

Производственные и технологических возможности

АО«ИЭМЗ «Купол».

АО «ИЭМЗ «Купол» проводит техническое перевооружение своих производственных мощностей и, на сегодняшний день, располагает высокоточным и высокопроизводительным технологическим оборудованием, позволяющим изготавливать детали из различных материалов, различной конфигурации и с высокой степенью точности, располагает собственным заготовительным, механосборочным, инструментальным и сборочно-монтажным производством.

Предлагаем Вам рассмотреть возможность размещения изготовления Вашей продукции на нашем предприятии, готовы рассмотреть любые предложения по реализации взаимовыгодных проектов и налаживанию кооперационных связей.

Возникающие вопросы и интересующую информацию просим направлять по эл. адресу: 081@kupol.ru, тел. +7(3412) 903-107, контактное лицо Светлана Назарова.

Технологические возможности предприятия по выпуску продукции или осуществлению технологических операций	Параметры продукции (техпроцесса), (технические параметры изделия (техпроцесса), габариты, вес, точность, обрабатываемые материалы и т.д.)
Изготовление продукции из листового проката методом холодной штамповки	Максимальные габариты деталей 600х600 мм, толщина исходного материала – от 0,01 до 4 мм, материалы: сталь любых марок, алюминиевые сплавы, латуни, бронзы. Изделия: шайбы, лепестки и наконечники контактные, кронштейны, шасси, панели, поддоны, диски,
Обработка листовых деталей с большим количеством внутренних элементов различной конфигурации на листообрабатывающем центре с ЧПУ	Листовые материалы марок Амг, Амц, Д16, К270В, К350В и др. толщиной до 5 мм. Максимальный размер обрабатываемой заготовки 1200х2000 мм, точность позиционирования координат $\pm 0,1$ мм.
Автоматные	Детали вращения с большой программой запуска, диаметр обработки – до 40 мм
Пружинные	Пружины сжатия, растяжения, кручения. Холодная навивка – диаметр до 6 мм, горячая навивка – диаметр до 15 мм
Высадочные и резьбонакатные (крепеж)	Винты М2 – М6, L= 4 – 30 мм, гайки М2 – М5
Проектирование и изготовление оснастки для переработки пластмасс	Литьевые формы, съемные пресс-формы, заливочные формы
Литье под давлением термопластичных материалов	Максимальный размер детали 500х500х200, максимальный вес детали 800 грамм
Трансферное и компрессионное прессование резиновых смесей реактопластичных и термопластичных материалов	Максимальный размер детали в плане 300х300, максимальный вес детали 500 грамм
Изготовление на имеющейся оснастке пластмассовых и резиновых деталей	Резиновые уплотнения, уплотнительные манжеты, пластмассовая тара и т. Д.
Токарные и токарные с ЧПУ	L – до 1000 мм, диаметр – до 400 мм, точность – до 7 качества

Технологические возможности предприятия по выпуску продукции или осуществлению технологических операций	Параметры продукции (техпроцесса), (технические параметры изделия (техпроцесса), габариты, вес, точность, обрабатываемые материалы и т.д.)
Зубофрезерные, зубострогальные, зубодолбежные, зубошлифовальные	Колеса цилиндрические, прямозубые и косозубые, внутреннего и внешнего зацепления; конические прямозубые диаметром делительной окружности от 5 до 250 мм, модуль от 0,5 до 8 мм, степень точности 6-8.
Бесцентровая шлифовка	Диаметр до 25 мм
Резьбонакатка	Диаметр накатки 3-80 мм
Фрезерные и фрезерные с ЧПУ	Максимальные габариты деталей 500x400x300 мм, точность – до 8 квалитета
Обработка на обрабатывающих центрах	Максимальные габариты деталей 3500x2500x1250 мм, точность – до 8 квалитета
Шлифовка: - плоская - круглая	Максимальные размеры 200x500x200 мм, диаметр – до 200 мм, Ra 0,8-1,6, L 500 мм
Координатная расточка	Максимальный диаметр растачиваемого отверстия – 100 мм, перемещение стола 260x450 мм
Заливка эпоксидными смолами	Малогабаритные изделия диаметр – до 300 мм, высота – до 400 мм
Ремонт трансформаторов, дросселей, электромагнитов, электродвигателей	Мощность до 5 квт
Пропитка эпоксидными компаундами	Малогабаритные электротехнические изделия диаметр – до 300 мм, высота – до 400 мм
Изготовление трансформаторов, трансформаторов тока	Мощность до 5 квт
Изготовление деталей на основе эпоксидных смол: изоляторов, переходных колодок и других	Малогабаритные изделия
Обработка заготовок на станках типа «обрабатывающий центр»	Сплавы алюминиевые, сталь, габариты заготовок от 200 до 2000 мм, точность обработки – до 7 квалитета, шероховатость Ra1,25
Токарно-винторезные работы	Сплавы алюминиевые, сталь, максимальный диаметр обработки – до 1600 мм, максимальная длина – 3000 мм, точность обработки – до 7 квалитета, шероховатость Ra0,8
Расточные и координатно-расточные работы	Обработка поверхностей корпусов из алюминиевых сплавов, стальных. Габариты – не более 2000x1200, точность обработки – до 7 квалитета, шероховатость поверхности Ra0,8
Сверлильные работы на радиально-сверлильных станках	Сверление отверстий в крупногабаритных деталях типа «корпус», диаметр – до 50 мм, точность обработки – до H11, шероховатость поверхности Ra3,2
Испытание деталей на герметичность, на брызгозащищенность	Крупногабаритные детали до 2000 мм
Кругло - и плоскошлифовальные работы	Ферриты, ситаллы, магниты, точность обработки – до 8 квалитета, шероховатость – до Ra0,8
Сверлильные работы	Сверление отверстий до 6 мм, точность обработки – до H11, шероховатость – до Ra3,2

Технологические возможности предприятия по выпуску продукции или осуществлению технологических операций	Параметры продукции (техпроцесса), (технические параметры изделия (техпроцесса), габариты, вес, точность, обрабатываемые материалы и т.д.)
Слесарно-доводочные работы	Притирка поверхностей до шероховатости Ra1,6. Развертывание отверстий до диаметра 6 мм, шероховатость Ra0,8, точность Н8, нарезание резьб до М10. Припиловка поверхностей, нарезание резьб до М24. Запиловка каналов, притирка, рихтовка, нарезание резьб, сверление и развертывание отверстий, проверка на герметичность, формовка труб
Протягивание прямоугольных и круглых окон	Материал – латунь, алюминий, максимальные размеры окон – 50х50 мм, шероховатость поверхности Ra0,8, точность обработки – до Н8
Гибка труб прямоугольного сечения	Латунные и алюминиевые трубы, максимальное сечение – 40х20 мм
Гибка труб круглого сечения на гибочном станке	Латунные, стальные, алюминиевые трубы, диаметр 6 – 16 мм
Гибка труб малого и капиллярного сечений в приспособлениях	Трубы стальные, медные, диаметр 2 – 6 мм
Электровысадка	Детали типа «стержень» с утолщением. Диаметр заготовки 6-20 мм, длина заготовки – до 190 мм
Горячая штамповка	Детали с габаритами в плане 100х100 мм
Профильное прессование	Диаметр описанной окружности профиля до 60 мм
Лазерная резка листового металла	
Металлические покрытия деталей из стали, медных и алюминиевых сплавов:	
Никелирование электрохимическое;	500х150х50
Никелирование электрохимическое;	600х200х30
Никелирование химическое;	150х100х70
Хромирование;	500х150х50
Меднение в кислот и цианистом электролите;	450х300х200
Цинкование в цианистом электролите;	700х250х250
Оловянирование;	500х100х10
Покрытие сплавом олово-висмут;	500х100х10
Серебрение;	200х100х50
Палладирование.	Ø 150х10
Химические покрытия, наносимые На алюминий:	
Хим.окс.э;	800х400х200
Хим.окс;	200х100х500
На медь и ее сплавы:	
Хим.пас.;	500х300х100
На углеродистые стали:	
Хим.окс;	500х300х100
Хим.фос;	500х300х100
На нержавеющие стали:	
Хим.пас	500х300х100
Анодизационные покрытия на детали из алюминиевых сплавов: Ан.окс; Ан.окс.н.хр; Ан.Окс.черн; Ан.окс.тв; Ан.окс.хром; Ан.окс.э	
Функциональные покрытия деталей из алюминия и титана: МО-Ви...; НО-Ви; Н-мсп	800х200х100
Электрополирование деталей из нержавеющей стали	300х300х100

Технологические возможности предприятия по выпуску продукции или осуществлению технологических операций	Параметры продукции (техпроцесса), (технические параметры изделия (техпроцесса), габариты, вес, точность, обрабатываемые материалы и т.д.)
Окрашивание: Эмалями различных марок и цветов; Окрашивание порошковыми красками	1500x1500x1500 1200x1200x700
Лакирование	500x500x500