



Акционерное Общество  
Завод электромонтажных инструментов  
(АО завод «ЭМИ»)

г. Нижний Новгород

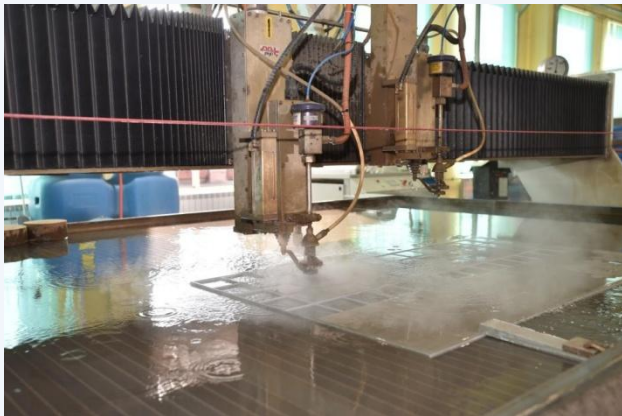
## Механическое производство

Для выполнения услуг по механической обработке на высшем уровне ОАО Завод «ЭМИ» модернизирует свое механическое производство и создает новый высокотехнологичный цех механической обработки.



# Механическое производство

## Заготовительный участок



- Гидроабразивная установка для резки толстолистого материала FinJet H3015”  
Позволяет осуществлять резку любого материала толщиной до 200 мм., со сложной конфигурацией.  
Точность позиционирования +/-0,05 (до 200 мм);

- Лазерный центр для резки тонколистового материала 2-х палетный FIBER LASER

Вырезка разверток деталей, заготовок из стали толщиной до 5 мм, нержавеющей материала и латуни до 5мм, алюминия до 6мм. Точность позиционирования +/- 0,03 мм

- Ленточнопильный станок для резки заготовок из круга и квадрата KAR METAL 300KDG

Резка заготовок из металла до 300 мм



# Механическое производство

## Инструментальный участок

- Электроэрозионный проволочновырезной станок V350 Excetek

Вырезка методом электроискровой обработки сложных контуров в матрицах штампа, изготовление пуансонов.

Габариты детали 700 x 500x 315; масса до 450кг.;  
X/Y/Z = 350/250/200

- Эрозионный электропрошивной станок Escwin 432 CS

Изготовление матриц для пресс-форм любой конфигурации методом электроэрозии.

Удаление сломанного инструмента из глухих отверстий. Стол 700 x 350; масса детали до 200кг.;  
X/Y/Z = 350/250/250



# Механическое производство

## Участок механической обработки



□ Гидравлический листогибочный пресс с ЧПУ  
Гибка деталей из листа. Длина гибки = 1000мм.  
Толщина листа до 4 мм

□ Термопластавтомат

Изготовление пластмассовых деталей массой до 5 гр. методом горячего прессования.



□ Автомат продольного точения с ЧПУ, приводными инструментами, шпинделем и контршпинделем, с прутковым загрузчиком

Точение, фрезерование и сверление деталей из прутка от  $\Phi 2,0$ мм до  $\Phi 20,0$  мм, типа «Втулка», «Стойка», «Контакт». Вихревое резбонарезание. Автоматическая подача прутка.

# Механическое производство

## Участок механической обработки



□ Вертикальный 3-х координатный 2-х палетный обрабатывающий центр с ЧПУ с инструментальным магазином. Хода  $X=520; Y=360, Z=350$ .  
Позиционирование  $\pm 0,003$ . Два стола  $\Phi 450$ мм

□ Токарный обрабатывающий центр с ЧПУ, приводными инструментами, шпинделем и контр шпинделем и с прутковым загрузчиком

Точение и фрезерование деталей из прутка от  $\Phi 3,0$ мм до  $\Phi 25,0$  мм. типа «Втулка», «Стойка» «Штуцер». Макс. длина 315 мм. Автоматическая подача прутка. Возможна токарная обработка из заготовки до  $\Phi 115$ мм

□ Универсальный токарно-винторезный станок с цифровой индикацией

Изготовление деталей, крепежа, шпилек из пруткового материала.

Длина обрабатываемого изделия = 500мм.  $\Phi = 240$ мм

# Механическое производство

## Участок механической обработки

- Токарно-фрезерный обрабатывающий центр с ЧПУ, автоматическим магазином для прутка, шпинделем и контршпинделем, с полноценным фрезерным шпинделем и инструментальным магазином

Точение и фрезерование деталей из прутка от  $\Phi 15,0$  мм до 65,0 мм. типа «Пропеллер», «Штуцер», «Корпус» длина 120 мм.

Возможность обрабатывать с 5-ти сторон.  
Автоматическая подача прутка.

- Вертикальный фрезерный 3-х координатный станок с ЧПУ с инструментальным магазином

Изготовление деталей типа «Корпус» «Радиатор» из заготовок методом фрезерования, расточка, сверловка, нарезание резьбы. Стол 600 x 800; Ходы X/Y/Z = 800/510/510 ; с 4-й осью позволяющей обрабатывать детали с поворотом. Повторяемость = 0,02мм.

# Механическое производство

## Участок механической обработки



□ Пресс гидравлический 25 т.

□ Фрезерный пяти-координатный станок с ЧПУ и с инструментальным магазином

Изготовление деталей типа «Корпус» «Радиатор» из заготовок методом фрезерования. расточка, сверловка, нарезание резьбы. Поворотный стол 500 x 380 позволяющий вести обработку с пяти сторон. Ходы X/Y/Z =500/450/400; Повторяемость = 0,02мм. Масса заготовки до 200кг.



# Механическое производство

## Слесарный участок



- Сварочный аппарат для ручной аргоно-дуговой сварки Master Tig MLS 3000ACDC
- Шлифовальные машины и другой ручной инструмент лидирующих фирм мира



# Механическое производство

## Участок промывки



- Участок промывки позволяет осуществлять высокоэффективное удаление загрязнений с поверхности деталей и сборочных единиц, с возможностью очистки крупных деталей с высокой производительностью, без использования агрессивных сред при промывки.

### Оборудование :

- Ванна ультразвуковая «QUICK 218-100»;
- Ванна ультразвуковая «Град 54-660»;
- Установка струйной промывки «МПП-250»;
- Магнитная галтовка «Camel-570»;
- Роторная галтовка «OTEC CF 18 Element»;



# Механическое производство

## Участок гальванического покрытия

- Сварочный аппарат для ручной аргоно-дуговой сварки Master Tig MLS 3000ACDC
- Шлифовальные машины и другой ручной инструмент лидирующих фирм мира



## **Контактная информация:**

АО «ЭМИ»

Акционерное Общество

«Завод Электромонтажных инструментов»

603032, г. Нижний Новгород, ул. Баумана, 173

(831) 258-20-64, Факс: (831) 258-44-81

E-mail: [viharev@emi-nn.ru](mailto:viharev@emi-nn.ru)