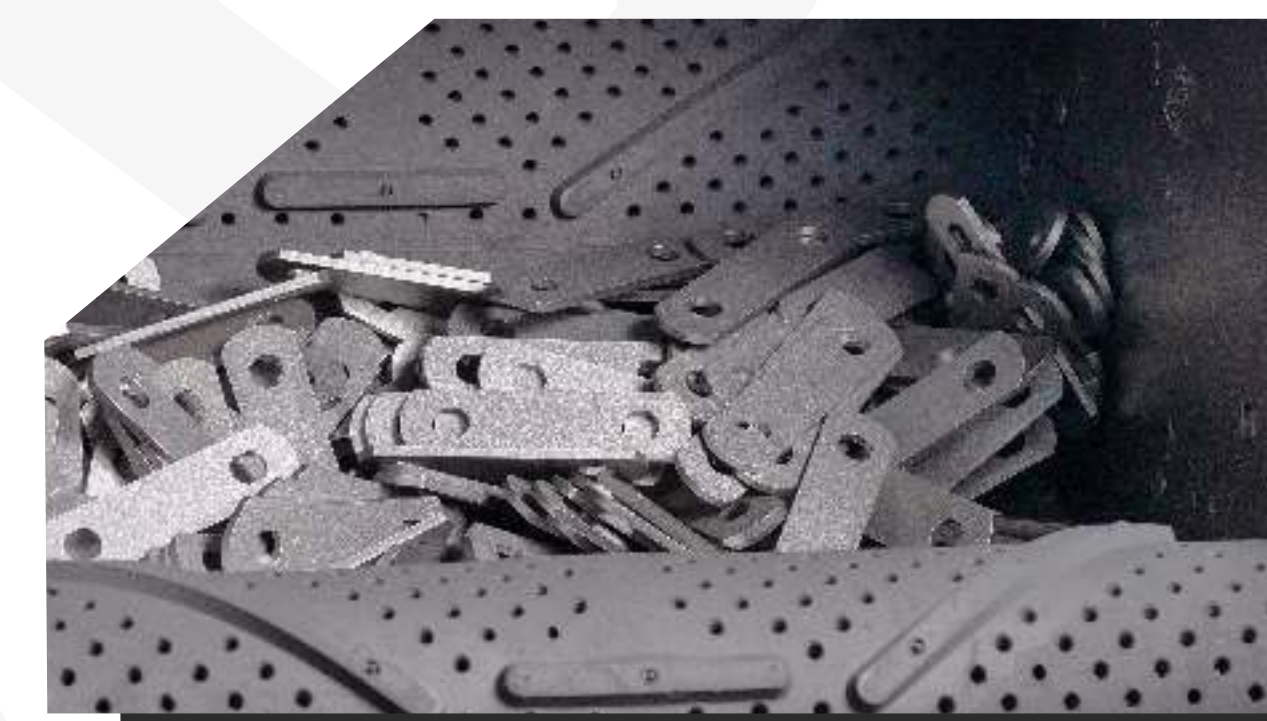


Сварочные работы

Широкий спектр сварочных услуг, включая роботизированную сварку, полуавтоматическую сварку и лазерную сварку. Современное оборудование и высококвалифицированные специалисты.

Дробемет

Обработка поверхности металлических изделий воздействием металлической дроби до получения однородной шероховатой поверхности. Масса детали до 10 кг, загрузка 200 кг.





Токарные работы на станках с ЧПУ

Двухшпиндельные станки с барфидером. Обработка детали с зажимом с двух сторон с приводным инструментом. Диаметр заготовок до 450 мм, максимальная длина 450 мм.

Термообработка

Термическая обработка металлов: закалка, цементация, индукционная закалка, отпуск, отжиг, нормализация. Оснастка печей 500 x 1200 мм. Максимальная температура 1200 градусов.



Шлифование

Шлифовка изделий на бесцентрово-шлифовальном станке после токарной обработки до Ra 0,32 мкм.

Сверлильные работы

Сверление до 50 мм, нарезание резьбы, автоматическая подача. Фрезеровка. Позиционный стол для подачи заготовок.



Лазерная гравировка

Лазерная гравировка на раскройщике 6 кВт.
Лазерная маркировка поверхности источник 100 Вт рабочее поле 150 x 150 мм.

Нарезка деталей из длинномерного материала

Нарезной автомат с возможностью нарезкой деталей диаметром 10-70 мм. Длиной 10-770 мм. Автоматическая подача заготовок длиной 6 м. Ленточнопильный станок с зажимом заготовки до 400 мм.





КОНТАКТЫ

stalnoezveno.ru 

stalnoezveno@yandex.ru 

+7 (3952) 93-14-14 

г. Иркутск 

