



ПОВОЛЖСКИЙ ЦЕНТР МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ

г. Пенза
2020 г.





О ПРЕДПРИЯТИИ

Производственное предприятие ООО «Поволжский центр механической обработки» предлагает широкий спектр услуг по изготовлению деталей для следующих отраслей промышленности Российской Федерации: приборостроение, авиастроение, оптоэлектроники, точное машиностроение.

Деятельность предприятия ориентирована на предоставление широкому кругу заказчиков возможности изготовить высококачественные изделия в самые короткие сроки, обеспечивая выполнение высоких требований точности (до IT6 включительно).

В настоящее время, производственный парк предприятия состоит из 23 фрезерных и 3 токарных обрабатывающих центров с ЧПУ, 2 станков для заточки инструмента производства фирм DMG MORI, Hermle AG, Mikron и Haas Automation Inc., что позволяет производить детали самых сложных конфигураций.

Обрабатывается разнообразный спектр материалов, черных и цветных металлов, титановые, алюминиевые, магниевые сплавы, специальные сплавы (32НҚД, 29НҚ, 36НХТЮ и др.), а также пластмассы и полимеры.

Основными подразделениями предприятия являются, механообрабатывающее производство, технологический отдел, отдел технического контроля (ОТК) и ремонтно-эксплуатационная служба.

Технологический отдел оснащен современным программным обеспечением по изготовлению оснастки и деталей для обрабатывающих центров с ЧПУ. Высокая квалификация инженерно-

технического персонала позволяет в самые короткие сроки разработать программное обеспечение для работы всего имеющегося на предприятии оборудования.

На предприятии действует постоянный межоперационный контроль всех изготавливаемых деталей и выполняемых работ. Для этого обеспечивается строгое соблюдение требований к качеству, применяются современные способы контроля, передовые технологические процессы, приемка ВП МО РФ (приемка «5») и ОТК.

Номенклатура используемых контрольных инструментов и приборов разнообразна; координатно-измерительная машина TESA Micro-Hite 3D DCC, электронные высотометры фирмы Garant и TESA, микроскоп фирмы Jena, нутрометры, штангенциркули, резьбовые и гладкие калибры, микрометры.

Предприятие подтвердило сертификацию системы менеджмента качества в соответствии с требованиями ГОСТ Р ISO 9001-2015 (ISO 9001-2008).

В 2018 году получен сертификат соответствия ГОСТ РВ 15.002-2012. Эффективность функционирования системы менеджмента качества ежегодно подтверждается при проведении инспекционных аудитов экспертами органов по сертификации.

Входной контроль материалов и продукции, поступающей в ООО «Поволжский центр механической обработки» осуществляется ОТК согласно нормативной документации (СМК и СТО).

НАШИ ПАРТНЁРЫ

За время работы на рынке механообработки (с 2004г.) предприятие заслужила репутацию надежного исполнителя для предприятий и организаций:

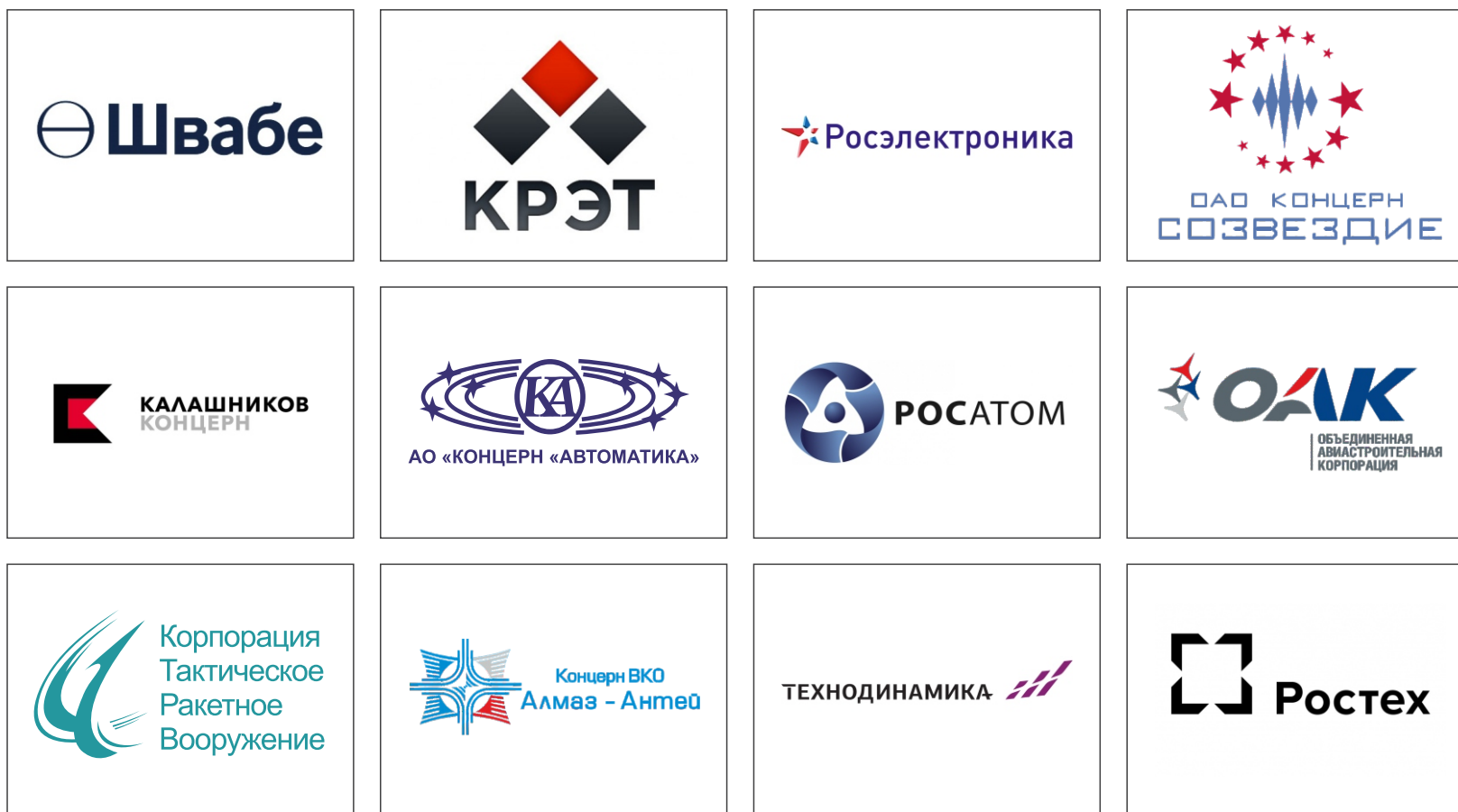
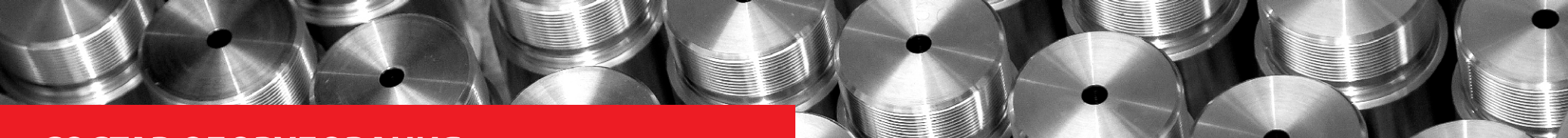


График работы производства: 24 часа в сутки, 7 дней в неделю - позволяет выполнять работы в самые короткие сроки.
Стабильность, высокий профессионализм, неукоснительное

соблюдение условий договоров делает услуги ООО «Поволжский центр механической обработки» востребованными. Именно поэтому компания имеет большое количество постоянных клиентов и гордится этим.

Будем рады видеть Вас в числе наших постоянных заказчиков!



СОСТАВ ОБОРУДОВАНИЯ



Производственный цех (фрезерный участок)



СОСТАВ ОБОРУДОВАНИЯ



Шлифовально-заточной станок MICHAEL DECKEL S 11

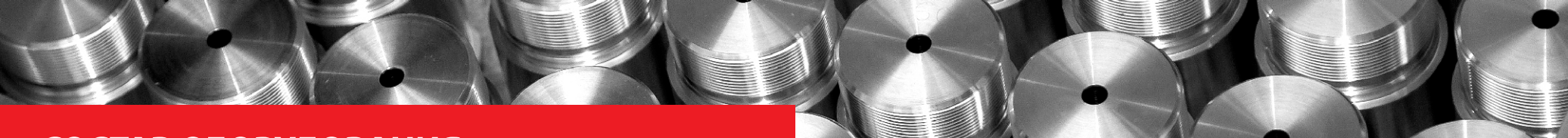
СОСТАВ ОБОРУДОВАНИЯ

Фрезерная группа

Наименование оборудования	Количество	Количество осей перемещения инструмента	Максимальная зона обработки, мм
DMU-50	1	5 осевой	500 / 450 / 400
C600U (Hermle)	1	5 осевой	600 / 450 / 450
DMU-70T	1	5 осевой	700 / 600 / 500
DMU-50	1	3+2 осевой	500 / 450 / 400
C600U (Hermle)	1	4 осевой	600 / 450 / 450
DMP-60	1	4 осевой 2 палеты	600 / 400 / 600
MIKRON VCP 600	1	3 осевой	600 / 450 / 450
DMC-63V	1	4 осевой	630 / 500 / 450
DMC-63V	6	3 осевой	630 / 500 / 450
DMC-55H duoBLOK	1	4 осевой	550 / 500 / 500
DMC-635V	1	3 осевой	635 / 500 / 450
DMC-635V	1	4 осевой	635 / 500 / 450
DMC-835V	1	3 осевой	835 / 600 / 500
DMU-60T2	1	3 осевой	750 / 600 / 500
DMC-103V	2	3 осевой	1030 / 800 / 600
DMC-103V	1	4 осевой	1030 / 800 / 600
HAAS VF 7 / 50	1	3 осевой	2134 / 813 / 762

Токарная группа

Наименование оборудования	Количество	Количество осей перемещения инструмента	Диаметр / длина обработки, мм
TWIN 65	1	8 осевой с двумя револьверами и противопинделем	300 / 600
TWIN 32	1	10 осевой с двумя револьверами и противопинделем	200 / 400
CTX 310	1	3 осевой	200 / 300



СОСТАВ ОБОРУДОВАНИЯ



Инструментальная кладовая

СОСТАВ ОБОРУДОВАНИЯ



Координатно-измерительная машина MICROSET UNO 115

СОСТАВ ОБОРУДОВАНИЯ



Машина трехкоординатная измерительная
TESA MICRO-HITE 3D PCC (версия 454)



Термозажимной прибор с охлаждением
Power Clamp Basic, HAIMER

СОСТАВ ОБОРУДОВАНИЯ



Гладкие калибры Vermont Gauge

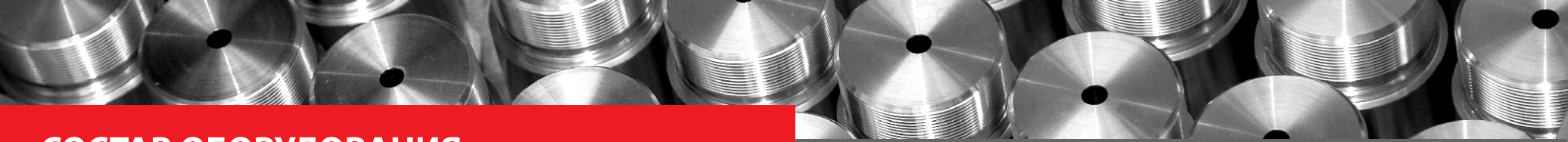
19.00mm +



СОСТАВ ОБОРУДОВАНИЯ



Гладкие калибры Vermont Gauge



СОСТАВ ОБОРУДОВАНИЯ



Высотомер GARANT 44 5305 350 НСЗ



Микроскоп инструментальный JENA

СОСТАВ ОБОРУДОВАНИЯ



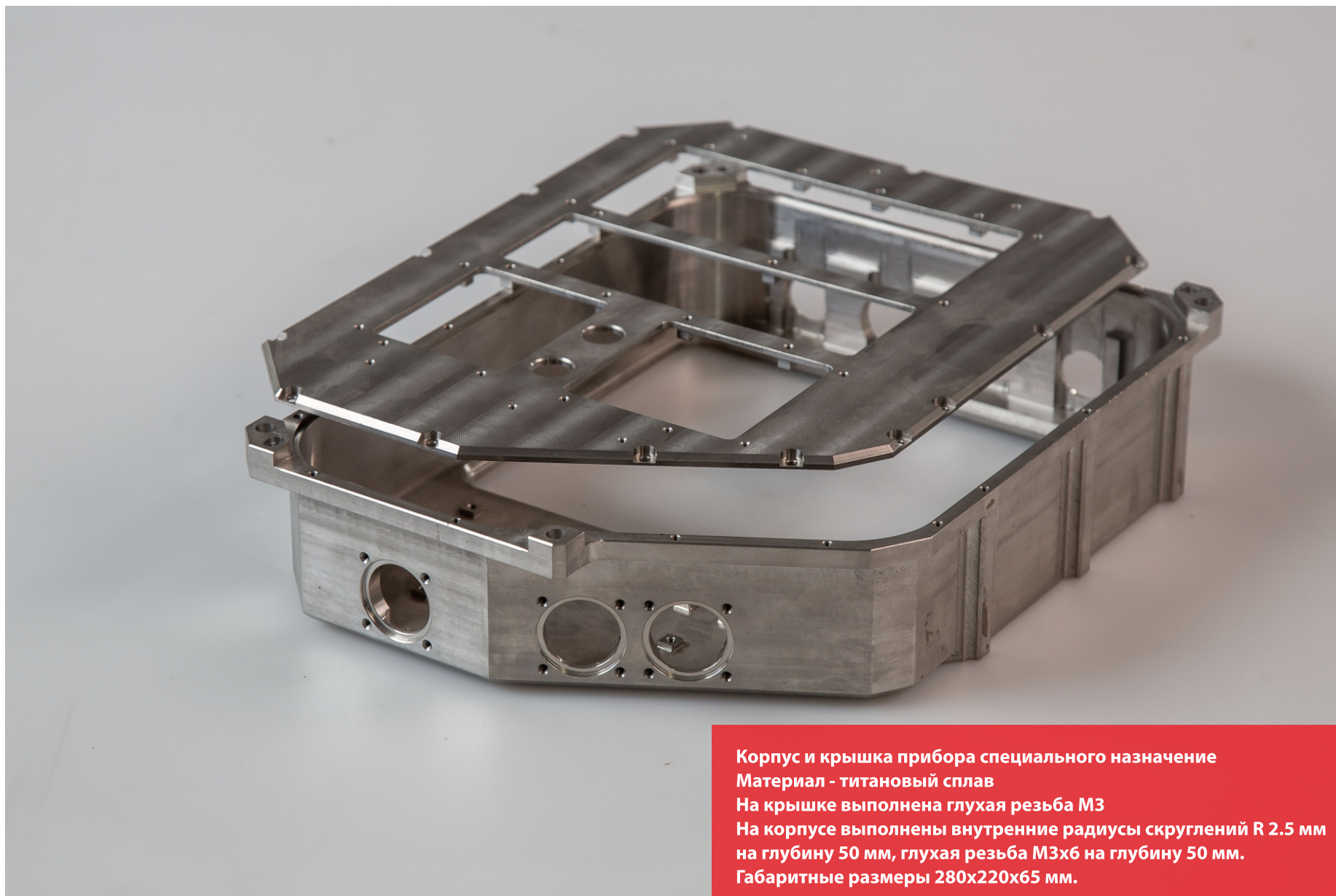
Плита поверочная твердокаменная 630x400 мм

СОСТАВ ОБОРУДОВАНИЯ



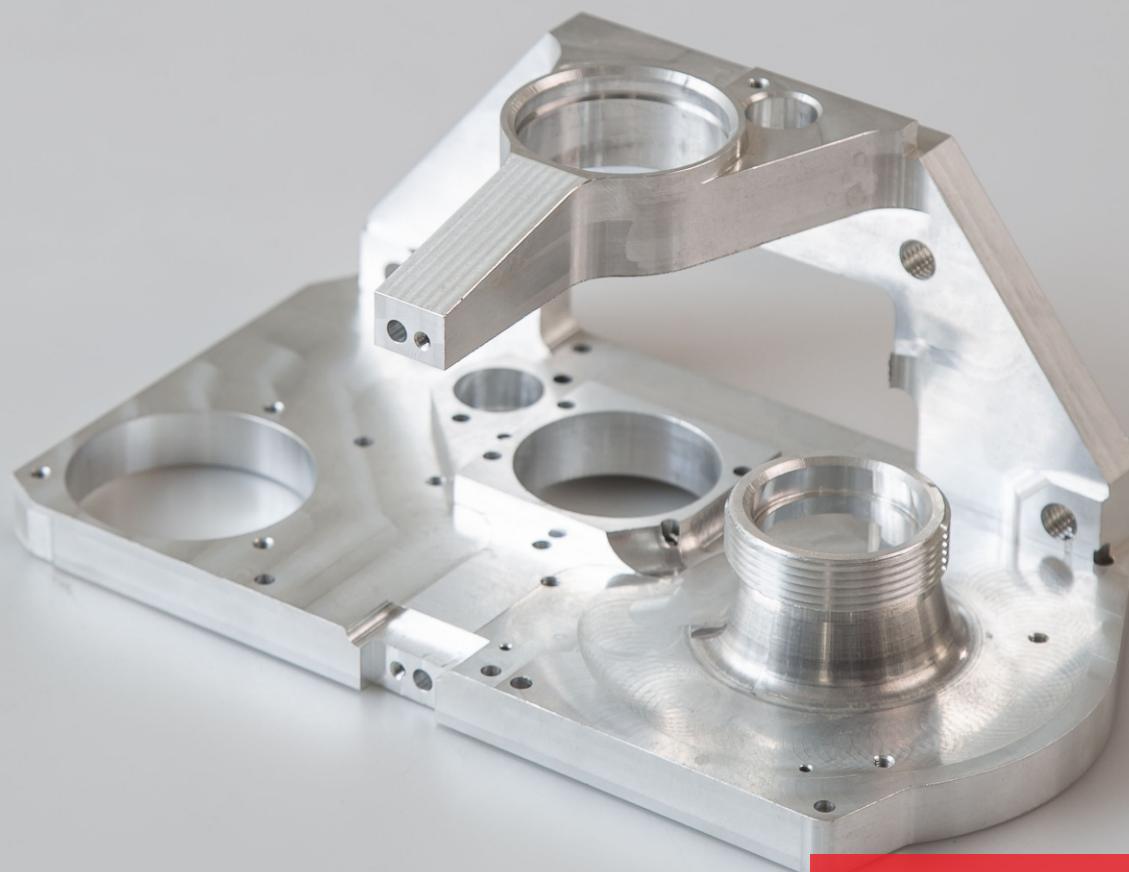
Прибор для измерения шероховатости TR 200

ФОТО ИЗДЕЛИЙ



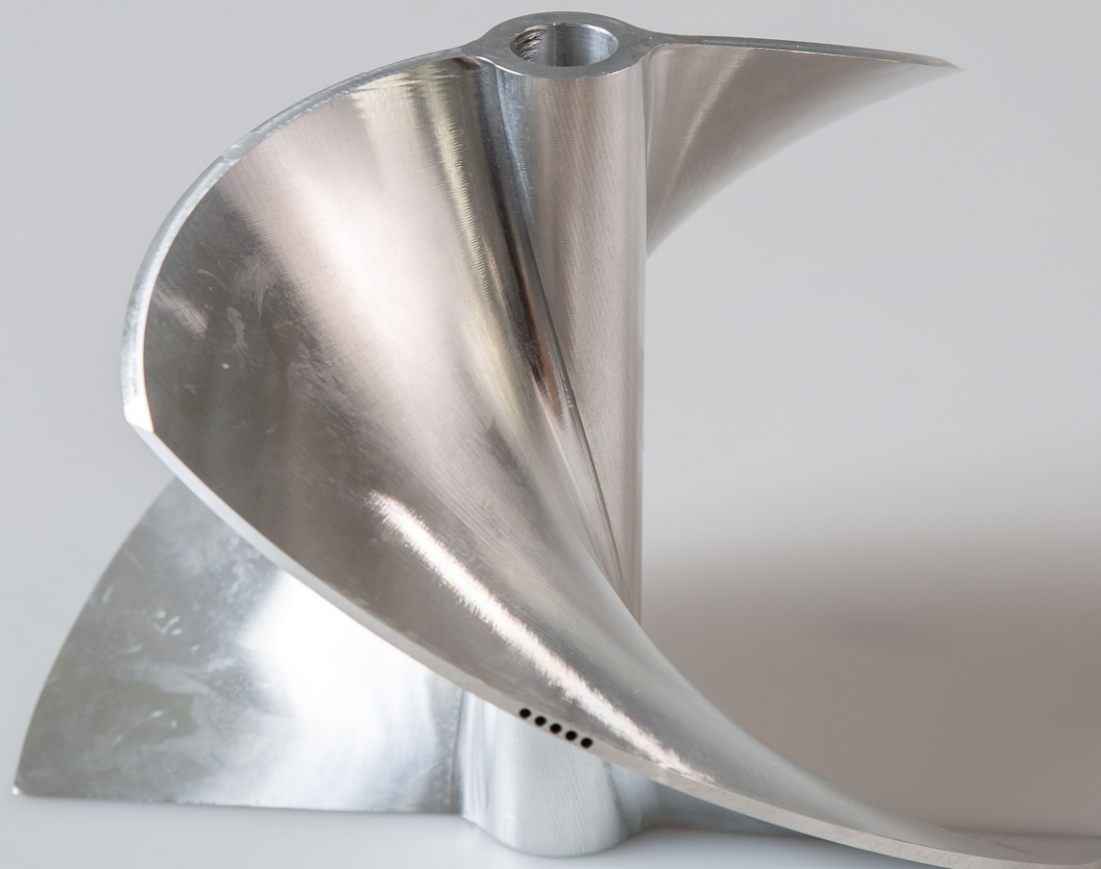
Корпус и крышка прибора специального назначения
Материал - титановый сплав
На крышке выполнена глухая резьба М3
На корпусе выполнены внутренние радиусы скруглений R 2.5 мм
на глубину 50 мм, глухая резьба М3х6 на глубину 50 мм.
Габаритные размеры 280х220х65 мм.

ФОТО ИЗДЕЛИЙ



Основание редуктора
Материал – алюминиевый сплав
3+2 осевая обработка
Точные посадочные размеры, наружная резьба M36x2
выполнено резьбофрезерованием.
Габаритные размеры 190x100x85 мм.

ФОТО ИЗДЕЛИЙ



Винт расходомера жидкости
Материал - титановый сплав
Пяти осевая непрерывная обработка
На ступицы винта и торце лопаток выполнены отверстия 2 мм
Габаритные размеры 210x170 мм

ФОТО ИЗДЕЛИЙ



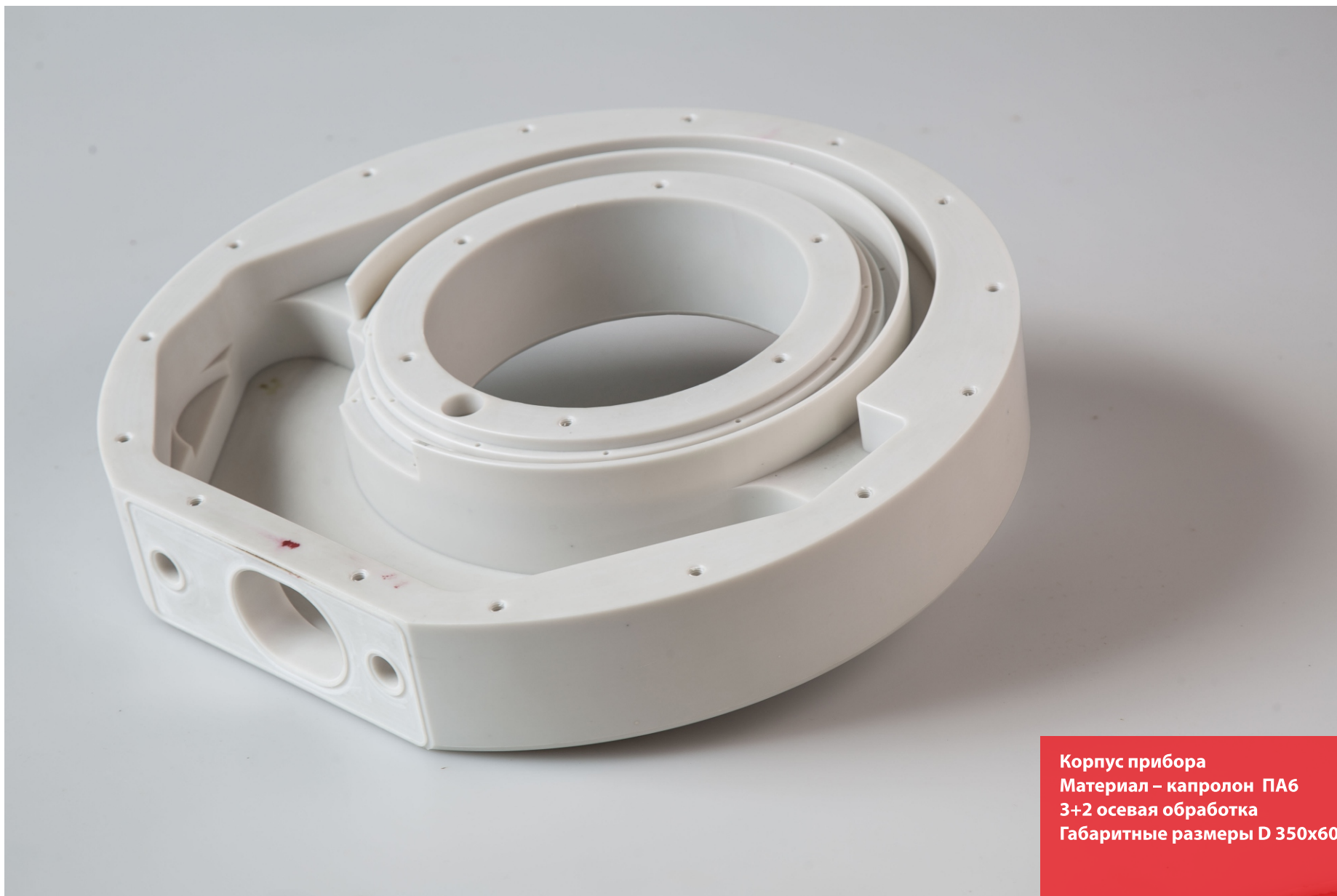
Колесо насоса
Материал – нержавеющая сталь
3+2 осевая обработка
Габаритные размеры D180x50 мм

ФОТО ИЗДЕЛИЙ



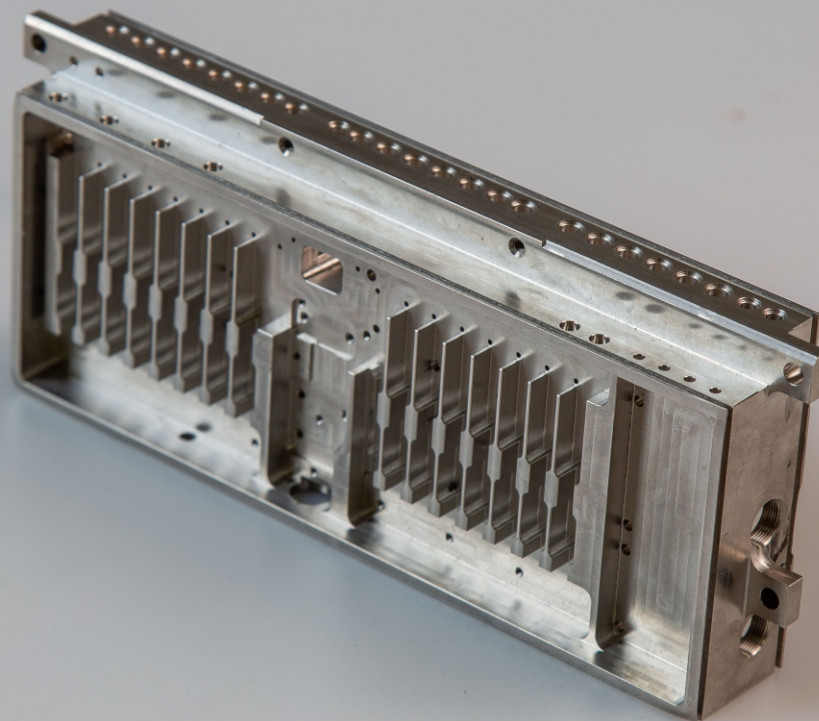
Корпус прибора
Материал – алюминиевый сплав
Выполнения тонких стенок на глубину 90 мм, с двух сторон детали с получением сквозного кармана глубиной 180 мм и внутренними радиусами 5 мм.
Габаритные размеры 320x180x120 мм.

ФОТО ИЗДЕЛИЙ



Корпус прибора
Материал – капролон ПА6
3+2 осевая обработка
Габаритные размеры D 350x60 мм.

ФОТО ИЗДЕЛИЙ



Корпус электронного прибора
Материал - титановый сплав
Выполнены резьбовые отверстия M2 и M1,6 мм,
паза 2x2 мм T-образной фрезой по контуру детали,
ребер толщиной 0,8 мм высотой 5 мм.

ФОТО ИЗДЕЛИЙ



Каркас прибора
Материал – алюминиевый сплав
Сквозная тонкостенная конструкция
Габаритные размеры D 550x50 мм.

СЕРТИФИКАТЫ





Адрес производства:
г. Пенза, ул. Баумана, 30



Телефон коммерческого отдела: +7 (967) 449 89 79
Телефон бухгалтерия: +7 (967) 701 74 02



Адрес для корреспонденции:
440026, Г. Пенза, ул. Володарского, 9а-48



E-mail: 101@pcmo.ru



www.pcmo.ru

