

ООО «ПСМ-Инструмент»



PSM HYDRAULICS

**Технологические возможности
и перспективы развития**

О компании

ООО «ПСМ-Инструмент» - динамично развивающаяся компания УрФО, специализирующаяся на механообработке деталей и узлов для предприятий высокотехнологичных отраслей промышленности: машиностроения, нефтегазодобывающей отрасли, оборонно-промышленного комплекса.

ООО «ПСМ-Инструмент» предлагает конструкторско-технологические решения по изготовлению и эксплуатации оснастки и инструмента (повышение стойкости и работоспособности изделий, нанесение износостойких покрытий, восстановление режущих кромок быстрорежущего и твердосплавного инструмента); осуществляет разработку чертежей, отработку конструкции и эксплуатационных параметров оснастки и инструмента по тех. заданию заказчика.

ООО «ПСМ-Инструмент» осуществляет изготовление заказов на оборудовании одного из ведущих предприятий уральского машиностроительного комплекса – **ОАО «Пневмостроймашина»**.



Производственные мощности

ОАО «Пневмостроймашина» - предприятие с вековой историей, российский лидер в производстве аксиально-поршневой гидравлики собственной конструкции под торговой маркой PSM-Hydraulics®, высококонкурентной на рынках стран СНГ и дальнего зарубежья.

ОАО «Пневмостроймашина» имеет все переделы, необходимые для изготовления продукции: заготовительное, термическое, гальваническое, покрасочное, механообрабатывающее и сборочное производства, современные механизированные склады для материалов и комплектующих изделий.

Предприятие обладает полным производственным циклом и гибкой технологией на базе современных многофункциональных станков мировых брендов:

**KITAMURA, OKUMA, TRIPET, MAZAK,
MORRI-SEIKI, EMKO, STAR, TSCHUDIN,
MIKROMAT, RAINIKER, SUNNEN,
MAHLER, IVA**



Возможности

инструментального производства

Виды изделий	Габариты рабочей зоны, мм*мм*мм	Габариты или масса изделия, мах	точность рабочих элементов, кавалитет	изтовление штук в месяц
Оснастка станочная специальная к токарным, фрезерным, сверлильным, шлифовальным и другим станкам:				
Кондукторы	500*500*500		7 кв.	50
Кулачки к токарным станкам			7 кв.	50
Приспособления для установки и центрирования деталей на станках	600*600*500		6 кв.	40
Державки	D250, L300		5кв.	700
Оправки				700
Копиры плоские, круглые	L200, B50	L200, B50	4 кв.	700
Ножи для бесцентровой шлифовки и ножи и приспособления к накатным станкам	L400, B20	L400, H300, B20		1000
Инструмент для холодной обработки давлением:				
Ролики резбонакатные	D200, L100	D200, L100	кл. 2 по ГОСТ	200
Ролики фасонные накатные, закатные, маркирующие	D250, L200	D250, L200	6	500
Штампы вырубные	195*115	300*250	микронные	50
Штампы гибочные, формовочные	800*600*500	0, 8т		50
Штампы для клиновой прокатки	200*300*100	1000*1000*100		50
Дорны	D250, L300	D200, L100		50
Инструмент для холодного выдавливания и холодной высадки	D25, L120	D100, L120		50
Оснастка штамповая и литейная:				
Штампы для горячей и жидкой штамповки	800*600*500	0, 8т		50
Формы литья под давлением				50
Формы точного литья				50
Кокильную оснастку				10
Прессформы для пластмасс				10
Металломоделли и стержневые ящики				6
Оснастка и инструмент для измерений и контроля:				
Скобы жесткие	195*115	300*250	5 кв.	2000
Проймы фасонные				2000
Шаблоны плоские, фасонные, объемные, сборные				700
Калибры гладкие	D200, L100	D200, L450	4 кв.	3400
Калибры конусные	D200, L150	D200, L450	6 кв.	3400
Калибры-пробки резьбовые	M120 L450	D200, L450	6 кв.	3400
Различные приспособления для контроля параметров деталей, оснащенные как механическими, так и электронными индикаторами.				40

Технические характеристики оборудования

Наружно-круглошлифовальный станок « DANOBAT » CG-600-BL1	Максимальная длина шлифования 600 (мм) Макс. диаметр шлифования 300 (мм) Макс. допустимый вес 125 (кг) Возможность выполнения полировки в ходе выполнения операции шлифования.
Автоматы продольного точения с ЧПУ SR-20J и 32J	Диаметр обработки 7- 20 Длина обработки 202 Диаметр обработки 3-32 Длина обработки 280 Возможность получения сложного профиля и выполнения переходов сверления и фрезеровки.
Внутришлифовальный станок « OKUMA » GI-20N 2WS-Kit	Диапазон диаметров шлифуемых отверстий 5-100 (мм.) Максимальный наружный диаметр шлифования 200 (мм.) Максимальная длина шлифования 100 (мм.) Максимальная длина заготовки 200 (мм.) Максимальный вес заготовки 50 (кг.)
5-ти осевой вертикальный фрезерный обрабатывающий центр « Mori Seiki » NMV 5000 DCG	Точность позиционирования 0,005 мм Повторяемость $\pm 0,001$ мм Рабочая поверхность стола \varnothing 500 мм Ось Z (вертикальное перемещение шпиндельной головки) 510 мм
Токарно-фрезерный обрабатывающий центр « Mori Seiki » NT4200/1000SZ	Диаметр вращения над станиной 730 мм Максимальный диаметр точения (инструмент шпиндель/револьверная головка) $\varnothing 660$ мм, $\varnothing 275$ мм Максимальная длина точения 1061 мм Ось В (инструментальный шпиндель) $\pm 120^\circ$ Точность позиционирования 0,005 мм Повторяемость $\pm 0,001$ мм Наличие протившпинделя.

Технические характеристики оборудования

<p>Токарно-фрезерный обрабатывающий центр «Mori Seiki» NT4300DCG/1000</p>	<p>Диаметр вращения над станиной 730 мм Максимальный диаметр точения (инструмент шпиндель/револьверная головка) Ø660 мм / Ø275 мм Максимальная длина точения 1061 мм Ось В (инструментальный шпиндель) ±120° Точность позиционирования 0,005 мм Повторяемость ±0,001 мм Наличие задней бабки.</p>
<p>Горизонтальный обрабатывающий центр «Mori Seiki» NH4000 DCG</p>	<p>Рабочая зона 560x560x630 Максимальная высота заготовки 900 мм Нагрузка на паллету 400 кг. Шаг индексирования стола 0,001° Точность позиционирования 0,005 мм Повторяемость ±0,001 мм</p>
<p>Плоско-хонинговальный станок «STAHLI» FLM 1000</p>	<p>Диаметр для вписания заготовки 320 мм. Высота обрабатываемое детали, в зависимости от её конфигурации до 400 мм. Обеспечиваемые параметры в зависимости от материала заготовки до – плоскостность 1 мкм, шероховатость Ra 0,07</p>
<p>Внутришлифовальный станок «TRIPET» TST 100- 1R и 120- 1R</p>	<p>Максимальный диаметр детали 150 мм Максимальный шлифуемый внутренний диаметр 150 мм Максимальный шлифуемый наружный диаметр / с макс. диаметром шлифовального круга 160 / 80 мм Максимальная длина шлифования 100 мм Максимальный вес детали 25 кг Обеспечивает точность обработки в пределах - 2 мкм от эталона обрабатываемой детали.</p>
<p>Хонинговальный станок «SUNNEN» ML5000</p>	<p>Обрабатываемый диаметр от 3 до 100 мм. Длина хода 6-170 мм. Точность обработки в зависимости от материала: Шероховатость до 0,1 Геометрия от 0 до 0,002 мм.</p>

Технические характеристики оборудования

<p>Горизонтальный обрабатывающий центр «KITAMURA» HX 300, 400, 630i.</p>	<p>Величина перемещений по рабочим осям X, Y, Z 510x510x400 660x610x560 1000x800x820 Размеры рабочей поверхности стола 305x305 400x400 630x630 Допускаемая нагрузка на стол 250 кг. 400 кг. 1200 кг. Ось В 0,001° Точность позиционирования 0,005 мм Повторяемость ±0,001 мм</p>
<p>Высокоточный круглошлифовальный станок «HTT» TSCHUDIN TS – 45</p>	<p>Максимальный шлифуемый наружный диаметр 80 мм Максимальная длина шлифования 400 мм Максимальная длина шлифования сложного профиля до 65 мм. Максимальный вес детали 50 кг Обеспечивает точность обработки в пределах - 2 мкм.</p>
<p>Вертикально-расточной Обрабатывающий центр «OKUMA» MX45VAE, MB46VAE</p>	<p>Величина перемещений по рабочим осям X, Y, Z 560x460x460 Расстояние от поверхности стола до торца шпинделя 150□610 Размеры рабочей поверхности стола 1000x460 Допускаемая нагрузка на стол 700 кг. Точность позиционирования +/- 1,0 мм Повторяемость выхода на координату +/- 0,2 мкм</p>
<p>Токарный обрабатывающий центр «OKUMA» LB 200 MW , LB 300 MW</p>	<p>Максимальный диаметр точения 130 \ 370 Максимальная длина точения 520 мм Ось С 0,001° Точность позиционирования 0,005 мм Повторяемость ±0,001 мм Наличие протившпинделя.</p>

Производственные мощности

Токарные центры



Производственные мощности

Фрезерные центры



Производственные мощности

Шлифовальные станки с ЧПУ



Производственные мощности

Термическое оборудование



Контроль качества

Материалы и комплектующие, поступающие на предприятие, проходят испытания и контроль в центральной заводской лаборатории, осуществляющей химический, металлографический и спектральный анализ, что дает гарантию изготовления изделий только из качественных материалов.



Вся готовая продукция проходит 100% выходной контроль согласно ГОСТ и отраслевым стандартам.



Сертификация

ООО «ПСМ-Инструмент» гарантирует выпуск изделий, отвечающих самым ВЫСОКИМ требованиям заказчиков к качеству и надежности продукции.



Система менеджмента качества соответствует международным стандартам GOST ISO 9001-2011 (ISO 9001:2008)



Продукция сертифицирована Российским морским Регистром судоходства



Продукция сертифицирована Российским речным регистром судоходства



Надежность и безопасность продукции подтверждена Европейским стандартом организации SGS United Kingdom Ltd. уполномоченной Министерством торговли и промышленности Великобритании



Портфолио клиентов

ООО «ПСМ-Инструмент» выстраивает стратегические взаимоотношения с предприятиями различных отраслей промышленности:



ТЕХНОДИНАМИКА



Сибтехноцентр



- **Предприятия оборонного комплекса**
АО «ОКБ «Новатор», г. Екатеринбург
ПАО «МЗиК», г. Екатеринбург
НПП «СТАРТ», г. Екатеринбург
Госкорпорация «РОСАТОМ», г. Москва
Холдинг «Технодинамика», г. Москва
(Госкорпорация «Ростех»)
ОАО «Уфимское агрегатное производственное объединение», г. Уфа
ООО «СИНАРА-УДМЗ», г. Екатеринбург
- **Предприятия нефтегазового комплекса**
ООО «НПП «ПСМ-Импэкс», г. Екатеринбург
ЗАО «НПП «Сибтехноцентр», г. Тюмень
- **Предприятия общего машиностроения**
ОАО «Уралэлектротяжмаш», г. Екатеринбург
ЗАО «СВЭЛ», г. Екатеринбург

Партнерство с ООО «ПОЛИМЕТ»

ООО «ПСМ-Инструмент» осуществляет обработку деталей и узлов, выполненных на мощностях уральского сталечугунолитейного завода ООО «ПОЛИМЕТ» (г. Полевской).

ООО «ПОЛИМЕТ» оснащено высокотехнологичным оборудованием, позволяющим получать высококачественные литые заготовки, соответствующие мировому уровню качества и надежности:

- **Плавильный участок:** индукционные печи Otto Junker, Германия
- **Участок формовки:** Formimpres[®] Savelli, Италия
- **Участок изготовления стержней:** стержневая машина MONO 35
- **Участок финишной обработки:** дробеметная установка КАТЕСН Q4815А

Объем годового выпуска: 5 000 тонн

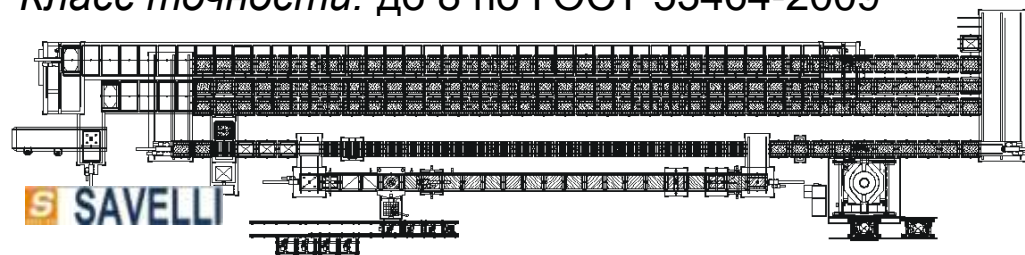
Материал отливок:

- серый чугун (ГОСТ 1412-85)
- высокопрочный чугун (ГОСТ 7293-85)
- конструкционная нелегированная сталь (ГОСТ 977-88)

Масса отливки: 1-150 кг.

Максимальные габариты отливки: 800 × 600 × 400 мм.

Класс точности: до 8 по ГОСТ 53464-2009



Перспективы развития

Перспективные направления развития **ООО «ПСМ-Инструмент»**:

В соответствии с письмом от Управления военных представительств Министерства обороны Российской Федерации № 251/4/6077 от 20.08.2015, *вопросы контроля качества и приемки курируются 592 военным представительством Министерства обороны Российской Федерации.*

Ведется сертификация компании на соответствие требованиям стандарта **ГОСТ РВ 0015-002-2012 СДС «Военный регистр»**.

Ведется доработка системы менеджмента качества в соответствии с требованиями международного стандарта **ISO/TS 16949:2009**.



Адрес: 620100 г.Екатеринбург,
Сибирский тракт 1-й км., строение 8
Тел./Факс: +7 (343) 339-91-00
E-mail: psm-instrument@bk.ru

Благодарим за внимание!