

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ ЦЕНТР ОБРАБОТКИ ЗАКАЗОВ

Специализация

Металлообработка

1. Гидроабразивная резка

Позволяет резать практически любые листовые материалы:

- Чёрные металлы и сплавы;
- Труднообрабатываемые легированные стали и сплавы (в т.ч. жаропрочные, инструментальные и нержавеющие);
- Цветные металлы и сплавы (медь, никель, цинк, алюминий, магний, кремний, титан и их сплавы);
- Композиционные материалы;
- Керамические материалы (керамогранит, плитка);
- Природные и искусственные камни (гранит, мрамор, яшма и т.д.);
- Стекло и композиционное стекло (триплекс, бронестекло, армированное стекло и т.п.);
- Пористые и прозрачные материалы;
- Сотовые и сэндвич-конструкции;
- Бетон и железобетон;
- Мягкие материалы (полиуретан, поролон и др. пеноматериалы, пластмассы, картон и т.п.)

Максимальные размеры обрабатываемого материала: ширина и длина ограничиваются рабочими размерами координатного стола 1500 x 3000 мм; толщина до 200 мм

Преимущества гидроабразивной резки:

- Резка по контуру любой сложности;
- Низкая температура реза (60-90°C) не оказывает термического воздействия на разрезаемый материал;
- Высокое качество поверхности реза; высокая точность позиционирования - 0,1 мм;
- Малые потери материала в результате резки

2. Высокоточная лазерная резка листового и трубного проката

Максимальные размеры обрабатываемого материала: ширина и длина обрабатываемого листа 2000x4000 мм; диаметр и длина обрабатываемой трубы - 310x4000 мм

Максимальные толщины обрабатываемого материала: углеродистые стали 25 мм; нержавеющие стали 15 мм; цветные металлы и сплавы 6 мм

Преимущества лазерной резки:

- Резка по контуру любой сложности;
 - Высокое качество поверхности реза; высокая точность реза и позиционирования - 0,1 мм;
- #### 3. Высокоточная штамповка листового проката (максимальный размер листа 3050x1650 мм; максимальная толщина листа - 3 мм; максимальная частота хода 600 ударов в минуту; погрешность позиционирования - 0,1 мм)

Набор штампового инструмента позволяет осуществлять пробивку круглых, квадратных, прямоугольных и треугольных отверстий

4. Высокоточная гибка любых по сложности деталей (длина линиигиба - до 3000 мм; максимальная толщина сгибаемого листа 12 мм; точность позиционирования - 0,1 мм)

5. Пяти-координатная механообработка

Обрабатываемый материал металл любой марки и неметалл, позволяющий подвергать его механообработке; Максимальные размеры обрабатываемой заготовки 1000x700x700 мм; максимальная точность позиционирования по осям X/Y/Z/A/C - 0.004/0.005/0.004мм/4/4

6. Очистка и грунтовка металлопроката (максимальные размеры листа толщина 80 мм, ширина 2350мм; очистка и грунтовка балок, рельс, уголка швеллера и т.п.)

7. Дробеструйка, грунтовка, покраска (максимальные размеры обрабатываемых сварных узлов 4x13 метров, весом до 50 тонн)

8. Газовая и плазменная резка листов на машинах с ЧПУ (толщина углеродистых сталей 6300 мм; толщина нержавеющих сталей до 50 мм)

9. Гильотинная резка листа (ширина листа до 4000 мм, толщина листа до 20 мм)

10. Вальцовка листа (ширина листа до 2000 мм)

11. Гибка листа (длинагиба до 5600 мм при толщине 6 мм и до 2000 мм при толщине листа 60 мм)

12. Штамповка (вырубка любой конфигурации листового металла толщиной до 8 мм, гибка, формовка, вытяжка, возможность проектирования и изготовления оснастки)

13. Изготовление просечно-вытяжного листа (максимальная толщина листа - 5 мм, максимальная ширина листа

1100 мм)

14. Сверловка листа, проката (максимальный диаметр отверстия 100 мм)

15. Резка на пресс-ножницах уголка, профильного проката (максимальный отрезаемый прокат уголок до 125x125x10, швеллер до 18)

16. Резка на ленточнопильных станках труб, проката (максимальное сечение отрезаемого проката 560x700)

17. Гибка труб с индукционным нагревом (максимальный диаметр трубы D_{max} - 219 мм с толщиной стенки 10 мм; минимальный внутренний радиусгиба $2D_{max}$)

18. Строжка фасок листа

Контакты

Адрес: Екатеринбург, ул. ЛУНАЧАРСКОГО 31, офис 514

Контактный телефон: +7 (343) 370-41-89

E-mail: lazertek@rambler.ru

Справочник OrangePage.ru