

Производственная кооперация. Инструментальное производство



- Изготовление крепежа к режущему инструменту, оснащеному сменными неперетачиваемыми пластинами.
- Изготовление оснастки и инструмента по техническому заданию заказчика.
- Изготовление корпусов режущего инструмента со сменными неперетачиваемыми пластинами:
 - фрез концевых, дисковых (100-500 мм $\varnothing=10-30$ мм), торцевых (50-315 мм с $j=900, 600, 450$), и фрез для снятия фасок;
 - сверлильно-расточных головок $\varnothing 38-110$ мм;
 - расточных блоков с микрометрической подачей с диапазоном расточки 39-655 мм;
 - расточных блоков с предварительной настройкой с диапазоном расточки 23-655 мм;
- Изготовление высокоточной модульной оснастки для расточных и фрезерных станков и других видов оборудования.
- Изготовление режущего инструмента (метчиков, разверток, зенкеров, концевых, пальцевых и дисковых модульных фрез) методом наплавки электродами из стали P18 и безвольфрамовыми электродами.
- Изготовление крупномодульных дисковых и червячных фрез.
- Изготовление литевых пресс-форм для получения пластмассовых изделий.
- Изготовление пресс-форм для спекания резины (одноместные, многоместные) до 500 мм.
- Изготовление отбойных молотков МО6.
- Изготовление виброзащитных пневматических рубильных молотков МРВ и трамбовок ТПВ.
- Изготовление гладких калибров для контроля отверстий 6...200 мм.
- Изготовление резьбовых калибров (пробок, колец) для контроля:
 - метрической резьбы М5...400;
 - трапецидальной и упорной резьбы 100...200 мм.
- Изготовление приборов для контроля среднего диаметра резьбы (наружного и внутреннего) от 150 мм и более.
- Изготовление сверлильных патронов с диапазоном захвата 1...16 мм.
- Изготовление прямых и обратных кулачков к токарным патронам. Изготовление кувалд, топоров, молотков, ножей к рубанкам, стамесок, зубил всех типов, кернеров, клейм букв и цифр.
- Изготовление кузнечной и литейной оснастки.
- Прецизионная обработка рабочих органов вырубных штампов и деталей сложного профиля с неограниченной твердостью методом электроэрозионной обработки, исключаящую последующую слесарную обработку.