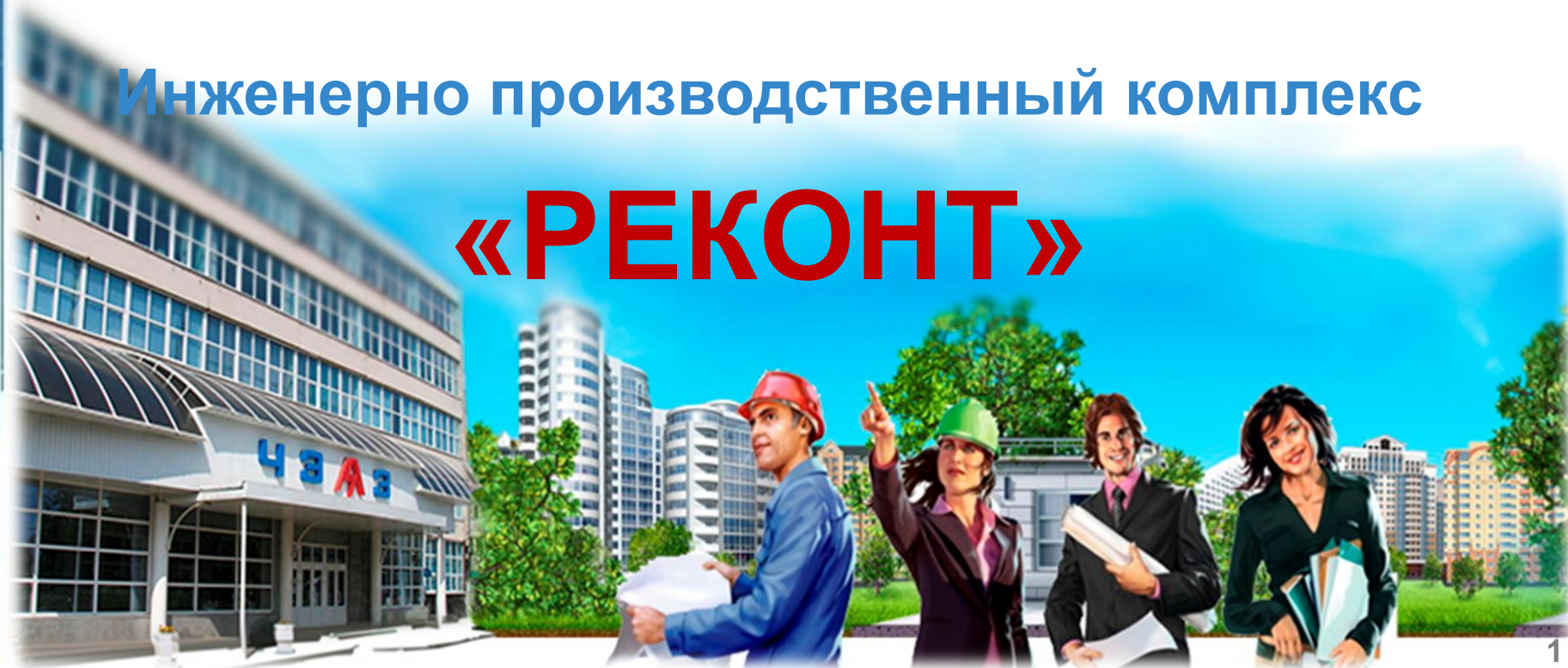


ЧЭАЗ

Инженерно производственный комплекс

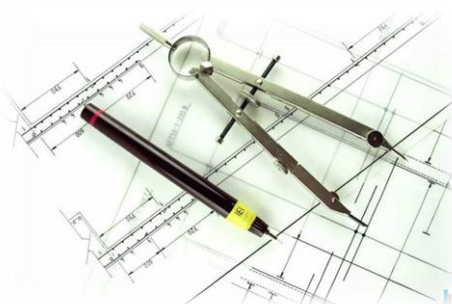
«РЕКОНТ»



ИПК «Реконт»



- Общая численность - 905 сотрудников;
- Докторов и кандидатов технических наук - 1 человек
- Специалисты с высшим образованием – более 290 человек.
- Конструкторские службы – 66 специалистов
- Технологическая служба - 36 специалистов
- Производственные площади более 26000 кв.м
- Количество оборудования более 2055 шт.



Технологические возможности

- Механическая обработка металлов
- Литье и прессование пластмассы, и резинотехнических изделий
- Листовая обработка металла
- Гальваническое и химическое покрытия
- Сварка точечная, дуговая, лазерная и вакуумно-диффузионная
- Термическая обработка
- Намотка и пропитка катушек
- Нанесение лакокрасочных покрытий
- Сборка



Автоматный цех (АЦ):

- ❑ Количество сотрудников: 87чел.
- ❑ Единиц оборудования: 288 шт.
- ❑ Площадь производства: 4217 м.кв.

Цех выполняет операции по механической обработке металлов, состоящая из процесса резания, точения, фрезерования, сверления, шлифования, полирования, изготовления пружин сжатия и растяжения, изготовление метизной продукции и т.п.

В автоматном цехе имеется следующее металлообрабатывающее оборудование:

Токарной группы:

- ❑ Универсально – токарные станки – 46 шт.;
- ❑ Автоматы и полуавтоматы – 42 шт.;
- ❑ Специализированные станки – 7 шт.;
- ❑ Токарно – обрабатывающие центры с ЧПУ – 4 шт.

Сверлильное и расточное оборудование – 16 шт.



Номенклатура АЦ



Станки шлифовальной группы – 15 шт.

Зубо – и резьбообрабатывающее оборудование:

- Резьбонарезные (резьбонакатные) станки – 25 шт.
- Зубофрезерные станки – 2 шт.

Кузнечно – прессовое оборудование

- Холодновысадочные автоматы – 25 шт.

Станки фрезерной группы – 23 шт.

Пружинонавивочное оборудование – 6 шт.



Механо-штамповочный цех (МШЦ):



- ❑ Количество сотрудников: 101 чел.
- ❑ Единиц оборудования: более 480 шт.
- ❑ Площадь производства: 4653 м.кв.

Цех выполняет технологические операции по изготовлению деталей методом холодной штамповки, гибки на прессах от 8 до 1000 т, выполняет термическую обработку металлов, а так же технологические операции по сварке (точечная, диффузионная, лазерная) и т.д.

В цехе имеется следующее металлообрабатывающее оборудование:

Кузнечно – штамповое оборудование

- ❑ Пресса для штамповки изделий из листового металла – 96 шт.;
- ❑ Ножницы для разделки и резки прутков и листов – 5 шт.

Сверлильное и резьбонарезное оборудование

- ❑ Сверлильные станки – 20 шт.;
- ❑ Резьбонарезные станки – 14 шт.

Станки шлифовальной группы - 2 шт.



Станки фрезерной группы - 6 шт.

Оборудование для сварки и пайки

- Вакуумно- диффузионная сварка – 2 шт.;
- Сварочные аппараты точечной сварки – 5 шт.;
- Сварочный полуавтомат – 1 шт.
- Оборудование для пайки серебряных контактов – 6 шт.



Цех горячей переработки пластмасс (ЦГПП)

- ❑ Количество сотрудников: 90 чел.
- ❑ Единиц оборудования: 150 шт.
- ❑ Площадь производства: 5930 м.кв.

Производство изделий из пластмасс и резинотехнических изделий по чертежам и оснастке заказчика:

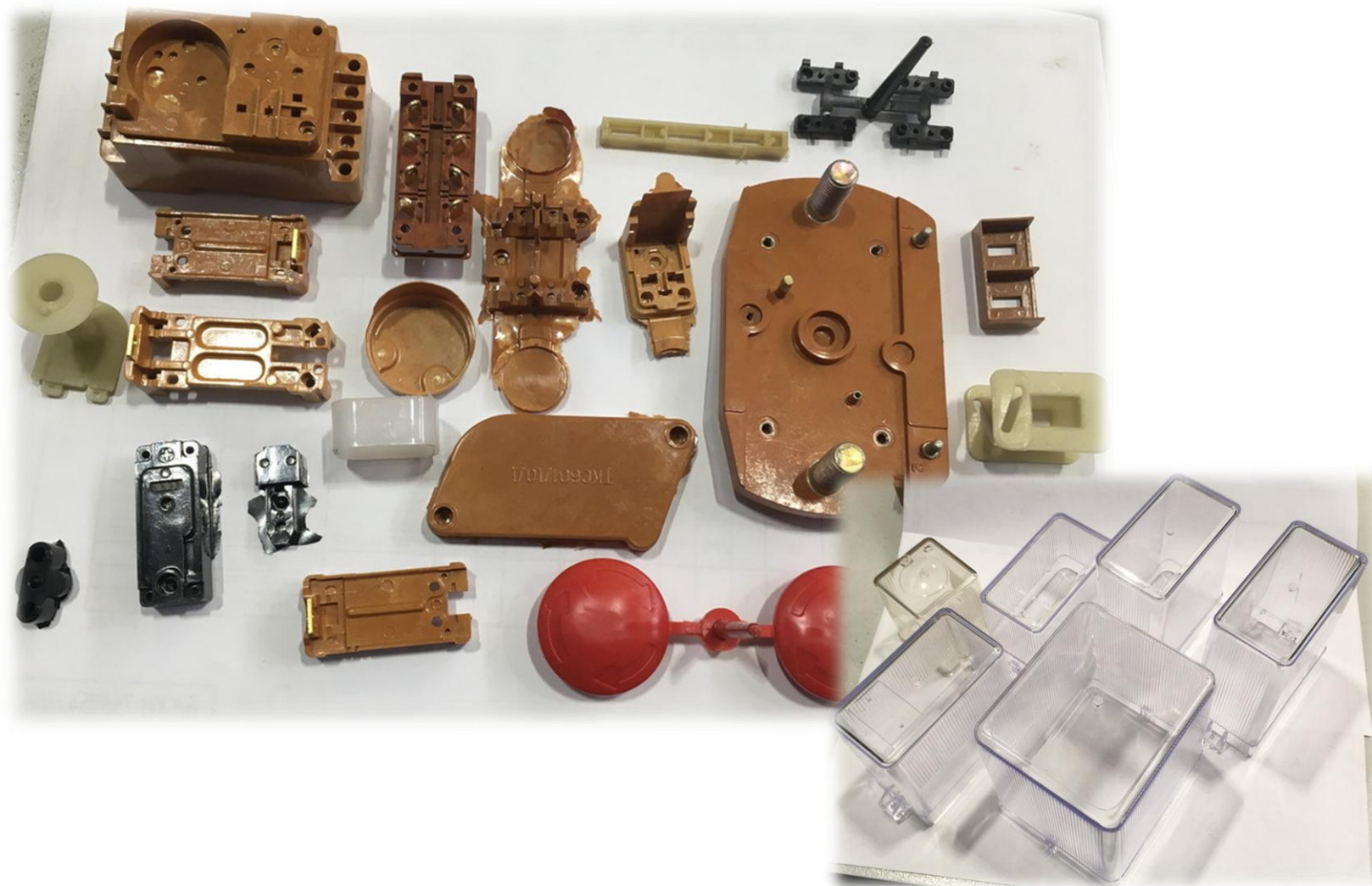
- ❑ Из термопластичных материалов массой от 1 до 310 грамм методом литья под давлением на термопластавтоматах.



- ❑ Из реактопластичных материалов массой от 30 до 380 грамм методом литья под давлением на реактопластавтоматах.
- ❑ Прессование на гидравлических прессах усилием до 160 т, методом «прямого» прессования и методом «трансферного литья»,
- ❑ Из резин (прокладки, втулки и т.п.) габаритный размер до 400* 400 мм методом прямого прессования на гидравлических прессах усилием до 160 т.



Образцы изготавливаемых деталей



Гальванический цех (ГЦ)



- ❑ Количество сотрудников: 39 чел.
- ❑ Единиц оборудования: 238 шт.
- ❑ Площадь производства: 1584 м.кв.

Гальванический цех обеспечивает нанесение защитных и защитно-декоративных покрытий после механической обработки деталей.

- ❑ Виды покрытий:
- ❑ Цинк с бесцветным хромированием. Толщина 3...15 мкм
- ❑ Цинк с радужным хромированием. Толщина 3...15 мкм
- ❑ Кадмий с хромированием. Толщина 3...15 мкм
- ❑ Никель-медь-никель. Стали толщина от 3+3+3 до 6+3+9 мкм
- ❑ Никель-медь-олово. Толщина от 3+3+3 до 6+3+9 мкм
- ❑ Химический никель. Толщина 3...15
- ❑ Хром. Толщина 3...12 мкм
- ❑ Химическое пассивирование меди и медных сплавов

- ❑ Оловянирование. Толщина 3...9 мкм (по меди и сплавам)
- ❑ Олово – висмут. Толщина 3...9 мкм (по меди и сплавам)
- ❑ Никелирование. Толщина 3...9 мкм (по меди и сплавам)
- ❑ Серебрение. Толщина 3...12 мкм (по меди и сплавам)
- ❑ Элетролитноплазменная полировка по нержавеющей стали

Гальваническая обработка осуществляется на автоматических линиях, в колокольных и стационарных ваннах



Наши цены помогут решить задачу по снижению себестоимости ваших изделий!

Контакты:

Заместитель директора ИПК «Реконт» по продажам услуг заготовительного и инструментального производства

Киреев Александр Александрович

Тел.:(8352) 39-55-04

Моб.:+7-917-079-91-79

E-mail:a.kireev@cheaz.ru

www.cheaz.ru

