



НЕВЬЯНСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

Автопогрузчики
Компрессорное оборудование
Буровое и нефтегазовое оборудование
Сварные металлоконструкции
Электротехническое оборудование

www.nmz-group.ru



Уважаемые господа!

Невьянский машиностроительный завод является одним из старейших производственных предприятий России – завод был основан в 1701 году. За более чем 300-летнюю историю наше предприятие претерпело множество изменений и преобразований, неизменным осталось стремление создавать продукцию, способную обеспечивать эффективную работу наших Заказчиков.

Позитивные перемены последних лет сформировали основу нового этапа развития нашего предприятия. Этот этап сопровождается расширением номенклатуры продукции, ростом компетенции нашего персонала, увеличением эффективности производственных мощностей.

Следуя за мировыми тенденциями в машиностроении, используя свои знания и опыт в этой области, мы выводим на рынок только высококачественную продукцию, отвечающую потребностям наших потребителей. Сегодня основными направлениями производства ЗАО «Невьянский машиностроительный завод» являются:

- Производство компрессорного оборудования.
- Производство автопогрузчиков.
- Производство сварных металлоконструкций.
- Производство электротехнического оборудования.
- Производство бурового и нефтегазового оборудования.
- Производство нестандартного оборудования.

Каждое производство организовано как самостоятельное бизнес-направление, что гарантирует оперативную обработку и своевременное исполнение заказов. Система менеджмента качества ЗАО «Невьянский машиностроительный завод» соответствует международному стандарту ISO 9001:2008 в отношении производства продукции.

Индивидуальный подход к каждому клиенту позволяет нам находить наиболее эффективные схемы сотрудничества. Наши партнеры – крупнейшие российские и международные холдинги и компании, наши заказчики – предприятия различного профиля деятельности, на протяжении многих лет, стабильно и успешно эксплуатируют продукцию Невьянского машиностроительного завода.

Постоянное развитие и совершенствование технологий, применение самых современных и передовых инженерных решений, высокое качество производства позволяют нашему предприятию производить оборудование с максимальным экономическим эффектом для Заказчиков.

Приглашаем к сотрудничеству.

С уважением,
Генеральный директор

Черкасский О.Ю.



НЕВЬЯНСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД



Невьянский машиностроительный завод — это современное предприятие, у которого имеются необходимые производственные мощности, позволяющие реализовывать растущие потребности потребителей в качественной продукции. Во многом это благодаря тому, что у завода есть научный, инженерный и технический потенциал, который удалось сохранить и развить на протяжении его истории.

История создания завода уходит корнями в начало XVIII века. Датой основания считается 15 декабря 1701 года, когда в домне завода был получен первый чугун. С 1703 года специальным указом Петра Первого завод был передан в руки мастеру Никите Демидову, это положило начало грандиозному демидовскому промышленному комплексу на Урале XVIII—начала XIX веков. В те времена основную продукцию завода составляли артиллерийские орудия, снаряды, якоря, железо для военных ведомств.

Военная продукция оставалась на заводе основной и во время Отечественной войны 1812 года, и в периоды Первой мировой войны, Великой Отечественной войны. За образцовое выполнение заданий правительства по производству боеприпасов Невьянский механический завод в январе 1942 года награжден орденом Трудового Красного Знамени, а в сентябре 1945 года — орденом Ленина.

Собственно, весь советский период на заводе продолжили осваивать и развивать производство продукции военного назначения. Завод внес весомый вклад в развитие ракетной техники. Было освоено изготовление ракет для поражения низколетящих целей, а также ракет «воздух-земля».

В 1980-е годы в результате конверсии оборонного комплекса Невьянский механический завод был перепрофилирован на производство машиностроительной техники для различных сегментов рынка. В Невьянске развернулось производство гражданской продукции.

В 1990-е годы на базе Невьянского механического завода был сформирован Невьянский машиностроительный завод, ориентированный на выпуск востребованной продукции для крупнейших промышленных отраслей России.

На заводе была проведена крупная реорганизация, модернизировано производство, обновлен парк технологического оборудования. Отлажены производственные процессы ранее выпускавшейся продукции, в продуктовый портфель введены новые инженерно-сложные виды продукции.

Было освоено производство нестандартного оборудования: гидравлические прессы различных модификаций, сварные металлоконструкции для высоковольтных линий электропередачи. Успешно производятся пружинные приводы, предназначенные для дистанционного и местного управления высоковольтными выключателями. Начато производство принципиально новых виловых автопогрузчиков, не уступающих по своим техническим параметрам лучшим мировым аналогам.

В 2010 году было создано производство нефтегазового оборудования, в том числе муфт различного диаметра. Организован участок станков с числовым программным управлением для изготовления переводников, износостойких замковых соединений и других изделий сложной номенклатуры для нужд нефтегазовой промышленности.

С 2011 года на заводе освоен выпуск азотных и воздушных компрессорных станций — совершенно новое направление развития. Данная продукция в настоящее время очень востребована на рынке.

Система менеджмента качества предприятия сертифицирована на соответствие требованиям стандарта ГОСТ Р ИСО 9001:2008 (ISO 9001:2008). Гарантию соответствия продукции установленным требованиям качества обеспечивает ОТК завода, контроль качества конструкционных материалов проводит собственная лаборатория.

В настоящее время приоритетными задачами Невьянского машиностроительного завода являются высокое качество выпускаемой продукции, развитие инновационных технологий, сотрудничество с ведущими научно-исследовательскими и проектными институтами, разработка, проектирование и изготовление новых высокоэффективных продуктов, позволяющих существенно расширить границы бизнеса и реализовать комплексные решения на ключевых рынках с максимальной эффективностью для Заказчиков.

Дизельные автопогрузчики

Автопогрузчики серии GEKA грузоподъемностью 5–7 тонн

Накопленный опыт конструкторского отдела и сервисной службы был направлен на улучшение эксплуатационных качеств выпускаемой продукции, таких как экономичность и экологичность.

Все это мы воплотили в ПЕРВУЮ УРАЛЬСКУЮ МОДЕЛЬ дизельного погрузчика – GEKA D50M.

В конструкции GEKA D50M мы используем только лучшие, проверенные временем и хорошо зарекомендовавшие себя на предыдущем этапе, узлы и агрегаты российских и зарубежных производителей.

Эта модель, благодаря новой компоновке узлов и агрегатов, получила следующие преимущества:

- Меньший радиус разворота.
- Современная сварная каркасная кабина нового образца, имеет большее пространство, хорошую освещенность и повышенную обзорность.
- Тормозная система с гидравлическим усилителем.
- Каждый рукав высокого давления (РВД) имеет свой паспорт.
- Улучшенная эргономика и управление.
- Высокие динамические показатели.
- Высокая топливная экономичность.
- Простая и надежная конструкция управляемого моста.



За счет этого удалось добиться большей маневренности и проходимости погрузчика, более надежной работы механизма подъема груза, лучшей управляемости.

Производятся автопогрузчики серии GEKA с комплектацией различных типов, благодаря чему наша продукция находит применение в самых разных отраслях промышленности.

Автопогрузчики серии GEKA грузоподъемностью 12–14 тонн



Автопогрузчики спроектированы специально для тяжелых условий эксплуатации, в том числе на неподготовленных поверхностях, в температурном диапазоне от +45 до минус 45°C.

В автопогрузчиках этих моделей заложены следующие принципы:

- Высокая ремонтопригодность, использование доступных автомобильных комплектующих.
- Минимальные затраты на проведение ТО.
- Возможность использования навесного оборудования для различных видов работ.



Технические характеристики*

Наименование модели	GEKA D50M	GEKA D70M	GEKA D120
Топливо	дизель		
Грузоподъемность, кг	5000	7000	12000
Центр тяжести, мм	600	600	600
Эксплуатационная масса, кг	6300	8400	15950
Размер шин, передние	8,25-20M-149A	8,25-20M-149A	11,00 R20
Размер шин, задние	8,25-15ЛФ-268	8,25-15ЛФ-268	11,00 R20
Высота при опущенном грузоподъемнике, мм	2650	2650	3150
Высота подъема вил, мм	3300/4500	3300/4500	3300
Высота с поднятыми вилами, мм	4270/5400	4270/5400	4760
Высота по уровню кабины, мм	2430	2430	2110
Общая длина, мм	4990	5350	5835
Длина до спинки вил, мм	3790	4150	4635
Общая ширина, мм	2350	2350	2500
Радиус поворота, мм	3300	3950	4400
Клиренс, мм	200	200	240
Скорость движения, км/ч	23	23	29
Двигатель внутреннего сгорания, изготовитель/тип	ММЗ/Д243	ММЗ/Д243	Д260/Deutz
Номинальная мощность, кВт	57,4	57,4	132/–
Тип системы управления ходом	мех. КПП	мех. КПП	автомат

* завод вправе вносить изменения в технические параметры погрузчиков

Автопогрузчики серии GEKA грузоподъемностью 1,5–5 тонн

Невьянский машиностроительный завод спроектировал и сертифицировал вилочные погрузчики серии GEKA грузоподъемностью 1,5–5 тонн.

Наши погрузчики с вилочным захватом применяются во многих бизнес-отраслях – строительстве, машиностроение, военной промышленности, металлургии, торговле, сельском хозяйстве, логистике. С их помощью осуществляют разгрузку транспорта, складирование груза штабелями, перемещение товара на другое место, загрузку паллетов.

Используемый дизельный двигатель (по желанию Заказчика мы можем установить дизель фирм Kubota, Isuzu, Yanmar) автопогрузчика обладает высокой мощностью и способен справиться даже с очень напряженной работой, что, в свою очередь, может значительно увеличить производительность погрузчика.



Автопогрузчики серии GEKA грузоподъемностью 3 тонны повышенной проходимости



Помимо стандартных моделей, завод изготавливает погрузчики с повышенной проходимостью: увеличенный клиренс, шины с большим сечением профиля и большего диаметра.

Такие погрузчики предназначены не только для складских помещений, но и для движения по дорогам с различным покрытием.

Погрузчики повышенной проходимости выпускает в России только Невьянский машиностроительный завод!

Завод изготавливает погрузчики различных модификаций:

- грузоподъемность – до 16 тонн;
- высота подъема – до 6,0 м;
- вагонный вариант;
- без кабины/кабина с отопителем/мягкая кабина;
- механическая/автоматическая трансмиссия;
- шины «суперластик»;
- каретка бокового смещения;
- защита каретки;
- катализатор выхлопных газов;
- «северный» вариант;
- различное навесное оборудование.

Навесное оборудование:

- отвал;
- захват для бочек;
- стрела безблочная;
- ковш;
- поворотная каретка;
- штырь;
- удлинитель вил;
- щетка;
- подъемная рабочая площадка.



Технические характеристики*

Наименование модели	GEKA D30.2A	GEKA D30A	GEKA D35A	GEKA D50A
Топливо	дизель			
Грузоподъемность, кг	3000	3000	3500	5000
Центр тяжести, мм	500	500	500	600
Эксплуатационная масса, кг	4700	4320	4580	8200
Размер шин, передние	–	28x9-15	28x9-15	8,25-15-14
Размер шин, задние	–	6,50-10	6,50-10	8,25-15-14
Высота при опущенном грузоподъемнике, мм	–	2380	2380	2500
Высота подъема вил, мм	3000	3500	3500	3000
Высота с поднятыми вилами, мм	–	4550	4550	4420
Высота по уровню кабины, мм	2320	2190	2190	2420
Общая длина, мм	5480	3810	3835	4760
Длина до спинки вил, мм	4260	2740	2765	3540
Общая ширина, мм	1620	1230	1230	1995
Радиус поворота, мм	–	2550	2575	3250
Клиренс, мм	320	125	125	230
Скорость движения, км/ч	–	20	19	26
Двигатель внутреннего сгорания, изготовитель/тип	Isuzu	Kubota/Isuzu	Kubota/Isuzu	Isuzu
Номинальная мощность, кВт	48	53,9/53,0	53,9/53,0	–
Тип системы управления ходом	автомат	автомат	автомат	автомат

* завод вправе вносить изменения в технические параметры погрузчиков

Воздушные и азотные модульные компрессорные станции

Воздушные компрессорные станции в модульном исполнении предназначены для обеспечения сжатым воздухом давлением 0,7–1,5 МПа (7–15 кгс/см²) различных пневмосистем промышленных и энергетических предприятий, а также объектов железной дороги. При комплектации станции бустерным компрессором возможно увеличение давления сжатия до 40 МПа (400 кгс/см²).

Азотные компрессорные станции в модульном исполнении предназначены для получения из сжатого воздуха инертной газовой смеси на основе азота и подачи газообразного азота под давлением в различные объекты с целью недопущения (тушения) пожаров в горных выработках и заполнения свободных пространств инертной средой, а также для пожаро- и взрывобезопасного выполнения технологических операций при ремонте газовых и нефтяных трубопроводов, резервуаров и оборудования, эксплуатирующихся со взрывоопасными средами.

Климатическое исполнение – УХЛ, категория размещения – 1 по ГОСТ 15150-69, для работы при температуре окружающего воздуха от минус 45 до +45°С.

В состав станции входят системы воздухоподготовки, мембранного газоразделения (для азотных модульных станций), пожаротушения, автономного обогрева, энергообеспечения и автоматики. Конструкция, размеры и оснащенность станции обеспечивают удобство эксплуатации и обслуживания в любое время года, в том числе в условиях экстремально низких температур. Укрытие станции выполнено из современных «сэндвич»-панелей с высокоэффективной теплоизоляцией на профильном металлическом каркасе. В верхней части блок-бокса имеются каботажные крюки для подъема станции грузоподъемными механизмами.

Станция поставляется в виде блок-контейнера, пригодна для перевозки на автоприцепе или грузовом автомобиле с размерами грузовой площадки и грузоподъемностью, соответствующим параметрам станции.

Преимущества модульных компрессорных станций:

- **Экономия затрат на строительном этапе.**
Модульные компрессорные станции не требуют отдельного помещения, капитального фундамента, благодаря чему исключаются затраты на капитальное строительство, проектные и монтажные работы.
- **Поставка станций в полной готовности.**
Включает фильтры, влагомаслосепараторы, доохладители, осушители сжатого воздуха, системы трубопроводной обвязки, автоматику.
- **Децентрализация снабжения сжатым воздухом.**
Уменьшение длины пневмомагистрали до минимума позволяет как избежать неизбежных потерь сжатого воздуха из-за утечек, так и избавиться от проблем, связанных с конденсатом в разветвленной системе трубопроводов, перемерзанием в зимнее время и прочим. Установка компрессорной вблизи точки потребления позволяет исключить эти потери.
- **Удобство эксплуатации и технического обслуживания.**
Техническое обслуживание компрессорных установок производится без их демонтажа. Все оборудование компрессорной станции имеет незатрудненный доступ для проведения обслуживания или ремонта.
- **Удобство транспортировки станции.**
Благодаря монтажу оборудования в габаритах стандартных железнодорожных контейнеров возможна транспортировка станций любым видом транспорта, имеющим соответствующие места крепления.

В качестве оборудования для получения азота с чистотой от 90 до 99,9% применяется газоразделительный блок на основе полуволоконных мембран, которые отличаются высокой селективностью газоразделения и, соответственно, позволяют создавать наиболее экономичные технологии газоразделения. Мембраны сохраняют работоспособность без замены в течение 10–15 лет непрерывного использования без существенного снижения воздухоразделительных характеристик. Нормативный срок службы газоразделительного блока составляет 180000 часов.

Система автоматики и управления станцией предусматривает автономную работу (не требует постоянного присутствия оператора), выполнена на основе высоконадежных микропроцессорных блоков ведущих мировых производителей, предусматривает возможность вывода данных о работе станции на удаленный пульт управления, возможность архивации данных коммерческого учета и объединение систем автоматики станции и автоматики технологической линии Заказчика.



Технические характеристики воздушных модульных компрессорных станций

Технические характеристики	Значение
Рабочая среда на входе	атмосферный воздух
Объемная производительность по воздуху, приведенная к условиям всасывания, м³/мин.	
от	1
до	50
Давление воздуха конечное, избыточное, МПа (кгс/см²)	
от	0,7 (7)
до	1,5 (15)
Давление воздуха в случае применения бустерного компрессора, МПа (кгс/см²)	
до	40 (400)
Точка росы сжатого воздуха, °С	
от	+3
до	минус 70
Класс чистоты сжатого воздуха по DIN ISO 8573-1:2001	
до	1

Технические характеристики азотных модульных компрессорных станций

Технические характеристики	Значение
Рабочая среда на входе	атмосферный воздух
Состав инертной газовой смеси по азоту на выходе, % (по объему)	
от	90
до	99,9
Объемная производительность по азоту, приведенная к условиям всасывания, м³/мин.	
от	1
до	30
Давление азота конечное, избыточное, МПа (кгс/см²)	
от	1,0 (10)
до	2,5 (25)
Давление азота в случае применения бустерного компрессора, МПа (кгс/см²)	
до	40 (400)
Температура азота конечная, °С, не более	+50

Передвижные азотные компрессорные станции

Компании нефте- и газодобычи, угольной промышленности являются одними из основных потребителей передвижных азотных компрессорных станций. Буровые операции, освоение и ремонт нефтяных и газовых скважин, колтюбинговые операции, испытание и продувка нефте- и газопроводов, технологического оборудования, удаление взрывоопасных углеводородных сред и веществ из емкостей и резервуаров, предотвращение и тушение подземных пожаров – вот неполный перечень областей применения передвижных азотных компрессорных станций.

В зависимости от модификации, азотные компрессорные станции МАКС изготавливаются передвижными (на базе стандартных прицепов, полуприцепов, шасси грузовых автомобилей повышенной проходимости), на салазках.

Конструктивно азотная станция представляет собой автономную установку, состоящую из компрессора с дизельным приводом, газоразделительного блока и системы управления, смонтированную на шасси или салазках. Оборудование азотной компрессорной станции закрыто утепленным кузовом.

Передвижные азотные компрессорные станции поставляются в различных климатических исполнениях – от тропического, учитывающего повышенные температуру и влажность, до северного исполнения, рассчитанного на эксплуатацию при низких температурах в самых тяжелых условиях. Установленная система предпускового подогрева оборудования обеспечивает надежную работу станции в условиях низких температур.

В качестве привода компрессора станции применяются силовые установки на базе дизельных двигателей ведущих мировых производителей – Deutz, Volvo, Cummins и других.

По желанию Заказчика станции комплектуются различным дополнительным оборудованием: системами электронного контроля расхода топлива, системой GPS-навигации шасси, также возможна комплектация другими опциями по индивидуальному техническому заданию.

Одной из сфер применения передвижных азотных компрессорных станций является азотное пожаротушение, например, в закрытых выработках шахт.

Отличительными особенностями передвижных азотных компрессорных станций МАКС являются:

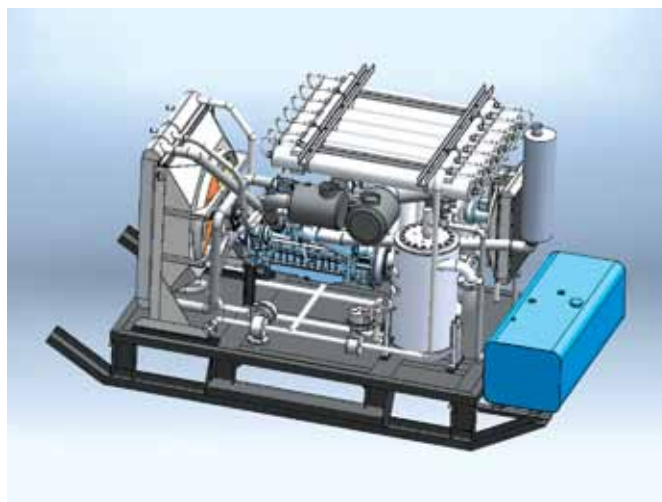
- Меньшие габариты и масса станций, по сравнению с аналогами.
- Полностью автоматизированное управление с возможностью ручного дублирования.
- Применение высоконадежных компрессорных агрегатов и приводных дизельных двигателей импортного производства.
- Рациональная компоновка оборудования станции, облегчающая обслуживание и ремонт.
- Ресурс узлов и агрегатов станции более чем в два раза выше, чем у отечественных аналогов.
- Термоизолированный кунг (укрытие) станции обеспечивает надежную работу в условиях низких температур.

Основные преимущества азотного пожаротушения:

- Не наносит вреда оборудованию.
- Эффективность азотного пожаротушения не зависит от места расположения очага возгорания.
- Процесс работы станции автоматизирован таким образом, что азот может подаваться автоматически при возникновении пожара.
- Простота эксплуатации станции и низкая себестоимость получаемого азота.

Малогабаритные передвижные азотные и воздушные компрессорные станции

Невьянским машиностроительным заводом разработаны и серийно выпускаются любые компрессорные станции (газовые, воздушные, азотные и пр.) в исполнении на малогабаритном автоприцепе или собственной транспортной базе. Такие станции находят применение у заказчиков, имеющих ограничения по местам постоянного размещения оборудования, возможности его транспортировки и монтажа, либо по «сезонности» эксплуатации компрессорного оборудования.



Технические характеристики передвижных азотных компрессорных станций

Технические характеристики	Значение
Рабочая среда на входе	атмосферный воздух
Состав инертной газовой смеси по азоту на выходе, % (по объему)	
от	90
до	99,9
Объемная производительность по азоту, приведенная к условиям всасывания, м³/мин.	
от	1
до	30
Давление азота конечное, избыточное, МПа (кгс/см²)	
от	1,0 (10)
до	2,5 (25)
Давление азота в случае применения бустерного компрессора, МПа (кгс/см²)	
до	35 (350)
Температура азота конечная, °С, не более	+50

Газовые модульные компрессорные станции

Газовые компрессорные станции применяются в нефтегазодобывающей промышленности в следующих областях: сбор и транспортировка ПНГ для переработки в промысловых установках или на ГПЗ; сжатие ПНГ, подаваемого в газотурбинные агрегаты, вырабатывающие электроэнергию; газлифтная добыча нефти; закачка ПНГ в пласт для повышения нефтеотдачи или временного хранения газа.

Специалистами Невьянского машиностроительного завода разработаны и освоены модульные газовые компрессорные станции (МГКС) различных типоразмеров, предназначенные для компримирования различных газов: атмосферный воздух, азот, сухой азот, попутный нефтяной газ, факельный газ, сухой отбензиненный газ, природный газ и др.

Мы предлагаем дожимающие газовые компрессорные установки с различными типами приводов, в том числе и газопоршневыми двигателями, предназначенные для размещения как в здании компрессорной (цеховое размещение), так и газовые компрессорные станции в модульном исполнении.

Модульные компрессорные станции серии МКС на базе газовых винтовых компрессоров представляют собой блок-контейнер, доработанный под размещение компрессорной установки, оборудованный системами жизнеобеспечения – отопления, газоанализации, пожаротушения, освещения и вентиляции.

Станции поставляются в максимальной готовности к пуску. В стандартной комплектации предусмотрены все системы, необходимые для качественной и надежной работы: система автоматики и управления с возможностью вывода сигналов на удаленный пульт, системы подогрева станции, освещения, регенерации тепла, средства пожарной безопасности, а также системы газоанализации и принудительной вентиляции. Все станции, выпускаемые для сжатия углеводородных газов, поставляются во взрывозащищенном исполнении. По требованию Заказчика станции могут быть укомплектованы системами регулирования производительности.

В станциях в качестве машин для сжатия газов используются винтовые компрессорные агрегаты со следующими характеристиками:

- Диапазон единичной мощности винтовых газовых блоков – от 15 до 500 кВт.
- Диапазон давления нагнетания – от 1 до 40 кгс/см².
- Диапазон давления всасывания – от 1 до 15 кгс/см².
- Варианты исполнения блоков: маслозаполненные или «сухие».
- Сжатие различных взрывоопасных газов.
- Возможность «золотникового» регулирования производительности.

В качестве привода может применяться электродвигатель во взрывозащищенном исполнении, также по желанию Заказчика может быть применен газопоршневой двигатель (ГПД) как отечественного, так и импортного производства (Caterpillar, Cummins и пр.).

Каждая МКС комплектуется современной системой автоматики, которая отвечает действующим требованиям правил безопасности ПБ 03-582-03 и проектируется в зависимости от требований Заказчика.

Газовые передвижные компрессорные станции

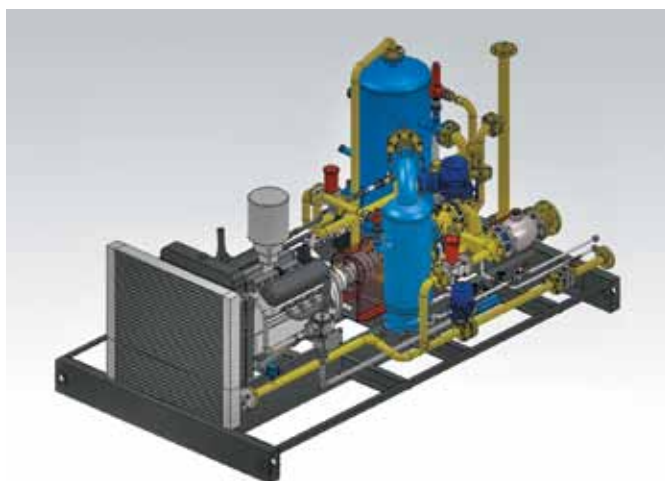
Невьянским машиностроительным заводом спроектированы газовые модульные компрессорные станции в передвижном (мобильном) исполнении с собственной транспортной базой или в исполнении на прицепе.

Передвижные газовые компрессорные станции для нефтегазодобывающей промышленности применяются в следующих целях:

- Снижение давления нагнетания на устье скважины.
- Борьба с обводнением скважин.
- Сбор и последующая утилизация газа.
- Снижение давления в затрубном пространстве для повышения добычи.
- Улавливание паров.
- Чистка скважины.
- Снижение давления на устье скважины.

Преимущества мобильных газовых компрессорных станций:

- Отсутствие необходимости затратных и длительных согласовательных процедур при вводе в эксплуатацию и использовании.
- Полная автономность – в качестве привода компрессорного агрегата применяется газовый поршневой двигатель (питание непосредственно «из сети»).
- Мобильность. Малая масса станции и наличие собственной транспортной базы позволяют с легкостью транспортировать станцию, в том числе в условиях бездорожья.
- Значительные интервалы технического обслуживания и возможность безостановочной работы. Высокая унификация комплектующих, расходных материалов и запасных частей с авто- и спецтехникой.
- Полностью автоматизированная система управления не требует постоянного присутствия персонала.
- Невысокая стоимость.



Технические характеристики газовых модульных компрессорных станций

Технические характеристики	Значение
Рабочая среда на входе	попутный нефтяной газ согласно опросного листа
Объемная производительность, приведенная к условиям всасывания, м ³ /мин.	
от	1
до	65
Давление всасывания, избыточное, МПа (кгс/см ²)	
от	0,1 (1)
до	1,5 (15)
Давление нагнетания, избыточное, МПа (кгс/см ²)	
от	0,6 (6)
до	4 (40)
Потребляемая мощность, кВт	
от	5
до	500
Температура газа конечная, °С, не более	+60

Элементы бурильных труб и муфты НКТ

Около 20 лет назад на базе снарядного производства НМЗ создано производство нефтегазового оборудования, в том числе муфт различного диаметра, переводников и износостойких замковых соединений.

Насосно-компрессорные трубы (НКТ) служат для извлечения жидкости и газа из скважин, нагнетания воды, сжатого воздуха (газа) и производства различных видов работ по текущему и капитальному ремонту скважин. Практически ни одно предприятие нефтегазодобывающего комплекса не обходится без труб НКТ и муфт к ним.

Качество муфт обеспечено:

- Изготовлением из штампованной заготовки с расположением волокон металла по образующей цилиндра.
- Обработкой на специализированном оборудовании.
- Термической обработкой и гидравлическими испытаниями на прочность.
- 100% магнитоиндукционной дефектоскопией.

Это обеспечивает увеличение количества спусков-подъемов по сравнению с трубными заготовками. Организован новый участок ЧПУ, что позволило улучшить качество и расширить номенклатуру.

Муфты для обсадных труб

Муфты для обсадных труб изготавливаются по ГОСТ 632-80 и используются для крепления нефтяных и газовых скважин.

Условный диаметр	Наружный диаметр, мм	Длина, мм	Масса, кг	Шаг резьбы	Группа прочности
с резьбой ОТТГ					
114	127,0	205	4,8	5,08	Д.К.Е.Л
127	141,3	210	5,8	5,08	Д.К.Е.Л
146	166,0	218	9,5	5,08	Д.К.Е.Л
168	187,7	225	11,3	5,08	Д.К.Е.Л
178	194,5	234	10,6	5,08	Д.К.Е.Л
245	269,9	254	23,9	5,08	Д.К.Е.Л
с резьбой ОТТМ					
102	110,0	190	3,3	5,08	Д.К.Е.Л
114	127,0	170	4,0	5,08	Д.К.Е.Л
127	141,3	174	4,8	5,08	Д.К.Е.Л
146	166,0	182	7,9	5,08	Д.К.Е.Л
168	187,7	190	9,5	5,08	Д.К.Е.Л
178	194,5	198	8,6	5,08	Д.К.Е.Л
245	269,9	218	19,9	5,08	Д.К.Е.Л
324	351,0	218	25,1	5,08	Д.К.Е.Л
с резьбой Батресс					
146	166,0	237,0	9,7	5,08	Д.К.Е.Л
168	187,7	244,5	11,0	5,08	Д.К.Е.Л
178	194,5	254,5	10,5	5,08	Д.К.Е.Л
245	269,9	269,9	23,2	5,08	Д.К.Е.Л
324	351,0	269,5	29,6	5,08	Д.К.Е.Л



Муфты для насосно-компрессорных труб

Муфты предназначены для соединения гладких и с высажеными наружу концами насосно-компрессорных труб, применяемых при эксплуатации нефтяных скважин.

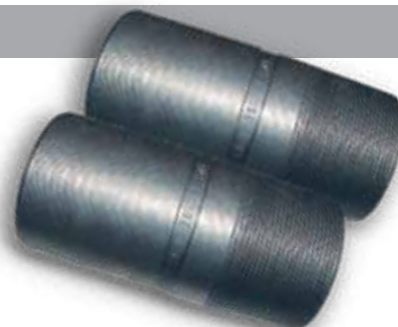
Изготовление – согласно ГОСТ 633-80, ГОСТ 52203-2004, ГОСТ 53366-2009, API 5CT.

Сертификат соответствия: № РОСС RU.АЯ02.Р34434.

Параметр	Гладкие						С высаженными концами		
Условный диаметр, мм	48	60	73	89	102	114	60	73	89
Наружный диаметр муфты, мм	56	73	89	108	120,6	132,1	77,8	93,6	114,5
Шаг резьбы, мм	2,54						3,175		
Группа прочности	Д.К.Е.Л.								
Длина, мм	96	110	132	146	150	156	126	134	146
Масса, кг	0,5	1,3	2,4	3,6	4,5	5,1	1,5	2,8	4,2

Переводники для насосно-компрессорных труб

Переводники для насосно-компрессорных труб предназначены для соединения между собой труб различного диаметра, а также подземного оборудования, имеющего присоединительные концы с резьбой насосно-компрессорных труб, используемых при эксплуатации нефтяных и газовых скважин.



Типоразмер	Наружный диаметр, мм	Длина, мм	Масса, кг
П60*48	74	170	2,1
П60*73	74	165	1,9
ПВ60*60	79	180	2,8
П60*89	89	210	3,1
П73*60	90	190	2,9
П73*В60	90	200	3,2
П73*В73	90	190	3,8
П73*73	94	190	3,1
П73*89	90	175	2,6
П73*48	90	190	2,8
П89*60	108	200	3,7
П89*73	108	200	4

Муфты штанговые переводные

Муфты штанговые переводные предназначены для передачи движения в составе колонны насосных штанг от наземного привода к скважинному нефтяному штанговому насосу.



Типоразмер	Исполнение	Наружный диаметр, мм	Длина, мм	Обозначение резьб по ГОСТ 13877-96	Масса, кг
МШ 19	2	41,3	102	Ш 19	0,7
	3	38,1			0,48
МШ 22	2	46	102	Ш 22	0,85
	3	41,3			0,53
МШ 25	2	55,6	102	Ш 25	1,1
	3	50,8			0,9
МШ 19*22	2	46	102	Ш 19, Ш 25	0,86
	3	41,3			0,53
Класс муфт		Конструктивное исполнение		Вид термообработки	
Т		2,3		нормализация	
S		2,3		упрочнение нагревом ТВЧ наружной цилиндрической поверхности	

Переводники для бурильных колонн

Переводники предназначены для соединения между собой частей бурильной колонны и присоединения к ней инструмента, применяемого при бурении скважин.

Изготавливаются переводники всех типоразмеров согласно ГОСТ 7360-82, с правой и левой присоединительной резьбой.

Выпускаются переводники следующих типов:

- П – переходные.
- М – муфтовые.
- Н – ниппельные.

По требованию Заказчика могут изготавливаться переводники других типоразмеров.



Замки бурильные для соединения бурильных труб

Замки для соединения в колонны бурильных труб, применяемых в геологоразведочном бурении (ГОСТ 7918-75)

Изготавливаются замки двух исполнений: правые – с правой замковой резьбой и с правой трубной резьбой для соединения с бурильными трубами; левые – с левой замковой резьбой и с левой трубной резьбой для соединения с бурильными трубами.



Наименование	Размер, мм	Обозначение замковой резьбы
З	от 42 до 63,5	З-42...З-63,5

Замки бурильные для соединения в колонны бурильных труб с высаженными концами, применяемых в промышленном бурении (ГОСТ 5286-75)

Изготавливаются замки двух исполнений: правые – с правой замковой резьбой и с правой резьбой для соединения замка с бурильными трубами; левые – с левой замковой резьбой и с левой резьбой для соединения замка с бурильными трубами.

Наименование	Размер, мм	Обозначение замковой резьбы
ЗН (замок с нормальным проходным отверстием)	от 80 до 197	З-66...З-152
ЗШ (замок с широким проходным отверстием)	от 108 до 203	З-86...З-171
ЗУ (замок с увеличенным проходным отверстием)	от 86 до 155	З-73...З-161
ЗЗУК (замок с увеличенным проходным отверстием с конической расточкой)	от 108 до 155	З-86...З-133
ЗШК (замок с широким проходным отверстием с конической расточкой)	от 113 до 178	З-101...З-147

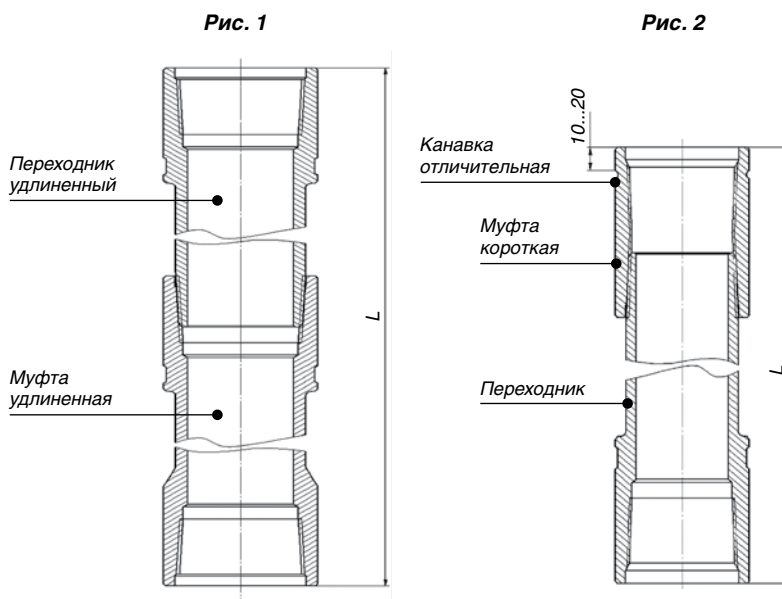
Износостойкие соединения для насосно-компрессорных труб

ЗАО «НМЗ-НГО» предлагает рассмотреть возможность поставки износостойких соединений по ТУ 1327-001-62044137-2009 для труб НКТ 60; В60; 73; В73; 89; В89 по ГОСТ 633-80, ГОСТ 52203-2004, ГОСТ 53366-2009, группы прочности Д; К; Е; Л; N-80.

Замки предназначены для соединения гладких, с высаженными наружу концами и высокогерметичных насосно-компрессорных труб и служат для значительного повышения срока службы НКТ. Резьбовое соединение ИС (переходник-муфта) подвергается ионному азотированию, что позволяет в последующем производить до 150 СПО.

Размеры соединений приведены в таблице, вид соединения указан на рис. 1 (длинная муфта-длинный переходник) и рис. 2 (короткая муфта-длинный переходник или короткая муфта-короткий переходник).

По требованию Заказчика допускается изготовление соединений с длинами, которые не указаны в таблице.



Обозначение соединения	Рис.	Тип трубы	Условный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Переходник	Муфта	Длина соединения, мм
ИС.НКТ 60.5,0-04	1	гладкие	60	5	ИП.НКТ 60.5,0-04	ИМ.НКТ 60.5,0-04	1350
ИС.НКТ 60.5,0-00	2				ИП.НКТ 60.5,0-05	ИМ.НКТ 60.01	530
ИС.НКТ 73.5,5-04	1		73	5,5	ИП.НКТ 73.5,5-04	ИМ.НКТ 73.5,5-04	1350
ИС.НКТ 73.5,5У-04	1				ИП.НКТ 73.5,5У-04	ИМ.НКТ 73.5,5-04	1350
ИС.НКТ 73.5,5-00	2				ИП.НКТ 73.5,5-05	ИМ.НКТ 73.01	530
ИС.НКТ 73.5,5У-00	2				ИП.НКТ 73.5,5У-05	ИМ.НКТ 73.01	530
ИС.НКТ 73.5,5-01	2				ИП.НКТ 73.5,5-01	ИМ.НКТ 73.01	249
ИС.НКТ 73.5,5-02	2				ИП.НКТ 73.5,5-02	ИМ.НКТ 73.01	274
ИС.НКТ 73.5,5-03	2				ИП.НКТ 73.5,5-03	ИМ.НКТ 73.01	354
ИС.НКТ 73.7,0-04	1			7	ИП.НКТ 73.7,0-04	ИМ.НКТ 73.7,0-04	1350
ИС.НКТ 73.7,0У-04	1				ИП.НКТ 73.7,0У-04	ИМ.НКТ 73.7,0-04	1350
ИС.НКТ 73.7,0-00	2				ИП.НКТ 73.7,0-05	ИМ.НКТ 73.01	530
ИС.НКТ 73.7,0У-00	2				ИП.НКТ 73.7,0-05	ИМ.НКТ 73.01	530
ИС.НКТ 73.7,0-01	2				ИП.НКТ 73.7,0-01	ИМ.НКТ 73.01	249
ИС.НКТ 73.7,0-02	2				ИП.НКТ 73.7,0-02	ИМ.НКТ 73.01	274
ИС.НКТ 73.7,0-03	2				ИП.НКТ 73.7,0-03	ИМ.НКТ 73.01	354
ИС.НКТ 89.6,5-04	1		89	6,5	ИП.НКТ 89.6,5-04	ИМ.НКТ 89.6,5-04	1350
ИС.НКТ 89.6,5-01	2				ИП.НКТ 89.6,5-01	ИМ.НКТ 89.01	530
ИС.НКТ В60.5,0-04	1	с высаженными наружу концами	60	5	ИП.НКТ В60.5,0-05	ИМ.НКТ 60.5,0-04	1350
ИС.НКТ В73.5,5-04	1		73	5,5	ИП.НКТ В73.5,5-05	ИМ.НКТ 73.5,5-04	1350
ИС.НКТ В73.7,0-04	1			7	ИП.НКТ В73.7,0-05	ИМ.НКТ 73.7,0-04	1350
ИС.НКТ В89.6,5-04	1		89	6,5	ИП.НКТ В89.6,5-05	ИМ.НКТ 89.6,5-04	1350
ИС.НКТ В89.8,0-04	1			8,0	ИП.НКТ В89.8,0-05	ИМ.НКТ 89.8,0-04	1350

Клапан шаровый обратный

Клапан шаровый обратный – вид защитной трубопроводной арматуры, предназначенной для недопущения изменения направления потока среды в технологической системе. Обратные клапаны пропускают среду в одном направлении и предотвращают ее движение в противоположном, действуя при этом автоматически и являясь арматурой прямого действия. С помощью обратных клапанов защищается различное оборудование, трубопроводы, насосы и сосуды под давлением, а также возможно существенно ограничить течь рабочей среды из системы при разрушении ее участка.

Важность функции этих устройств заключается в том, что они выполняют свою задачу в различных режимах эксплуатации.

- Нормальный режим эксплуатации: например, в случае объединения напорных линий нескольких насосов в одну, на каждой из них устанавливается один или несколько обратных клапанов для защиты от давления работающего насоса остальных.
- Аварийная ситуация: например, при аварийном падении давления на одном из участков трубопровода, на смежных участках давление сохраняется, что может привести к образованию обратного тока среды, недопустимого для нормальной работы системы и опасного для ее оборудования.



Обратные клапаны серии КШО изготавливаются в модификациях КШО-З (с замковой резьбой) и КШО-Т (с резьбой НКТ) и предназначены для герметизации трубного канала скважинного инструмента при бурении нефтяных и газовых работ, а также при проведении ремонтных и аварийных работ.

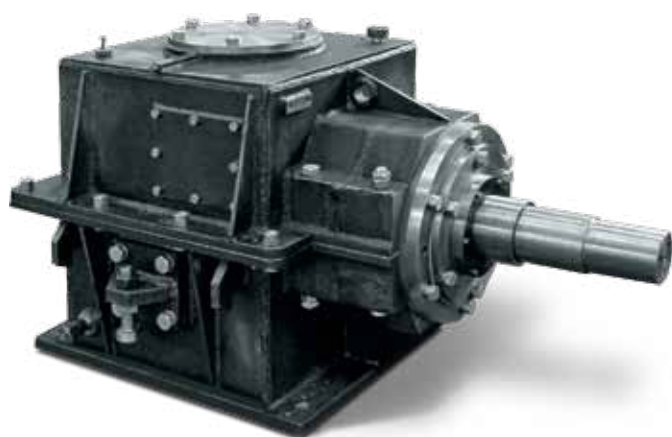
Наименование изделия	D, мм	L, мм	Масса, кг	Резьба присоединительная	Q, кН	S, см ²
КШО-З-76х35	95	225	5,5	З-76	1070	4,15
КШО-З-76х70	95	225	5,5	З-76	1070	4,15
КШО-З-88х35	108	225	11	З-88	1550	7,06
КШО-З-88х70	108	225	11	З-88	1550	7,06
КШО-З-102х35	120	290	13	З-102	1140	13,84
КШО-З-102х70	120	290	13	З-102	1140	13,84
КШО-З-122х35	146	335	35	З-122	1900	15,90
КШО-З-122х70	146	335	35	З-122	1900	15,90
КШО-З-133х35	155	335	43	З-133	1500	19,63
КШО-З-133х70	155	335	43	З-133	1500	19,63
КШО-З-147х35	178	370	67	З-147	2700	23,7
КШО-З-147х70	178	370	67	З-147	2700	23,7
КШО-З-152х35	197	380	67	З-152	3500	28,26
КШО-З-152х70	197	380	67	З-152	3500	28,26
КШО-Т-42	52	150	1,9	НКТ 42	150	3,14
КШО-Т-48	56	160	2,2	НКТ 48	200	4,15
КШО-Т-60	73	195	4	НКТ 60	300	7,06
КШО-Т-73	88,9	220	7	НКТ 73	500	10,17
КШО-Т-89	108	230	7,3	НКТ 89	500	13,84
КШО-Т-В73	93	220	7	НКТ В73	1070	10,17

Буровое оборудование

ЗАО «Невьянский машиностроительный завод» успешно работает на рынке поставок запасных частей к буровому оборудованию. Мы учитываем потребности наших клиентов. Поможем организовать производство и поставку оборудования высокого качества по оптимальной цене.



Редукторы РКС-250 и РКС-265



Редукторы конические силовые РКС-250 и РКС-265 входят в состав трансмиссии привода ротора и служат для передачи вращающего момента на ведущий вал ротора от буровой лебедки.

Гидрокоробки

Гидрокоробки 14006.53.939-2 и 44013.53.072 входят в гидравлический блок буровых трехпоршневых насосов УНБТ-950 и УНБТ-950L. Буровые трехпоршневые насосы предназначены для подачи бурового раствора в процессе бурения глубоких разведочных и эксплуатационных скважин, преимущественно на нефть и газ.



Карданный вал 500, 600



Вилки 4062.90.519 и 4062.90.520 являются составными частями вала карданного 4062.90.600сб лебедки ЛБУ-1200. Буровые лебедки ЛБУ-1200, ЛБУ-1200К, ЛБУ-1200Д-1 являются основным механизмом спускоподъемного комплекса буровой установки. Основная функция лебедки – наматывание на барабан, сматывание с барабана и стопорение ведущей струны талевого каната.

Отвод

Отвод 4066.46.026 является составной частью вертлюга УВ-250. Отвод из высоколегированной стали обладает повышенной стойкостью к воздействию промывочной жидкости при высоких давлениях нефтяных и газовых скважин. Вертлюг УВ-250 является одним из основных узлов бурового оборудования. Вертлюг несет на себе наибольшую нагрузку в процессе бурения. От его надежности зависит безотказная работа всей буровой установки.



Ползун



Ползун 14016.53.066 входит в кривошипно-шатунный механизм бурового насоса УНБ-600. Буровой насос УНБ-600 предназначен для подачи промывочной жидкости на забой при бурении скважин глубиной до 5000 метров.



Одним из основных направлений деятельности ЗАО «Невьянский машиностроительный завод» является производство сварных металлоконструкций.

Располагая современной производственной базой, квалифицированным инженерным и техническим персоналом, мы можем предложить качественные услуги по серийному и штучному изготовлению сварных металлоконструкций практически любой сложности.

Производство сварных металлоконструкций нашего завода оснащено всем необходимым оборудованием. Современная газо-плазменная машина раскроя металла с ЧПУ позволяет производить газовую и плазменную резку металла. Для Заказчиков доступны следующие технологии сварки:

- ручная, в том числе и аргонно-дуговая, сварка;
- полуавтоматическая сварка в смеси газов (CO_2 + аргон);
- автоматическая сварка под слоем флюса (сварка продольных и концевых швов);
- точечная сварка;
- сварка алюминия.

Производственные площади и подъемно-крановое оборудование позволяют нам работать с крупногабаритными изделиями длиной до 30 метров и массой до 15 тонн.



Основные виды продукции:

Направляющие перемещения буровых установок.

Используются в составе комплексов буровых установок и служат для перемещения установки на очередную точку бурения.

Рамы высоковольтных выключателей с покрытием методом горячего цинкования.

Предназначены для установки высоковольтных выключателей классов 110, 220 кВ.

Сварные опоры для высоковольтных линий электропередачи.

Используются для строительства ВЛ напряжением 6–10, 35 кВ в сложных геолого-климатических условиях.

Кронблоки.

Используются в качестве заменяемой части талевой системы буровых установок.

Узлы основания буровых установок.



Гидравлические молоты производства Невьянского машиностроительного завода могут применяться в качестве сменного рабочего органа на любых моделях экскаваторов отечественного и зарубежного производства и других гидрофицированных машинах (погрузчиках, манипуляторах и т.д.) соответствующей массы и грузоподъемности, а также при условии соблюдения требований к гидравлическому приводу. В зависимости от модели экскаватора гидромолот оснащается соответствующей подвеской.

Гидромолоты могут использоваться при производстве строительных, дорожных, тоннельных и других подобных видах работ для разрушения прочных материалов и конструкций. Работа гидромолотов возможна в положении от горизонтального до вертикального вниз.

Диапазон рабочих температур – от минус 40 до +40°C.

Продукция сертифицирована.



Параметр	МГ-300	МГ-550
Максимальная энергия удара, Дж	3000	4500...5500
Частота ударов, уд./мин.	270±30	160...320
Давление газа в пневмоаккумуляторе, МПа (кгс/см²)	0,6...0,8 (6...8)	–
Рабочее давление в гидросистеме, МПа (кгс/см²)	16 (160)	14...16 (140...160)
Расход рабочей жидкости, л/мин.	110...120	110...120
Эффективная мощность, кВт	–	12...19
Длина с инструментом, мм	2600	2575
Масса, кг	950	1800

Приводы пружинные ППрА-2000, ППрА-2000С, ППрА-2000СМ, ППрА-2400 для высоковольтных выключателей ВЭБ-110, ВГТ-110, ВГТ-220, ВМТ-110, ВМТ-150, ВМТ-220.

Пружинные (с моторным и ручным заводом пружины) приводы серии ППрА предназначены для дистанционного (оператором или посредством автоматики) и местного управления высоковольтными выключателями, снабженными отключающими пружинами (высоковольтные выключатели серий ВЭБ, ВГТ, ВМТ).

Приводы обеспечивают динамическое включение выключателя, удержание его во включенном состоянии и отключение, точное освобождение подвижных частей выключателя для его отключения собственными пружинами. При этом интервал между двумя включениями должен быть не менее 15 секунд.

Климатическое исполнение – УХЛ и Т, категория размещения – 1 по ГОСТ 15150-69 и ГОСТ 15543.1-89. Приводы предназначены для работы в тех же условиях, на которые рассчитаны управляемые ими выключатели.



При соответствующем оформлении патентно-лицензионных прав и проведении работ по сертификации возможен выход на вторичный рынок запасных частей для ремонта высоковольтного оборудования.

Технологичность обеспечена конструкцией.

Универсальность – в пределах типажа высоковольтных выключателей серий ВЭБ, ВГТ, ВМТ. Соответствие продукции принятым стандартам.

Стадия развития – серийное производство. Требования к контролю качества предусмотрены документацией и техническими условиями.

Требования к подготовке пользователей: общие требования к персоналу, обслуживающему высоковольтные установки.

Требования к гарантийному и послегарантийному обслуживанию: не требуют специального обслуживания.

Имеется возможность дальнейшего развития.

Патентно-лицензионная защита отсутствует.



Параметр	ППрА-2000	ППрА-2400
Энергия, передаваемая выключателю при максимальном натяжении пружины, Дж	2000	2400
Время срабатывания, с, не более	0,03	0,03
Время завода отключающих пружин, с, не более	15	15
Мощность электродвигателя, кВт	0,75	1,1
Габаритные размеры, мм	1170*735*875	1170*735*875

Возможности ЗАО «НМЗ»



Прессовое оборудование

- прессы гидравлические усилием 1000, 4000, 6300, 8000 кН;
- прессы кривошипные усилием 400, 1000, 1600, 2500, 3150, 4000, 5000 кН.

Станки с программным управлением

- продольно-фрезерные-расточные 6М612Ф11-23, 6V610ПМФ4;
- обрабатывающие центры ИС-800ПМФ4, ИР-200ПМФ4, ИР-500ПМФ4, ИР-800ПМФ4;
- сверлильно-фрезерно-расточные 2206 ВМФ4, ГФ 2171.

Шлифовальные станки

- плоскошлифовальные 3Д725, 3Е756, 3Л722В;
- круглошлифовальные 3У10МАФ10, 3М152МВФ2, 3М151, 3У131М;
- внутришлифовальные 3М227ВФ2, 3К228А;
- бесцентрошлифовальные 3У18В.

Резьбообрабатывающие станки

- UPWS 8, UPWS 25, TP 3, TP 5.

Зубообрабатывающие станки

- оборудование для нарезания прямозубых и косозубых цилиндрических колес с модулем до 10, диаметром до 320 мм.

Универсальные токарные и фрезерные станки для обработки

- тел вращения диаметром до 500 мм при длине до 2000 мм;
- корпусов деталей высокой сложности размерами до 800*800*800 мм;
- корпусов деталей средней сложности размерами до 3000*1000*800 мм.



Технологические процессы покрытий

- химическое оксидирование;
- фосфатирование;
- цинкование;
- хромирование;
- порошковая окраска.

Термическая обработка

- все виды термической обработки.

Химико-термическая обработка

- цементация: длина – до 400 мм, диаметр – 300 мм;
- изотермическая закалка.

Сварка

- ручная;
- ручная аргонно-дуговая;
- сварка в среде CO₂;
- автоматическая сварка под слоем флюса (продольные и кольцевые швы);
- контактная и точечная сварка;
- сварка алюминия.

Контроль качества продукции

ОТК завода производит контроль качества изготовления продукции на всех стадиях технологического процесса и аттестацию готовой продукции.

ЦЗЛ завода имеет необходимое оборудование для контроля и запуска в производство всех конструкционных материалов (металлы, их сплавы и неметаллические материалы).

Используется уникальное оборудование:

- трехкоординатные измерительные машины «Омикрон», «Гамма» для комплексного контроля линейных и угловых размеров;
- универсальный измерительный микроскоп УИМ-21 для контроля параметров резьбы, цена деления – 0,001 мм.

Сертификаты, разрешения, свидетельства

www.nmz-group.ru

Дизельные автопогрузчики



Компрессорное оборудование



Элементы буровых труб и муфты НКТ



Сертификаты соответствия системы менеджмента качества ISO 9001





ЗАО «Невьянский машиностроительный завод»

www.nmz-group.ru



**НЕВЬЯНСКИЙ
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ
ЗАВОД**

ЗАО «Невьянский машиностроительный завод»

Россия, 624192, Свердловская область,
г. Невьянск, Октябрьский проспект, 2
тел./факс: +7 (34356) 21-780, 24-395
e-mail: nmz@nmz-group.ru

Производство автопогрузчиков

Офис продаж в Екатеринбурге:

Россия, 620075, г. Екатеринбург, ул. Мичурина, 99
тел./факс: +7 (343) 310-23-32, 310-23-31
e-mail: geka@nmz-group.ru

Производство компрессорного оборудования

Офис продаж и инжиниринговый центр:

Россия, 620075, г. Екатеринбург, ул. Мичурина, 99
тел./факс: +7 (343) 310-23-32, 310-23-31
e-mail: sales@nmz-group.ru

Производство бурового и нефтегазового оборудования

Россия, 624192, Свердловская область,
г. Невьянск, Октябрьский проспект, 2
тел./факс: +7 (343) 282-96-04
e-mail: KorchaginVA@nmz-group.ru

Производство сварных металлоконструкций и электротехнического оборудования

Россия, 624192, Свердловская область,
г. Невьянск, Октябрьский проспект, 2
тел./факс: +7 (343) 282-96-00
e-mail: KudryavcevES@nmz-group.ru