

НАПРАВЛЕНИЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ПРЕДПРИЯТИЯ

ООО«ИНЖИНИРИНГПРОМГРУП» обладает опытом выполнения всех видов ремонтов (монтаж, демонтаж, наладку, техническое обслуживание, капитальные ремонты) механической и электрической части, машин, механизмов, оборудования повышенной безопасности, следующего типа:

1. Горно-шахтное оборудование;
2. Оборудование для добычи и транспортировки полезных ископаемых;
3. Оборудование для дробления, сортировки и обогащения полезных ископаемых, конвейерное оборудование для транспортировки руд и концентратов, а также оборудование для окомкования.

Также имеются участки для восстановительных ремонтных работ и изготовление всех новых комплектующих на весь выше перечисленный ремонтный фонд.

Наплавочно-восстановительный участок

Техническое оснащение предприятия позволяет выполнять:

ремонт узлов горно-шахтного оборудования, СБШ 250, дробилок КМДТ, КСД;

ремонт и восстановление стрелы, рукояти, рамы гусеничной, кабины, поворотной платформы, редукторов и ковшей экскаваторов ЭКГ 5 м³, 8 м³, 10 м³;

восстановление валов, вал-шестерен, шестерен, муфт, зубчатых, натяжных и опорных колес любой сложности.

Сварочное оборудование позволяет выполнить наплавку полуавтоматами проволокой диаметром от 0,8мм до 1,6 мм.



Сварочное оборудование фирм ООО «НПО АМИТИ» и EDON



Оборудование плазменной резки



Предприятие выполняет работы плазменной порезки металла толщиной до 20мм, как на столе с программным управлением плазмотроном в координатах X, Y, Z, так и выполняет порезку вр



Предприятие выполняет наплавочные работы порошковой проволокой диаметром от 2 мм до 2,8 мм по восстановлению изношенных поверхностей с применением технологии биметаллов.



Механический участок

Механический участок предприятия в своем станочном парке содержит валцы, вертикальный пресс гидравлический ПК123320.



Токарно-винторезные станки

Станок токарно-винторезный модель 1658



позволяет выполнить токарные работы по изготовлению валов, нарезания различных видов резьбы.

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над станиной мм 1000

Расстояние между центрами мм 8000

Высота центров мм 500

Шаг нарезаемой резьбы:

- метрической, шаг в мм 1-120
- дюймовой, число ниток на 1 дюйм 28-1/4
- модульной, шаг в модулях 0,5П-30П

Станок токарно-винторезный модель

ДИП-500



выполняет обработку металлов с большими скоростями резания резцами из быстрорежущей стали и твердых сталей
Класс точности станка по ГОСТ 8-82 (Н,П, В,А,С) Н

Диаметр обрабатываемой детали над станиной, мм 1000

Диаметр детали над суппортом, мм 600

Длина обрабатываемой детали, мм 2800/5000

Токарно-карусельный вертикальный станок 1516



Станок токарно-карусельный модель 1516 выполняет обтачивание и растачивание цилиндрических и конических поверхностей, Протачивание торцовых поверхностей, Прорезку канавок и отрезку, сверление, зенкерование и развёртывание центральных отверстий

Наибольший диаметр обрабатываемой детали, мм 1600

Наибольшая высота обрабатываемой детали, мм 1000

Диаметр планшайбы, мм 1400

Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг 8000

Пределы частот вращения планшайбы, об/мин 1 - 250

Станок горизонтально-расточной модель 2620ВФ 1



выполняет обработку отверстий с точным расположением осей, размеры между которыми заданны в прямоугольной системе координат

Диаметр шпинделя мм. 90

Внутренний конус шпинделя Морзе №5

Размеры рабочей поверхности стола:

- длина мм. 1130

- ширина мм. 944

Наибольшие перемещения: мм.

- шпинделя 710

- стола поперек/вдоль 1000/1090

- суппорта планшайбы (радиально) 170

Наибольшее усиление подачи: кг.

- шпинделя 1500

-суппорта 700

Наибольший рекомендуемый диаметр растачиваемого отверстия: мм.

- шпинделем 320

- суппортом 600

Зубофрезерные станки

Станок зубофрезерный модель 5342



Станок зубофрезерный модель 5342 выполняет нарезку зуба цилиндрических колес с прямыми и спиральными зубьями по методу обкатки червячной или дисковой фрезой.

Наибольший наружный диаметр нарезаемых колес в мм 2000

Наибольший модуль зубьев нарезаемых колес в мм:

- по стали (соответственно червячной и дисковой фрезами) 15; 20
- по чугуну (соответственно червячной и дисковой фрезами) 20; 25

Наибольший угол наклона зуба нарезаемых колес в градусах 45

Наибольшая ширина нарезаемых колес в мм:

- с вертикальным врезанием 500
- с радиальным врезанием 700

Рабочий диаметр стола в мм 1600

Диаметр отверстия в столе в мм 300

Зубофрезерные станки

Станок зубофрезерный модель 5К32А



На станке выполняются зубофрезерные работы по изготовлению червячных колес, которые производятся методом радиального врезания и изготовление зубчатых колес методом обкатки червячной фрезой.

Параметры изготавливаемых деталей:

Максимальный диаметр цилиндрических прямозубых колес 800 мм.

Максимальный диаметр цилиндрических косозубых колес 500 мм.

Максимальный наружный диаметр червячных колес 800 мм.

Максимальная длина нарезаемого зуба прямозубых колес 350 мм.

Максимальная длина нарезаемого зуба косозубых колес 200 мм.

Максимальный угол наклона зуба нарезаемых колес 45

Минимальное кол-во нарезаемых зубьев 12

Максимальный модуль зубьев изготавливаемых колес 10 мм.

Токарные и сверлильные станки

Станок токарно-винторезный модель 163



Станок сверлильный модель 2A554



Для выполнения различного вида токарных работ предприятие имеет токарно-винторезный станок модель 163, токарно - винторезный станок модель 162, сверлильный станок модель 2A554, станок фрезерный модель 6P12

Готовая продукция



Готовая продукция



Готовая продукция

