

## **МЕХАНООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО**

### **Виды обработки:**

#### **ТОКАРНАЯ**

- диаметр – от 1 до 500 мм.

#### **АВТОМАТНАЯ, РЕВОЛЬВЕРНАЯ**

- диаметр – от 1 до 63 мм.

#### **ФРЕЗЕРНАЯ**

- габариты обрабатываемой поверхности – 500 мм × 230 мм × 300 мм.

#### **КРУГЛОЕ ШЛИФОВАНИЕ**

- диаметр – от 1 до 280 мм.

#### **ПЛОСКОЕ ШЛИФОВАНИЕ**

- габариты обрабатываемой поверхности – 400 мм × 200 мм × 320 мм.

### **Перерабатываемые материалы:**

- металлические и неметаллические материалы, применяемые в машиностроении.

---

## **ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО**

### **Виды инструментальной продукции:**

#### **ФОРМЫ**

- для литья пластмассовых деталей;
- для литья под давлением цветных металлов и сплавов;
- для литья по выплавляемым моделям;
- для прессования пластмасс и резины.

### **ШТАМПЫ**

- для холодной штамповки.

### **ПРИСПОСОБЛЕНИЯ**

- для механической, оптической, термической, гальванической обработки деталей, сборки и испытаний изделий.

### **ИНСТРУМЕНТ**

- режущий и мерительный.

### **Применяемые материалы:**

- инструментальные стали и сплавы.

### **Оборудование:**

- отечественное, импортное (универсальное и специальное).
- 

### **ВУЛКАНИЗАЦИЯ РЕЗИНЫ**

- масса прессовки – от 0,5 до 300 г
- толщина стенки – не более 6 мм
- площадь проекции прессовки в плоскости разъема формы – не более 120 см<sup>2</sup>

**Перерабатываемые материалы:**

- резиновые смеси различных марок.
- 

**ПЕРЕРАБОТКА ПЛАСТМАСС**

**Виды обработки:**

**ПРЕССОВАНИЕ РЕАКТОПЛАСТОВ:**

- масса прессовки – не более 200 г;
- толщина стенки – от 1 до 5 мм;
- площадь проекции прессовки в плоскости разъема формы – не более 120 см<sup>2</sup>.

**Перерабатываемые материалы:**

- фенопласты различных марок;
- пресс-материалы АГ-4В, ДСВ и др.

**ЛИТЬЕ ТЕРМОПЛАСТОВ:**

- масса отливки – не более 1000 г;
- толщина стенки – от 1 до 4 мм;
- площадь проекции отливки в плоскости разъема формы – не более 1400 см<sup>2</sup>.

**Перерабатываемые материалы:**

- полиамид;
- полистирол;

- полиэтилен;
- поликарбонат;
- дифлон;
- этрол;
- полиметилметакрилат.

### **Оборудование:**

- термопластавтоматы отечественного и импортного производства.
- 

## **ШТАМПОВОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО**

### **Виды обработки :**

#### **ЛИСТОВАЯ ШТАМПОВКА**

- габариты штамповки – не более 5 мм × 200 мм × 200 мм.

#### **ВЫТЯЖКА**

- габариты штамповки – не более 200 мм × 200 мм × 100 мм.

### **Перерабатываемые материалы:**

- углеродистые и легированные стали;
  - цветные металлы и сплавы;
  - неметаллы.
- 
-

## **ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО**

### **Виды обработки:**

#### **ЛИТЬЕ В ЗЕМЛЮ**

- масса отливки – не более 80 кг;
- габариты – не более 800 мм × 500 мм × 900 мм.

#### **ЛИТЬЕ ПОД ДАВЛЕНИЕМ**

- масса отливки – не более 3,4 кг;
- площадь проекции отливки в плоскости разъема формы – не более 550 см<sup>2</sup>.

#### **ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ**

- масса отливки – не более 4 кг.

### **Перерабатываемые материалы:**

- стали;
  - чугуны;
  - цветные металлы на основе алюминия, меди, цинка.
- 

## **ТЕРМИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО**

### **Виды термической обработки:**

- закалка;
- старение;
- стабилизация;
- нормализация;
- отжиг;
- карбонитрация;
- цементация;
- обработка холодом;
- термообработка ТВЧ;
- закалка инструментальных сталей в соляных ваннах.

### **Термообрабатываемые материалы:**

- стали всех марок, цветные металлы.

### **Оборудование:**

- отечественного и импортного производства (шахтные, камерные электропечи, соляные ванны, холодильные камеры).

---

## **ПРОИЗВОДСТВО ПОКРЫТИЙ**

**Виды покрытий:**

- цинковое;
- кадмиевое;
- никелевое;
- медное;
- хромовое;
- оловянное;
- олово-висмут;
- анодо-окисное алюминия, титана и их сплавов;
- химическое оксидирования на стали и латуни;
- химическое пассивирование меди и ее сплавов;
- химическое фосфатирование стали.

**Защитные покрытия эмалями:**

- МЛ-12, МЛ-165, ПФ-115, М4-240М, ЭП-51, ХС-75У, МЛ-158 «Шагрень», ХВ-124, ХС-5146, НЦ-132П, ЭП-525П, ВЛ-515, ХС-510, ПФ-218ГС и др.

**Защитные покрытия лаками:**

- ФЛ-582М, ПФ-170, ГФ-95 и др.