**ОАО « КАРПИНСКИЙ ЭЛЕКТРОМАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»**

**ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО**

 Литейное производство ОАО «КЭМЗ» специализируется на выпуске отливок:

 - из медных и алюминиевых сплавов;

 - из стали и серого чугуна;

 - литьем под давлением;

 - в кокиль;

 - литьем в песчаные формы.

Масса отливок

1. Отливки из алюминиевых сплавов:

- литье под давлением – до 6 кг;

1. Отливки из медных сплавов- латуни, бронзы:

- литье под давлением – до 3 кг;

- литье в кокиль – до 40 кг;

1. Отливки из стали и серого чугуна:

- литье стальных отливок в песчаные формы - до 120 кг;

- литье чугунных отливок в песчаные формы – до 150 кг;

- литье в кокиль отливок из серого чугуна – до 40 кг.

**ГАЛЬВАНИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО**

 На гальваническом участке производят следующие виды покрытий и химической обработки стальных деталей:

* Цинкование
* Кадмирование
* Никелирование
* Оловянирование (медных деталей)
* Покрытие медь-олово
* Химическое пассирование цветных металлов
* Изготовление табличек фотохимическим способом с рельефным изображением

 Подготовка поверхности перед покрытием осуществляется пескоструйной, дробеструйной обработкой, обезжириванием, травлением, электрохимическим обезжириванием.

 Цинкование и оловянирование производится на линии и в стационарных ваннах. Оловянирование, кадмирование, никелирование — в стационарных ваннах.

 Габариты деталей, покрываемых:

- на линии — 1000х600х600 мм

- в стационарных ваннах — 700х400х450 мм

**МЕХАНООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО**

 На участке металлообработки имеется зубошлицефрезерный станок HECKERT ZFWVG 250/4Fx5000 для обработки деталей типа вал и вал-шестерня диаметром до 250 мм и длиной до 5000 мм. На данном станке можно выполнять следующие виды работ:

 **Резьбофрезерование**

Мелкий шаг 1 … 38 мм

Средний шаг 40 … 100 мм

Большой шаг 101 … 800 мм

 При этом можно работать и по способу обработки длинных резьб с помощью дисковой фрезы, как и по способу обработки коротких резьб посредством резьбовой фрезы (шаг макс. 5 мм).

 **Зубофрезерование и шлицефрезерование методом обкатки**

 Этот способ обработки производится для изготовления профилей с параллельными осями. Обкатываемые числа зубьев зависят от соответственного пользованного фрезерного приспособления. В стандартном использовании станок оборудован дифференциальной передачей, благодаря чему обеспечивается фрезерование винтовых профилей.