



СИБЭЛЕКТРОМОТОР
УСЛУГИ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО
ПРОИЗВОДСТВА



❖ **В технологической структуре завода инструментальное производство занимает ключевую позицию. От качества и точности выпускаемых штампов и прессформ, специнструмента и литейных моделей напрямую зависит качество готовой продукции.**

❖ **Инструментальная база предприятия располагает самым современным парком станков с программным управлением от ведущих мировых фирм.**

❖ **Высокая производительность оборудования, наличие уникальных технологий наряду с первоклассным мастерством персонала позволяют выполнять не только собственную производственную программу, но и оказывать услуги другим организациям и физическим лицам.**

❖ **Работы осуществляются в короткие сроки, качественно. Индивидуальные расчетные цены.**

Телефон для справок (3822) 55-51-61



ОАО Сибэлектромотор, 634012, г. Томск, пр. Кирова, 58, т/ф 55-75-86.
www.sibelektromotor.ru, e-mail: office@sibelektromotor.ru.

ИЗОГOTOВЛЕНИЕ

- ❖ штампы – вырубные, гибочные, вытяжные, комбинированные, последовательные (максимальные габаритные размеры: 840 x 760 x 377, вес 1200 кг).
 - ❖ прессформы
 - для термоактивных и термопластичных пластмасс, для резинотехнических изделий;
 - для цветного литья
- Вес сложных фасонных деталей от 2 до 13 кг.
(максимальный вес 25 кг)
(максимальные габаритные размеры: 550 x 530 x 480, вес 800 кг.).
- ❖ технологическая оснастка - зажимные приспособления, кондукторы, оправки.
 - ❖ специальный инструмент – цанги, резцы, зенкеры, державки



ОАО Сибэлектромотор, 634012, г. Томск, пр. Кирова, 58, т/ф 55-75-86.
www.sibelectromotor.ru, e-mail: office@sibelectromotor.ru.

КУЗНЕЧНЫЕ РАБОТЫ

- ❖ ковка заготовок массой не более 50 кг.

ТЕРМОБРАБОТКА

- ❖ отжиг (сталь, чугун) максимальный размер заготовки $\varnothing 600$ мм, L= 1200 мм
- ❖ цементация максимальный размер заготовки $\varnothing 500$, L= 1000 мм
- ❖ закалка сталей инструментальных, легированных, жаропрочных максимальный размер заготовок $\varnothing 550$ мм, L= 700 мм
- ❖ закалка ТВЧ



УПРОЧНЕНИЕ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

- ❖ методом ионной имплантации - (метчики, плашки, фрезы, зенкеры, матрицы и пуансоны штампов)– стойкость инструмента увеличивается в 2-3 раза.
- ❖ Упрочнение и восстановление поверхностей методом электронного легирования.



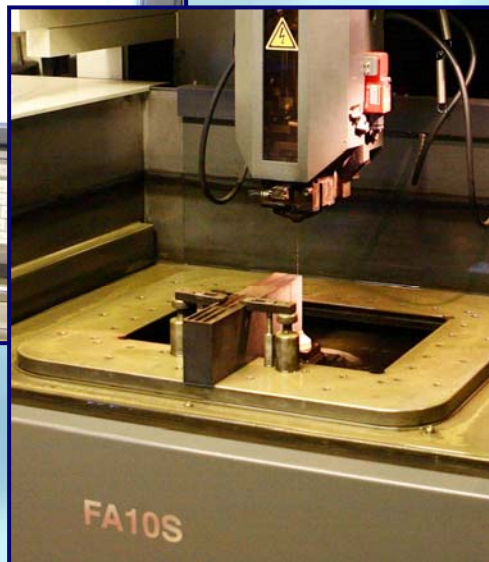
ОАО Сибэлектромотор, 634012, г. Томск, пр. Кирова, 58, т/ф 55-75-86.
www.sibelektromotor.ru, e-mail: office@sibelektromotor.ru.

ТОКАРНЫЕ РАБОТЫ

- ❖ максимальный размер заготовок
Ø 450÷500 L=500 мм,
Ø 100 ÷150 L= 2000 мм

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ РАБОТЫ

- ❖ вырезка сложных контуров –максимальный размер заготовок 100 x150x 250мм
- ❖ прошивка замкнутых сложных контуров максимальный размер заготовок 250 x250 x 300 мм



ОАО Сибэлектромотор, 634012, г. Томск, пр. Кирова, 58, т/ф 55-75-86.
www.sibelectromotor.ru, e-mail: office@sibelectromotor.ru.

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ РАБОТЫ

- ❖ плоская шлифовка максимальный размер 350 x 500 x 2006
- ❖ круглая шлифовка максимальный размер \varnothing 300 - 400
- ❖ профильная шлифовка максимальный размер 200 x 250 x 606
- ❖ внутренняя шлифовка \varnothing 2 ÷ 200 мм, L = 400 мм



ФРЕЗЕРНЫЕ РАБОТЫ

- ❖ максимальный размер заготовок 350x350x1200



ОАО Сибэлектромотор, 634012, г. Томск, пр. Кирова, 58, т/ф 55-75-86.
www.sibelektromotor.ru, e-mail: office@sibelektromotor.ru.