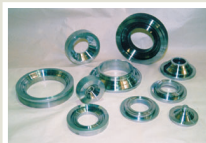
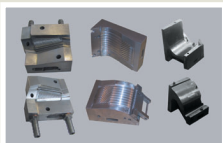


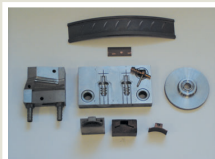
# ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЛОЖНОПРОФИЛЬНОЙ ОСНАСТКИ И ИНСТРУМЕНТА

## Прессформы, штампы и сложнопрофильная оснастка



Обработка сложнопрофильных поверхностей:

- прессформы точного литья, штампов и другой технологической оснастки из инструментальных сталей (40X, 38X, ДИ-22 и другие) в закаленном виде с твердостью 45 - 50 HRC  
точность обработки: 0,01 - 0,03 мм., шероховатость: Ra 0,8, габариты: 500 x 600 x 1000 мм.
- прессформы для резино-технических изделий из инструментальных сталей (40X, X12M, ДИ-80 и другие) в закаленном виде с твердостью 45 - 50 HRC  
точность обработки: 0,01 - 0,02 мм., шероховатость: Ra 0,32, габариты деталей: 10 - 300 мм.



Электро-искровая обработка:

- деталей прессформ точного литья, штампов, измерительной и другой технологической оснастки из инструментальных сталей, цветных металлов и сплавов, чугуна  
точность обработки: 0,006 мм., шероховатость: Ra 0,3, габариты 300 x 200 x 200 мм.

Электро-эрозионная обработка:

- сложных поверхностей деталей прессформ точного литья, штампов, а также отверстий (сквозных и глухих), карманов, пазов и т.д.  
средний размер погрешности позиционирования: 0.003 мм., шероховатость: Ra 0.7

## Сложнопрофильный режущий и мерительный инструмент



Режущий инструмент:

- изготовление всех видов концевой и насадной режущей оснастки (сверла, зенкера, развертки, резцы), в том числе ступенчатого и комбинированного; протяжек, прошивков  
диаметры: 5 - 200 мм., материалы: быстрорежущие стали и мелкозернистые твердые сплавы.
- Формообразующий инструмент:
  - изготовление метчиков, резьбонакатных роликов, профильных и червячных фрез с затылованным профилем
  - изготовление резьбовых и гладких колец, калибров  
виды резьб: метрическая, дюймовая (кольцевая, коническая), точность изготовления: 1 мкм.

Проверка точности изготовления инструмента осуществляется на контрольно-измерительных машинах.