

**ШАХТИНСКИЙ ЗАВОД
ГИДРОПРИВОД**



**SHAKHTY PLANT
GIDROPRIVOD**



+7 863 204-17-88



zavod@gidroprivod.ru



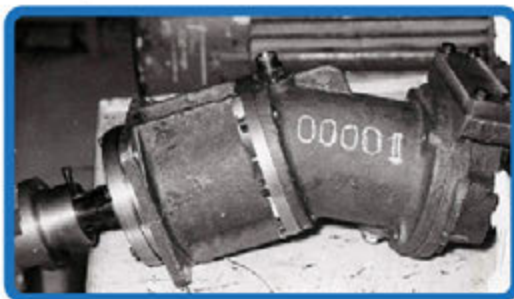
www.gidroprivod.ru



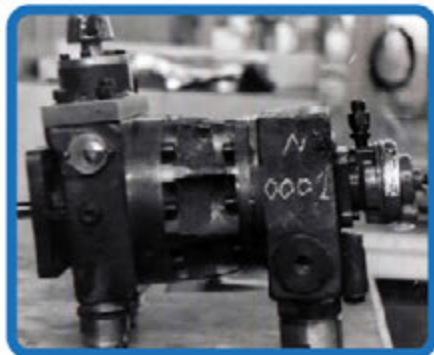


Акционерное Общество «Шахтинский завод Гидропривод» (АО «ШЗГ») - многопрофильное машиностроительное предприятие специализирующиеся на производстве силовой гидравлики и гидравлических компонентов.
В 2021 году завод отметит свой 50-ти летний юбилей.

Первый насос МН 250/160



Первый насос НАРФ 63/22



1971

По проекту Министерства станкостроения и промышленности завод введен в эксплуатацию.

1973

Был выпущен первый насос- мотор МН 250/160 предназначенный для нужд Министерства обороны и для тепловозов. Министерство обороны организовало на заводе военное представительство для ведомственной приемки.

1974

Приобретение лицензии у фирмы "Rexroth" ФРГ, которая была ведущей в мире по производству гидроприводов. Выход на передовые позиции по производству гидроприводов.

1990

90-е годы - резкое сокращение объемов производства на фоне общего упадка рыночной экономики страны.

1998

Образование Открытого Акционерного Общества «Шахтинский завод Гидропривод» в положило начало планомерного возрождения завода.





Производственные мощности завода сосредоточены на площади около 40 000 кв.м. и на предприятии трудится более 600 человек.

В 2021 году завод отметит свой 50-ти летний юбилей.



2000

Запущен в серийное производство первый гидронасос для дорожно - строительной отрасли, что позволило заводу восстановить лидирующие позиции на рынке гидроприводов и обеспечило возможность дальнейшего развития предприятия. С 2000 по 2009 г.г. освоены аксиально- поршневые регулируемые и нерегулируемые гидромоторы и гидронасосы рабочим объемом от 12 до 112 см³.

2011

Освоен выпуск аксиально-поршневого насоса с LS регулятором HALS 45/25 и насосных гидроагрегатов АН 133.56/32 и АН 122.80/32.

2012

В рамках программы импортозамещения осваивается выпуск серий гидромашин с присоединительными размерами в соответствии со стандартом ISO (ISO 14, DIN 5462).

Освоены и внедрены в производство:

- зубчатые муфты общемашиностроительного применения;
- аксиально- поршневой нерегулируемый насос- мотор МГ 250/32;
- аксиально- поршневой нерегулируемый насос- мотор 1МГ 112/32М и 2МГ 112/32;
- регулируемые насосы HALS 45/25 и HGLS 112/32 с LS-регулятором.





В настоящее время завод обладает многопрофильным производством: изготовление отливок из чугуна и стали, с дальнейшей механической обработкой, производство гидравлических станций, а также зубчатых муфт общемашиностроительного применения.



2013

Изготовлены опытные образцы: нерегулируемый насос- мотор с наклонным блоком **МН 1.56/32**, нерегулируемого насос – мотора **НА 125/32** с наклонной шайбой.

Запущен в серийное производство: нерегулируемый насос – мотор **НА 112/32** с наклонной шайбой; насос- мотор **МГ 250/32** с наклонным блоком; нерегулируемые насос – моторы с блоком предохранительных клапанов **2МГ 112/32** и **3МГ 112/32**; гидромотор с наклонной шайбой **НМ 112/32**; гидромоторы с наклонным блоком с приставным блоком предохранительного клапана, с резьбовым присоединением трубопровода **4 МГ 112/32** и **4 МН 56/32**.

С целью улучшения качества продукции и расширению производственных возможностей, запущена новая линия по производству чугуна и стали, по технологии **ALPHA-SET**. Производство оснащено самым современным оборудованием: индукционные печи фирмы «EGES» Турция, автоматическая формовочная линия «I.M.F.» (Италия).

2014-2015

Запущена формовочная линия IP5381-rev.1 для изготовления крупногабаритных литейных форм весом до 4 тонн и размером до 2,5x2,5x1,5 м.

На заводе начался выпуск дробящих плит и конусов для конусных и щековых дробилок фирм Sandvik (Швеция), ThyssenKrupp AG (Германия), TEREX (США). Планируемый объем производства составит 1200 тонн отливок в год.

Начат серийный выпуск насоса **НА 1.50/32** который являются основным компонентом гидравлических систем автомобилей семейства «КАМАЗ» и «МАЗ».

Освоен выпуск деталей и компонентов по спец.заказам:

- более 150 наименований деталей для сельхозмашиностроения и автомобильной техники;
- более 80 наименований деталей по спецпроектам ВПК.





Повышение качества
и увеличение объема
выпускаемой продукции.

Использование в
производстве современного
автоматизированного
оборудования.

Расширение номенклатуры
выпускаемой продукции.

Вовлечение всех
работников в систему
менеджмента качества.

**Шахтинский завод Гидропривод
стремится создавать высокотехнологичную,
конкурентоспособную продукцию с качеством,
превосходящим ожидания потребителей.**

Постоянное повышение
профессионального
уровня работников.

Постоянное улучшение системы
менеджмента качества,
совершенствование
производственных процессов.

Изучение требований,
предложений и удовлетворенности
потребителей для выявления
приоритетов улучшения
качества выпускаемой продукции.





С 2004 г. завод Гидропривод проходит сертификацию системы менеджмента качества ISO 9001.

Последняя сертификация пройдена 24.05.2018 г.
Сертификат соответствия ISO 9001:2015.

В 2011 году аккредитован Испытательный центр, в состав которого вошли аттестованные аналитическая и испытательная лаборатории.





Наши цели

Занятие лидирующих позиций на Российском рынке и странах Восточной Европы.

Разработка и внедрение на рынок новых, инновационных решений и разработок.

Поддержание уровня ценовой привлекательности при условии модернизации и повышения качества продукции.

Предложение максимально привлекательных условий для заказчиков

Обеспечение открытости в области делового сотрудничества.

Выход на международный рынок с дальнейшим закреплением позиции постоянного и надежного поставщика для зарубежных партнеров.

Шахтинский завод Гидропривод - занимает устойчивое положение на внутреннем рынке и имеет перспективу расширения рынка сбыта как на запад, так и на восток.





Дорожно-строительная, коммунальная
и подъемно-транспортная техника



Шахтинский завод Гидропривод -
одно из ведущих предприятий в России,
специализирующихся на производстве
гидравлики, которая применяется во
многих отраслях промышленности.

Дереводобывающее
и деревоперерабатывающее
оборудование



Оборудование для железнодорожного
транспорта и вагоностроения



Нефтегазодобывающее
и буровое оборудование



Водный транспорт, судостроение
и портовое оборудование



Тяжелое машиностроение
и станкостроение



Горно-добывающее, карьерное
и горно-шахтное оборудование



Металлургическое производство



Гидравлические насосы и моторы

Насос-мотор аксиально-поршневой нерегулируемый МГ...12/32

Наименование параметра	Величина	
	насос	мотор
Рабочий объем, см ³	12±0,36	12±0,36
Частота вращения, с-1 (об/мин)	40(2400)	40(2400)
Подача/ Расход, л/мин	не менее 27 _{-0,9}	не более 30 ^{+0,9}
Давление на выходе, МПа (кгс/см ²)	32(320)	
Давление на входе, МПа (кгс/см ²)		32(320)
Масса (без рабочей жидкости), кг	7	7

Насос-мотор аксиально-поршневой нерегулируемый МН 56/32

Наименование параметра	Величина	
	насос	мотор
Рабочий объем, см ³	56±1,5	56±1,5
Частота вращения, с-1 (об/мин)	25(1500)	33,3(2000)
Подача/ Расход, л/мин	не менее 80 ₋₂	не более 117,8 ^{+3,2}
Давление на выходе, МПа (кгс/см ²)	32(320)	
Давление на входе, МПа (кгс/см ²)		32(320)
Масса (без рабочей жидкости), кг	20	20

Насос-мотор аксиально-поршневой нерегулируемый МГ 2.28/32

Наименование параметра	Величина	
	насос	мотор
Рабочий объем, см ³	28±0,8	28±0,8
Частота вращения, с-1 (об/мин)	32(1920)	32(1920)
Подача/ Расход, л/мин	не менее 51 _{-1,5}	не более 56,6 ^{+1,5}
Давление на выходе, МПа (кгс/см ²)	32(320)	
Давление на входе, МПа (кгс/см ²)		32(320)
Масса (без рабочей жидкости), кг	12	12

Насос-мотор аксиально-поршневой нерегулируемый МГ 80/32

Наименование параметра	Величина	
	насос	мотор
Рабочий объем, см ³	80±2,4	80±2,4
Частота вращения, с-1 (об/мин)	25(1500)	25(1500)
Подача/ Расход, л/мин	не менее 114 _{-3,6}	не более 126,5 ^{+3,6}
Давление на выходе, МПа (кгс/см ²)	32(320)	
Давление на входе, МПа (кгс/см ²)		32(320)
Масса (без рабочей жидкости), кг	30	30



Гидравлические насосы и моторы

Насос-мотор аксиально-поршневой нерегулируемый МГ 112/32М

Наименование параметра	Величина	
	насос	мотор
Рабочий объем, см ³	112±3,4	112±3,4
Частота вращения, с-1 (об/мин)	25(1500)	33,3(2000)
Подача/ Расход, л/мин	не менее 159,6 _{д.з}	не более 235,8 ^{д.7}
Давление на выходе, МПа (кгс/см ²)	32(320)	
Давление на входе, МПа (кгс/см ²)		32(320)
Масса (без рабочей жидкости), кг	36	36



Насос-мотор аксиально-поршневой нерегулируемый МН 250/160

Наименование параметра	Величина	
	насос	мотор
Рабочий объем, см ³	250±7,5	250±7,5
Частота вращения, с-1 (об/мин)	16,7(1000)	25(1500)
Подача/ Расход, л/мин	не менее 240 _{д.2}	не более 390,6±11,7
Давление на выходе, МПа (кгс/см ²)	16(160)	
Давление на входе, МПа (кгс/см ²)		16(160)
Масса (без рабочей жидкости), кг	80	87



Насос аксиально-поршневой регулируемый НГМ 56/32

Наименование параметра	Величина
	насос
Рабочий объем, см ³	56
Частота вращения, с-1 (об/мин)	25(1500)
Подача, л/мин	не менее 80 _{д.2}
Давление на выходе, МПа (кгс/см ²)	32(320)
Давление на входе, МПа (кгс/см ²)	1,6(16)
Масса (без рабочей жидкости), кг	27



Насос-мотор аксиально-поршневой регулируемый МГП 112/32М

Наименование параметра	Величина	
	насос	мотор
Рабочий объем, см ³	112	112
Частота вращения, с-1 (об/мин)	25(1500)	25(1500)
Подача/ Расход, л/мин	не менее 159,6 _{д.з}	не более 182,6
Давление на выходе, МПа (кгс/см ²)	32(320)	
Давление на входе, МПа (кгс/см ²)		32(320)
Масса (без рабочей жидкости), кг	58	58



Гидравлические насосы, насосные гидроагрегаты и зубчатые муфты

Насос аксиально-поршневой нерегулируемый типа НПА.../32-01

Наименование параметра	НПА 4/32	НПА 16/32	НПА 32/32
Рабочий объем, см ³	4	16	32
Частота вращения, с-1 (об/мин)	25(1500)	25(1500)	25(1500)
Подача, л/мин	4,7	19,5	40,8
Давление на выходе, МПа (кгс/см ²)	32(320)	32(320)	32(320)
Номинальная мощность, кВт	3,3	13,6	27
Масса (без рабочей жидкости), кг	21	48	48



Насосный гидроагрегат АН 122.80/32

Наименование параметра	Величина
Потребляемый крутящий момент, Н·м, (кгс·м)	95(9,5)
Частота вращения приводного вала агрегата, с-1(мин-1)	25(1500)
КПД полный	0,90



Насос аксиально-поршневой нерегулируемый НА 1.50/32

Наименование параметра	Величина
	насос
Рабочий объем, см ³	50
Частота вращения, с-1 (об/мин)	25(1500)
Подача, л/мин	67,5
Давление на выходе, МПа (кгс/см ²)	25(250)
Давление на входе, МПа (кгс/см ²)	0,15(1,5)
Масса (без рабочей жидкости), кг	14,5



Зубчатые муфты



Муфты зубчатые №1-15
по ГОСТ Р50895-96
(ГОСТ 5006-55)



Нерегулируемые аксиально-поршневые насосы серии НА 1.50/32
аналоги насосов Meiller Kirper (Германия) и OMFB (Италия)



Являются основным компонентом гидравлических систем автомобилей семейства «КАМАЗ» и «МАЗ»

Разработаны с учетом последних достижений мировых производителей гидравлики

Соответствуют мировым стандартам качества

Не имеют аналогов производимых в РФ





Гидрокомпоненты
Пнеumoкомпоненты
Агрегаты топливной системы



Вентиль
гидравлический



Распределитель
пневматический



Клапан с краном
пневматический



Коробка клапанная
гидравлическая



Сервомеханизм



Насос
шестеренного типа



Гидрораспределитель
электромагнитный



Коробка
золотниковая



Услуги собственного литейного производства
с последующей механической и термической обработкой

Разработка 3D модели



Изготовление
модельной оснастки



Изготовление
отливки



Механическая обработка





Услуги собственного литейного производства
с последующей механической и термической обработкой

Дробящие плиты и конуса для щековых и конусных дробилок.
Зубья, коронки, пальцы и адаптеры ковша экскаватора.



Крупногабаритное литье - отливки массой до 4 тонн

На сегодняшний день производится литьё (конуса и щековые плиты) для дробильно-сортировочных комплексов KRUPP (Германия) и TEREX (США)

Освоение номенклатуры для дробильно-сортировочных заводов фирмы SANDVIK (Швеция)

На автоматической линии отливаются зубья ковша для экскаваторов фирмы HYNDAY (модельный ряд 200-300, 450-520, 800)

Вся продукция разработана с учетом последних достижений мировых производителей литья и соответствует мировым стандартам качества



Услуги собственного литейного производства
с последующей механической и термической обработкой

Крупногабаритные отливки по спецзаказу.
Корпус ББ.

Отливка:



Изделие после мехобработки:

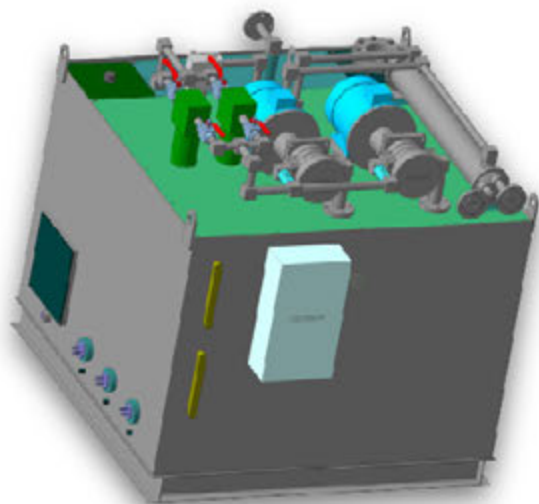


Вес отливок от 170 кг. до 320 кг.



Гидравлические станции

Разработка 3D модели



Готовое изделие



Завод осуществляет выпуск гидравлических станций типа ССШ – 130М (Для смазки редукторов привода шаровых мельниц), систем управления превенторами типа СУП – 10,5 по тех. заданию заказчика.





Преимущества продукции

Надежность

Высокий КПД

Виброустойчивость

Простота управления и обслуживания

Устойчивость заданных режимов работы

Высокая частота и точность реверсирования

Простота осуществления бесступенчатого регулирования скоростей

Возможность передачи большого крутящего момента при сравнительно малом весе и габаритах

Благодаря ряду преимуществ, изделия завода заметно выделяются среди аналогичной продукции, представленной на рынке гидрооборудования. Данные преимущества позволяют нашим гидроприводам конкурировать с электромоторами.





Предприятие обладает собственным инжиниринговым центром, с целью решения технических задач по современным гидросистемам.

Конструкторское бюро:

- определение и проведение технической политики АО «Шахтинский завод Гидропривод»;
- создание новых конструкций изделий и опытных образцов и внедрение их в производство;
- совершенствование и модернизация существующих конструкций изделий, стандартизация и унификация деталей и узлов;
- разработка мероприятий по организации работ по сертификации серийной продукции;
- осуществление политики предприятия в области качества;



Технологическое бюро:

- определение и проведение технической политики АО «Шахтинский завод Гидропривод»;
- обеспечение внедрения новых конкурентоспособных технологических процессов;
- разработка и внедрение в производство наиболее прогрессивных ресурсо- и природо- сберегающих технологических процессов по всем видам обработки, видам оборудования, средств автоматизации и механизации;
- анализ прогрессивности действующих процессов и их совершенствование;
- осуществление политики предприятия в области качества;

Осуществление сервисной и технической поддержки предприятий - партнеров





На Шахтинском заводе Гидропривод разработаны и успешно применяются качественно новые технологии обработки

Новые технологии

Азотирование деталей

Закалка деталей методом ТВЧ

Агрегатная обработка корпусных деталей

Горячая высадка шатунов и валов кардана

Вихревая расточка и обточка точных сферических поверхностей

Хонингование деталей алмазным инструментом с активным контролем

Обработка деталей на современных высокопроизводительных обрабатывающих центрах





Завод Гидропривод имеет
полный технологический цикл производства.

Заготовительный участок.

Укомплектован современными ленточно-пильными станками с высокой точностью реза до 1 мм
и станком плазменной резки металла портального типа с ЧПУ.





Завод Гидропривод имеет
полный технологический цикл производства.

Термический участок.

Процесс азотирования, позволяющий обеспечить поверхностную твердость 900- 1000 единиц по Виккерсу, производится двумя способами - газовым или ионно-плазменным.





Завод Гидропривод имеет
полный технологический цикл производства.

Литейный участок.

Шахтинский завод Гидропривод в 2013 году запустил линию по производству отливок из чугуна и стали от 5 до 600 кг., в формах размером 1200*1000*800 – в объеме до 500 тонн ежемесячно, с последующей полной механической и термической обработкой. В 2015 году была запущена новая формовочная линия IP5381-rev.1 для изготовления крупногабаритных литейных форм весом до 4 тонн и размером до 2500x2500x1500 мм.

Применяемая технология изготовления форм на основе холодно твердеющих смесей (ХТС).

Используемая технология позволяет выпустить отливки из:

- серого чугуна (сч10-сч30)
- высокопрочного чугуна (вч40-вч60)
- литейных низкоуглеродистых сталей
- высокомарганцовистых сталей
- легированных сталей

Литейное производство оснащено самым современным оборудованием, с применением технологии, которая позволит производить высококачественную продукцию: индукционные печи фирмы «EGES» (Турция), автоматическая формовочная линия «I.M.F» (Италия), станок с ПУ «Dinamic» (Чехия) для изготовления модельной оснастки, пневмоотбойник для очистки литья.

Класс точности отливок – 9, что позволит получать отливки с минимальными припусками на обработку.





Завод Гидропривод имеет
полный технологический цикл производства.

Механический участок.

Оснащен токарно-фрезерными станками с ЧПУ.



Пример обработки деталей:





Завод Гидропривод имеет
полный технологический цикл производства.

Механический участок.

Оснащен линией вертикально-обрабатывающих центров.



Пример обработки деталей:





Завод Гидропривод имеет
полный технологический цикл производства.

Механический участок.

Оснащен линией горизонтально-обрабатывающих центров.



Пример обработки деталей:





Завод Гидропривод имеет
полный технологический цикл производства.

Финишный участок.

Хонингование основных деталей. Измерение параметров на контрольно- измерительной машине.





Завод Гидропривод имеет
полный технологический цикл производства.

Сборочный участок.





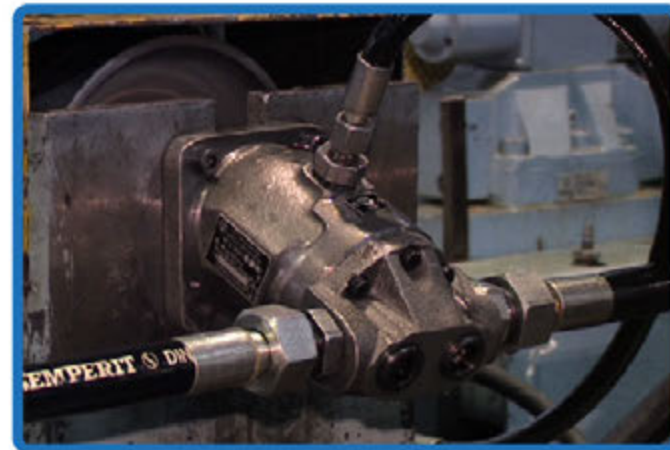
Завод Гидропривод имеет
полный технологический цикл производства.

Опытно- конструкторская лаборатория.

Ресурсные испытания проводятся в аттестованной специализированной гидролаборатории.

Испытательный участок.

100% изделий проходят приемо-сдаточные испытания на гидравлических стендах на испытательном участке, оборудованном современными гидростендами.





🚩 - Торговые Дома

🚩 - Дилеры

🚩 - Сервисные центры

🚩 - Дистрибьюторы

🚩 - Крупнейшие потребители

Завод имеет широкую дилерскую сеть, в состав которой входят более 40 представителей.

Послепродажное обслуживание производится в 14 сервисных центрах.





АО «Шахтинский завод Гидропривод»

346513, Россия, Ростовская область,
г.Шахты, пер.Якутский, 2
тел./факс: +7 (863) 204-17-88
email: zavod@gidroprivod.ru
web: www.gidroprivod.ru

- ✓ Индивидуальный подход к клиенту;
- ✓ Гибкая ценовая политика;
- ✓ Ведение всего процесса сделки персональным менеджером- консультантом;
- ✓ Работа с надежными службами доставки и транспортными компаниями;
- ✓ Возможность комплексных поставок гидравлики.

