



# ОАО «СтанкоГомель»

## Технологические возможности ОАО «СтанкоГомель»

### Изготавливаем:

- широкий спектр металлорежущих станков: обрабатывающие центры с ЧПУ (вертикальные и горизонтальные), в том числе **5ти осевые**, консольно-фрезерные станки по лицензии немецкой фирмы HECKERT (горизонтальные, вертикальные, широкоуниверсальные), долбежные станки, специальное оборудование.

### Выполняем:

- квалифицированный капитальный ремонт и модернизацию всей гаммы металлообрабатывающего оборудования, в том числе станков с ЧПУ отечественного и импортного производства;
- монтаж, наладку и сервисное обслуживание станков;
- обучение обслуживающего персонала;
- механическую обработку деталей из любых металлов и сплавов со следующими видами работ:

<p><b>1. Токарная обработка:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- наибольший диаметр обрабатываемой детали над станиной 630 мм;</li><li>- наибольшее расстояние между центрами 2 800 мм.</li></ul> <p><b>2. Круглое шлифование:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- наибольший диаметр обрабатываемой детали 400 мм;</li><li>- наибольшая длина обрабатываемой детали 2000 мм;</li></ul> <p><b>3. Зубошлифовка:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- наименьший и наибольший диаметр обрабатываемой детали 30 – 320 мм;</li><li>- модуль 0,5 – 5;</li><li>- число зубьев 10 – 200.</li></ul> <p><b>4. Токарно-карусельная обработка:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- наибольший диаметр обрабатываемой детали 2500 мм;</li><li>- наибольшая высота обрабатываемой детали 1600 мм.</li></ul> <p><b>5. Горизонтально-расточная обработка:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- максимальная глубина расточки шпинде-</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>лем 1000 мм;</li><li>- вертикальное перемещение шпиндельной бабки по стойке 2000 мм;</li><li>- горизонтальное перемещение стойки по станине 2000 мм.</li></ul> <p><b>6. Строгание:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- ширина 1600 мм;</li><li>- высота 1400 мм;</li><li>- длина 6000 мм.</li></ul> <p><b>7. Фрезерование (прод. - строг. - фрез.):</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- наибольшая ширина обрабатываемой детали 1600 мм;</li><li>- наибольшая длина обрабатываемой детали 6000 мм;</li><li>- наибольшая высота обрабатываемой детали 1350 мм.</li></ul> <p><b>8. Продольное шлифование:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- наибольшие размеры обрабатываемых поверхностей: ширина 3500 мм, высота 1 600 мм, длина 5000 мм;</li><li>- расстояние между стойками 3 500 мм.</li></ul>
---	---

- Термообработку:

1. Закалка ТВЧ крупногабаритных деталей (направляющих чугуновых станин из СЧ20, СЧ25 на индукционной установке методом нагрева токами частотой 8000 Гц):
  - максимальная длина закаливаемой детали до 2200 мм;
  - максимальная ширина детали до 1000 мм;
  - максимальная высота детали до 1000 мм;
  - максимальная длина закаливаемой зоны до 2200 мм;
  - ширина закаливаемой поверхности от 70 мм до 150 мм;
  - глубина закаливаемого слоя до 3,0 мм;
  - минимальная твердость закаливаемой поверхности 400 – 500 НВ.
2. Закалка ТВЧ:
  - максимальная длина 1300 мм;
  - максимальный вес до 20 кг.
3. Закалка объемная:
  - вал, максимальная длина 1200 мм.
4. Отпуск упрочняющий:
  - кольца, колеса, максимальный диаметр 600-700 мм с внутрен. отверстием не менее 200 мм.
5. Науглероживание:
  - вал, максимальная длина 1100 мм, в отдельных случаях до 1300 мм.
6. Ионное азотирование:
  - длина детали до 1500 мм.
7. Отжиг нормализационный:
  - валы длиной до 1200 мм;
  - круглые детали (шестерни) диаметром до 300 мм.
8. Отжиг сварных конструкций:
  - максимальные габариты диаметр 1000 мм x 1200 мм.

