

# Albert HOFFMANN



Stahlgießerei



Certification by  
American Bureau of Shipping



Certification by  
NIPPON KAIJI KYOKAI



Certification by  
Det Norske Veritas



Certification by  
Lloyds Register of Shipping



LR Quality management  
certified since 1994



DB Qualification by  
the German Railways



TUV Certification by  
the TÜV

Компания "Albert Hoffmann GmbH" гарантирует своим уважаемым клиентам самое полное и точное выполнение заказа при стабильно высоком качестве продукции

- ✓ *благодаря вековому опыту живых корпоративных традиций истинно немецкого качества, ориентированного на конечных потребителей, изделия и детали фирмы «Albert Hoffmann GmbH» всегда соответствуют ожиданиям клиентов;*
- ✓ *проект и конструкция под конкретные задачи и условия, как правило, значительно увеличивают эффективность эксплуатирующегося оборудования;*
- ✓ *качество понимается не только как выпуск «кондиционных» изделий и запчастей, но и как процесс, включающий внедрение самых последних достижений отрасли, применение собственных усовершенствований, know-how и патентов; управление качеством осуществляется на всех стадиях производства, что обеспечивает упреждение брака и высочайшую надежность выпускаемой продукции;*
- ✓ *огромный опыт в области ремонта и модернизации всех типов шредеров для переработки металлолома позволил освоить выпуск не только высококачественных запчастей, но и самих шредеров, однако, без тех слабых мест и конструкционных недостатков, которые ранее были выявлены специалистами фирмы;*
- ✓ *- постоянное наличие новых и бывших в эксплуатации восстановленных запчастей;*
- ✓ *конкурентные, обоснованные цены, основанные на паритете интересов производителя и покупателя;*
- ✓ *- ориентированные на обстоятельства покупателя гибкие условия оплаты;*



**Глава компании Albert Hoffmann – 1917 г.**

Основанная в 1917 г. компания **Albert Hoffmann GmbH** считается одной из ведущих и наиболее разносторонних сталелитейных фабрик ФРГ; здесь в настоящее время используется около 80 марок литья.

Являясь семейным предприятием, фирма направляет свою деятельность только на конкретные запросы, пожелания и идеи заказчиков, которые трансформируются в высокоэффективную продукцию.

Такие проверенные временем традиции и принципы организации производства, как ответственность персонала, отлаженная система управления качеством, гибкость, сопровождение клиентов от разработки технического задания до пуска оборудования, позволяют компании иметь устойчивые и взаимовыгодные связи со многими заказчиками в Евросоюзе и за рубежом.

*«Albert Hoffmann GmbH» – это непревзойденное качество, высочайшая надежность, продуманность и уникальность. Под уникальностью следует понимать те неоспоримые преимущества, о которых в силу необходимости соблюдения коммерческой тайны нет возможности рассказать в открытой рекламе.* Так, примером этого являются оригинальные решения, применяемые для обеспечения надежной работы шредеров в условиях экстремально – низких температур.

Albert Hoffmann GmbH на протяжении нескольких десятилетий производит быстро изнашивающиеся детали для всех типов шредерных установок от самых разных производителей (Linxs, Lindemann, Henschel и др.). Это дисковые и

рычажные роторы всех типов, их защитные сегменты и колпаки, молотки, кольца молотков, нижние решетки, наковальни, отбойные углы, отбойные плиты, верхние решетки, выгрузные заслонки, боковые плиты и многое другое. Возможно изготовление специальных конструкций "под заказ".

**Двухромочный молоток с утопленной проушиной**



**Одноромочный молоток**



**Двухромочный молоток с типичной проушиной Hoffmann**



**Сотовидная нижняя решетка**



**Подвижная сотовидная решётка**



**Стандартная нижняя решётка**



**Нижняя решётка**



**Наковальня**



**Болты и принадлежности**



**Болты**

**Боковая футеровка**



**Угловая плита**



**Корпус подшипника**



**Колпак ротора**

**Оси молотков**

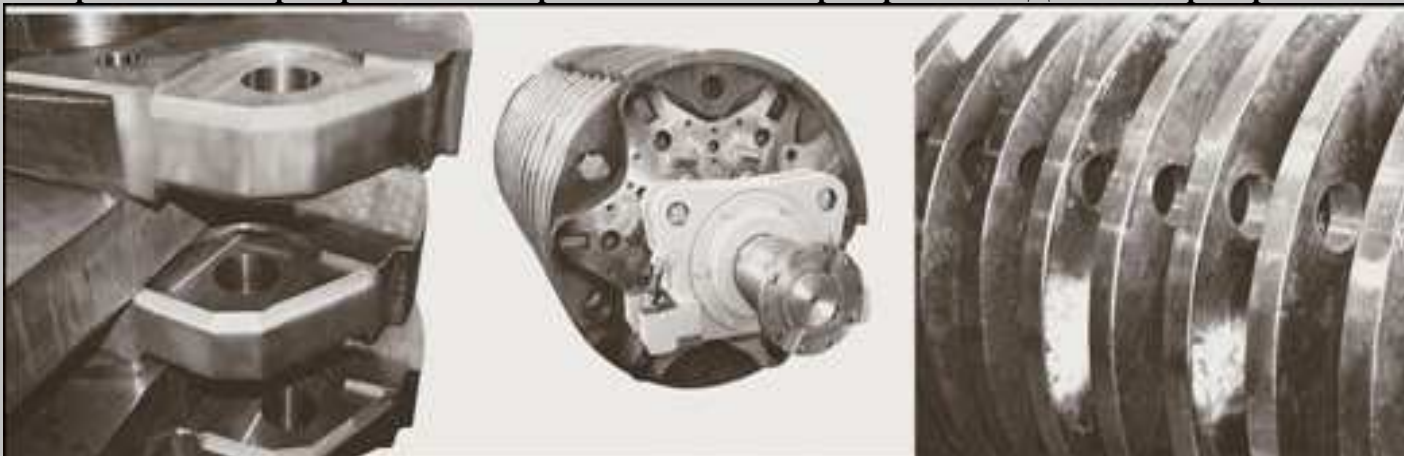
**Верхняя решетка**



**Крестовидный ротор**

**Закрытый колпаками ротор**

**Дисковый ротор**



**Верхняя секция шредера открыта гидроприводом:  
закрытый колпаками дисковый ротор**

**подающий барабан**



**Запчасти для мельниц**



**Запчасти для шредеров**



**Запчасти для насосов**



**Зубчатые колёса**



В настоящее время на постоянной основе поставляются запчасти для 300 эксплуатирующихся шредеров.

В ассортимент запчастей для оборудования по переработке металлолома входят также броневые плиты для многих типов пресс-ножниц Lindemann, Oberlender и др.

Корпуса и рабочие колеса насосов, литые изделия для переработки камня, земли, производства цемента, била, копровые шары, подшипниковые вкладыши, звенья шарнирных цепей, упорные обода рабочих колес для кранов, шаровых цапф, и многое другое от «**Albert Hoffmann GmbH**», известно далеко за пределами Германии.

Здесь производится капитальный ремонт и модернизация всех типов шредерных установок, что обеспечивает значительное повышение их экономической эффективности и длительный срок эксплуатации.

Знания и многолетний опыт, приобретенные специалистами предприятия в области капитального ремонта всех известных типов шредеров стали основой и позволили наладить собственное производство линейки комплектных шредерных установок для переработки металлолома, в том числе сепарирующих пластмассу, чёрный и цветной металл (Multi-Metall-Separation). Мощность шредеров варьируется в широких пределах – от 300 до 8000 л/с. Также, в линейке имеются разрыватели тонкостенного металлолома мощностью 600 и 800 л/с.

Шредер «Hoffmann – III» мощностью 2000 л/сил и периферийное фильтровентиляционное оборудование фирмы **Ventilatorenfabrik Oelde GmbH** эксплуатируется в РБ на «Минском заводе РУП «Вторчермет».



В дополнение, выпускаются высококачественные молотковые дробилки для переработки металлической стружки.

Оперативность поставок обеспечивают склады для быстроизнашивающихся деталей и запчастей. На хранении постоянно находятся новые и бывшие в эксплуатации моторы, редукторы, роторы и их подшипники с корпусами, корпуса шредеров, сцеплений и т.д.

Поэтому, клиенты фирмы "Albert Hoffmann GmbH" могут быть уверенными в неизменном качестве и соблюдении сроков поставки заказанной продукции.

### Выпускаемые фирмой Albert Hoffmann GmbH запчасти и комплектующие

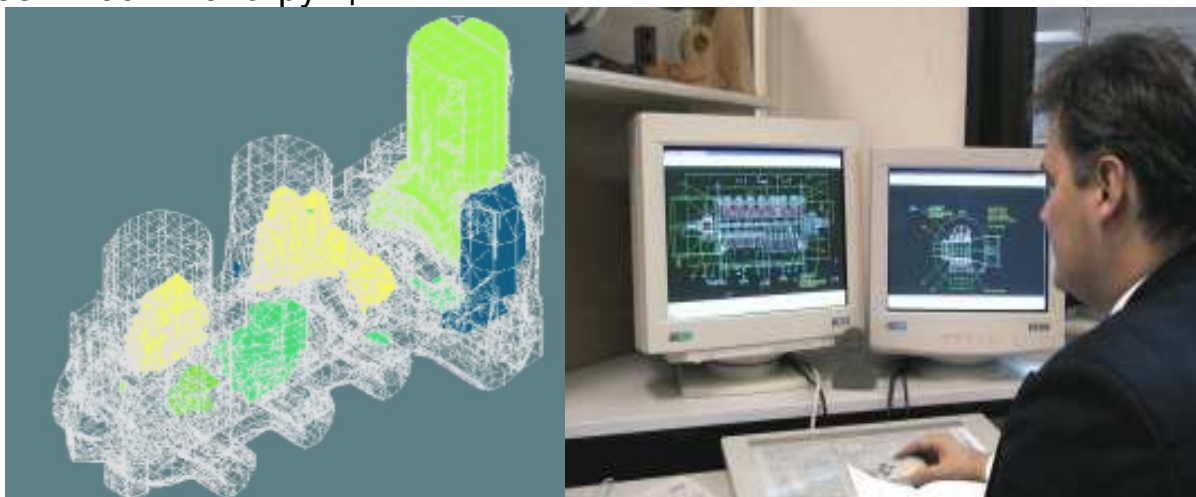
<b>Экскаваторы</b>	<b>Шредерные установки, пресс-ножницы, дробилки для стружки</b>
звенья ковшовой цепи цепные звездочки	молотки наковальни
опорные катки/направляющие ролики передняя грань ковша наконечники зубьев	защитные диски решетки балки перекрытия

<p>упорные болты быстроизнашивающиеся направляющие ходовые механизмы кулис</p>	<p>боковые плиты нижние плиты выгрузные заслонки броневые плиты ко всем типам пресс-ножниц</p>
<p><b>Переработка цемента, извести и гипса</b></p> <p>измельчительные плиты чаши бегунков измельчающие вальцы/диски лопасти мешалки бандажи измельчающих вальцов просеивающие плиты щелевые, торцевые и разделительные перегородки защита холодильников футеровки мельниц подъемные ковши винтовые конвейеры</p>	<p><b>Грунтоотсасывающее оборудование</b></p> <p>корпуса насосов (помп) быстроизнашивающиеся кольца/рабочие (входные) втулки/шайбы валы насоса, крестовины болты и принадлежности; ассортимент мелких запчастей несущие плиты и диагональные крепления рабочие колеса изгибы труб (колена) металлоконструкции бронированные насосы металлоконструкции лопасти для помп</p>
<p><b>Автомобиле/машиностроение</b></p> <p>цилиндрические зубчатые колеса (шестеренки) конические зубчатые колеса (шестеренки) рабочие колеса рабочие колеса крана корпуса электродвигателей корпуса редукторов упорные кольца станины корпуса турбин гладкие вальцы корпуса подшипников днища барабанов защитные оболочки роликов полые валы гусеничные цепные звенья (кольца) направляющие пластины пневматических рессор Крановые ходовые колеса Барабанные ванны Корпуса для валиков</p>	<p><b>Переработка грунта и камней</b></p> <p>щеки для дробилок дробильные валки дробильные конусы корпуса для дробилок молотки для молотковых дробилок било комплектные бронированные помпы отбойные брусья корпуса для валковых дробилок изнашивающиеся пластины винтовые шнеки дробильные затворы ножи молотки отбойные балки отбойные плиты корпуса измельчающих вальцов бронированные насосы зажимы тягово-сцепного устройства</p>
<p><b>Химическая промышленность</b></p> <p>корпуса насосов рабочие колеса изгибы труб приборы цилиндры корпуса клапанов уплотнительные части</p>	<p><b>Горная промышленность и металлургия</b></p> <p>дробильные молотки дробильные валки дробильные зубчатые сегменты шины печи направляющие валки профилирующие ролики профильные ролики</p>

лопасти мешалки коленчатые лопасти спирали	измельчающие вальцы кронштейны направляющие ролики
<b>Инструмент для производства и подготовительных работ</b> режущий инструмент отливки штампы отливки пуансоны отливки матрицы отливки	<b>Инструмент для производства и подготовительных работ</b> пресс-формы отливки формовки отливки литейные ковши

### Консультации и выработка решения.

Заказчики имеют возможность получить консультацию; досконально обсудить свои цели и позиции. Совместный план действий - всегда плод усилий целой команды квалифицированных специалистов. В соответствии с требованиями к изготавливаемому изделию фирма определяет оптимальную техническую форму литья, вид сплава и соответствующий метод проведения испытаний. Лишь после этого начинается процесс изготовления с учетом всех пожеланий клиента, требований оптимизации, повышения эффективности и рентабельности конструкции.



### Моделестроение.

Квалифицированный персонал модельного цеха превращает разработанные чертежи в продукцию. При желании, клиент может присутствовать на каждом этапе работ.





## **Формовка.**

В формовочном цехе вручную изготавливаются отливки весом до 5 кг и машинным способом - до 850 кг. Благодаря прогрессивным методам формовки и целенаправленному применению различных видов формовочного песка, достигается заданные точность размеров и чистота обработки поверхности отливок деталей.



## **Процесс плавнения.**

В современных дуговых электропечах массой три и шесть тонн выплавляются около 100 марок сплавов, основой которых являются только высококачественные материалы. Процесс плавки непрерывно контролируется спектрометром и термопарами. Таким образом, гарантируется неизменно - высокое качество литья и имеется возможность выполнить практически любые пожелания клиента.



## **Отделочный цех.**

В отделочном цехе новейшие данные по оптимизации рабочей среды тесно переплетаются с рабочим процессом. Это еще одна предпосылка высоких стандартов качества продукции.



### **Термическая обработка.**

В зависимости от требуемых физико-химических свойств, отливки закаливаются с разной скоростью в воде, масле или на воздухе. Обширные возможности термической обработки используются в полном объеме, и этим достигается оптимальное соотношение вязкости и твердости различных сплавов.



### **Система контроля и обеспечения качества.**

Большой ассортимент продукции и высокие требования клиентов фирмы "Albert Hoffmann GmbH" требуют организации соответствующего процесса контроля качества. Высокое и стабильное качество обеспечивается благодаря тщательно проработанной программе и строгому контролю всех стадий производства. Система качества работает от момента проверки исходных материалов и сырья до испытаний готовой детали. Фирма имеет на вооружении спектральный анализ, ультразвуковой контроль, магнитную дефектоскопию, краско-капиллярный метод, рентгенодиагностику. Имеются также соглашения о сотрудничестве со специализированными фирмами по контролю качества.



### Разработки в области улучшения материала.

Собственные разработки фирмы "Albert Hoffmann GmbH" в области улучшения материалов помогут Вам найти новые способы решения задач и проблем производства, ведущие к повышению экономической эффективности оборудования и деталей.

### Охрана окружающей среды.

Охране окружающей среды отводится самое важное место. Производство фирмы "Albert Hoffmann GmbH" соответствуют самым последним требованиям служб контроля воздуха и шума.

### Используемые марки для литья

Материал	Заводская маркировка	Твердость	Свойства	Область применения
Аустенитное высокомарганцевое стальное литье	VM 14	200 (550) (по Бринеллю)	Отличная вязкость, при ударной нагрузке повышение прочности достигается затвердеванием под воздействием холода	Било, щеки дробилки, корпуса и конусы
Улучшенное мартенситное стальное литье, сплав с марганцем, хромом, никелем и молибденом	VCKN 30	450 - 500 (по Бринеллю)	Хорошая вязкость, хорошая устойчивость к износу во время трения	Молотки
Улучшенное мартенситное стальное литье, сплав с хромом, никелем и молибденом	NCM 55	36 - 56 (по Роквеллу)	Хорошая вязкость, очень хорошая устойчивость к износу во время трения и под воздействием ударов	Броня для дробилок, изнашиваемые плиты, корпуса для валков
Ледебуритное стальное литье, сплав с углеродом, хромом и молибденом	VC 17	54 - 65 (по Роквеллу)	Ограниченная вязкость, отличная устойчивость к износу во время трения	Дробильные кольца, винтовые шнеки
Ледебуритное стальное литье, сплав с углеродом, хромом и молибденом	VC 20	62 - 67 (по Роквеллу)	Ограниченная вязкость, отличная устойчивость к износу во время трения	Било

Низколегированное стальное литье с хромом и ванадием	V 200	450 - 550 (по Бринеллю)	Хорошая вязкость, очень хорошая устойчивость к износу во время трения и хорошая под воздействием ударов	Броня для дробилок
Высоколегированное стальное литье с хромом	VMC 12	52 - 56 (по Роквеллу)	Очень хорошая устойчивость к износу во время трения	Броня для дробилок, выгрузные щели
Высоколегированное стальное литье с хромом и ванадием	VMC 12 K	58- 63 (по Роквеллу)	Очень хорошая устойчивость к износу во время трения	Корпуса для валиков, молотки
Аустенитное стальное литье, сплав с хромом, никелем и кремнием	PK 14		Жароупорное, применение при температурах до 1050,°С	Печные футеровки, выходные сегменты печи, сопла горения, насадки для печных сопел

## Общая характеристика марок литья

Характеристики стального литья	
DIN EN 10213-1 DIN EN 10213-2	Литье для резервуаров высокого давления для использования при комнатных температурах и повышенной температуре
DIN EN 10213-1 DIN EN 10213-3	Литье для резервуаров высокого давления для использования при низких температурах (частичная замена для DIN 17182)
DIN EN 10213-1 DIN EN 10213-4	Литье для резервуаров высокого давления. Аустенитные и аустенитно-ферритные сорта стали
DIN EN 10283	Коррозионностойкое стальное литье (замена для DIN 17445)
DIN EN 10293	Стальное литье для общего применения (совместно с DIN EN 10213-1 + 3 замена для DIN 1681-85, 17182-92, 17205-92)
DIN EN 10295	Стальное жароупорное литье (замена для DIN 17465)
SEW 410	Стальное нержавеющее литье
SEW 520	Стальное высокопрочное литье пригодное для сварки
SEW 595	Стальное литье для нефтяных агрегатов и агрегатов для природного газа
SEW 685	Стальное гибкое в холодном состоянии литье
SEW 835	Стальное литье для газопламенной и индукционной закалки
AD 2000 Пометка W 5*	Стальное литье для изготовления резервуаров высокого давления и их частей
AD 2000 Пометка W 10*	Стальное литье для изготовления резервуаров с избыточным внешним или внутренним давлением Для рабочих температур ниже -10 С
	Аустенитное стальное высокомарганцевое литье (различные спецификации)
	Другие материалы для стального литья по собственным заводским нормам

	Другие материалы для стального литья по рекомендациям клиентов
DIN EN 12513	Стальное износостойкое литье (замена для DIN 1695)

## Испытанные материалы для шредеров

Материал	Заводская маркировка	Твердость (по Бринеллю)	Свойства	Область применения
Аустенитное высокомарганцовистое стальное литье	VM 14	200 (550)	Отличная вязкость, при ударной нагрузке повышение прочности достигается затвердеванием под воздействием холода	Нижние решетки, верхние решетки, наковальни, выгрузные заслонки
Аустенитное, высокомарганцовистое стальное литье, сплав с хромом	VM 14 E	200 (550)	Такие же, как и у VM 14 плюс повышения устойчивости к износу во время трения	Молотки, выгрузные заслонки, отбойные углы, кольца молотков, защитные втулки, дробильные плиты, предварительные разрыватели, боковые плиты
Улучшенное мартенситное стальное литье, сплав с хромом, никелем и молибденом	NCM 35	450 - 500	Хорошая вязкость, очень хорошая устойчивость к износу во время трения и под воздействием ударов	Отбойные стенки, отбойные углы, наковальни, нижние плиты, боковые плиты
Улучшенное мартенситное стальное литье, сплав с хромом, никелем и молибденом	NCM 55	36 - 56 (по Роквеллу)	Хорошая вязкость, очень хорошая устойчивость к износу во время трения и под воздействием ударов	Молотки, ударные кольца, нижние решетки, отбойные углы, защитные втулки, колпаки для ротора
Улучшенное мартенситное стальное литье, сплав с марганцем, хромом, никелем и молибденом	VCKN 30	450 - 500	Хорошая вязкость, хорошая устойчивость к износу во время трения	Колпаки для роторов, нижние решетки
Улучшенное мартенситное стальное литье, сплав с хромом, молибденом и ванадием	GS 35 CrMoV 104	310 - 360	Хорошая вязкость, хорошая устойчивость к износу во время трения	Колпаки для роторов

*Сотрудники компании "Albert Hoffmann GmbH" будут рады возможности оказать Вам любую возможную помощь по технической поддержке, обслуживанию, ремонту и модернизации оборудования. При необходимости, Вам будут поставлены запчасти и комплектующие.*

*Если Ваше предприятие находится в Беларуси, Казахстане, Польше, России или в Украине, обращайтесь к нашему официальному представителю:*

**ОДО «Интерподшипник»**

ул. Черняховского-30, 231300, г.Лида  
Гродненская обл. Республика Беларусь  
тел.(0-1561)6-72-45 факс (0-1561)6-72-43  
info@interbearing.by  
rs@interbearing.by  
www.interbearing.by



*При необходимости, Вы можете связаться непосредственно с нами:*

**Albert Hoffmann GmbH**

Street: Bergrather Straße 70  
Country/Postal Code/Town:  
D-52249/ Eschweiler  
P.O.Box 12 80  
Telephone: 02403/798-0  
Info@Albert-Hoffmann.de

