



КАТАЛОГ



ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО



ЗАВОД НЕФТЯНОГО И ХИМИЧЕСКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

Содержание:

О производстве	3
Выпускаемая продукция	4
Перечень оборудования	11
Референц-лист	14
Система менеджмента качества	15



ООО «Зенит-Химмаш», 433504, РФ, Ульяновская область, г. Димитровград, ул. Юнг Северного флота, д. 2/7, тел./факс: (84235) 48494, 48495, 67915 e-mail: zenit@zenit-himmash.ru, koip@zenit-himmash.ru, www.zenit-himmash.ru

ООО «Зенит-Химмаш» специализируется на изготовлении штампов, пресс-форм, нестандартной технологической оснастки любой сложности и малого технологического оборудования.

На предприятии накоплен уникальный опыт инструментального и станкостроительного производств с полным циклом изготовления оснастки.

Конструкторско-технологическое сопровождение проектов ведется при помощи лицензионного программного обеспечения SolidWorks и КОМПАС-3D, Power Mill, Pers. Также имеется современный инженерно-технический центр и бюро программирования, что совместно с крепкой материально-технической базой на основе оборудования ведущих мировых производителей - HAAS, AGIECHARMILLES, HARTFORD, - позволяет в короткие сроки изготавливать продукцию:

Штампы:

- мелкие до 500 кг;
- средние до 1500 кг;
- тяжелые до 3500 кг;
- ножевые штампы;
- детали, узлы и запасные части ко всем видам штампов;
- инструмент и приспособления для объемного формообразования, молотовые для вальцовки, гибки, правки и обрезки, для холодной высадки и выдавливания;
- штампы и приспособления для холодной листовой штамповки, разделительные, формообразующие, комбинированные, всех видов весом до 1000 кг;
- контрольные приспособления.

Пресс-формы для:

- формы для вакуумного формирования;
- заливочные формы для объемных деталей;
- прессования реактопластов;
- изделий из резины;
- одноразовой продукции;
- литья металлического в кокиль;
- детали и узлы форм, приспособления для литья по выплавляемым моделям;
- формы для изготовления выплавляемых моделей;
- формы для литья металлического под давлением;
- формы литьевые для пластмасс;
- формы литьевые для стекла, традиционное качество которой уже оценили предприятия автопрома - поставщики конвейера ВАЗ.

ПРИМЕРЫ ИЗГОТАВЛИВАЕМЫХ ПРЕСС-ФОРМ



Изделие: **КОРПУС НА ФОНАРЬ ШАХТЕРСКИЙ**

Оснастка:

Пресс-форма для литья под давлением

- 1 гнездная
- **Габаритные размеры** 675x825x1260
- **масса** 3825 кг
- **марка стали формообразующих вставок** 4X5MΦC, азотированная



Изделие: **КРЫШКА ЗАДНЯЯ НА ФОНАРЬ ШАХТЕРСКИЙ**

Оснастка:

Пресс-форма для литья под давлением

- 1 гнездная
- **Габаритные размеры** 500x625x580
- **масса** 1105 кг
- **марка стали формообразующих вставок** 4X5MΦC, азотированная



Изделие: **КОРПУС ТОРМОЗНОГО ЦИЛИНДРА**

Оснастка:

Кокиль

- **Габаритные размеры** 160x301x320
- **масса** 120 кг
- 1 гнездная
- **марка стали формообразующих вставок** 4X5MΦC, азотированная

ПРИМЕРЫ ИЗГОТАВЛИВАЕМЫХ ПРЕСС-ФОРМ

Изделие: **ВИЗИТНИЦА**

Оснастка:

Пресс-форма литейная на изделие Крышка и Корпус

- 4 гнездная
- **Габаритные размеры** 248x370x296
- **масса** 153 кг
- **марка стали формообразующих вставок** 4X5MΦC, азотированная



Изделие: **КАТУШКА**

Оснастка:

Пресс-форма для литья под давлением

- **Габаритные размеры** 680x760x715
- **масса** 2134 кг
- 1 гнездная
- 2 ползуна
- **марка стали формообразующих вставок** 4X5MΦC, азотированная



Изделие: **КРЫШКА КОНТЕЙНЕРА**

Оснастка:

Пресс-форма для литья под давлением

- **Габаритные размеры** 445x345x301
- **масса** 283 кг
- 4 гнездная
- **марка стали формообразующих вставок** 4X5MΦC, азотированная



Изделие: **БРЫЗГОВИК ЗАДНИЙ**

Оснастка:

Пресс-форма для резинотехнических изделий

- **Габаритные размеры** 116x450x540
- **масса** 200 кг
- 1 гнездная
- **марка стали формообразующих вставок** Сталь 45



ПРИМЕРЫ ИЗГОТАВЛИВАЕМЫХ ШТАМПОВ

Штамп для гибки-формовки

- Габаритные размеры 360x640x1200
- масса 970 кг
- Количество переходов - 1
- Количество ручьев - 1



Штамп вырубki

- Габаритные размеры 470x470x330
- масса 250 кг
- Количество переходов - 1
- Количество ручьев - 1



Штамп простого действия для вырубki

- Габаритные размеры 520x700x370
- масса 535 кг
- Количество переходов - 1
- Количество ручьев - 1



Штамп для пробивки, отбортовки и отрезки

- Габаритные размеры 470x600x1650
- масса 2300 кг
- Количество переходов - 3
- Количество ручьев - 1

Штамп гибки-пробивки

- Габаритные размеры 355x1000x500
- масса 1100 кг
- Количество переходов - 1
- Количество ручьев - 1



Штамп пробивки-обсечки

- Габаритные размеры 344x744x500
- масса 700 кг
- Количество переходов - 1
- Количество ручьев - 1

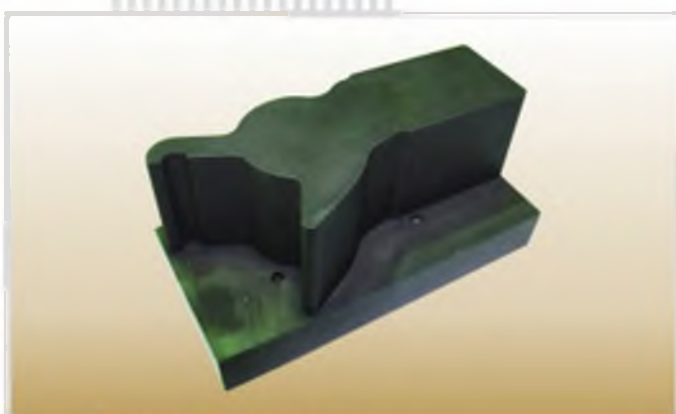
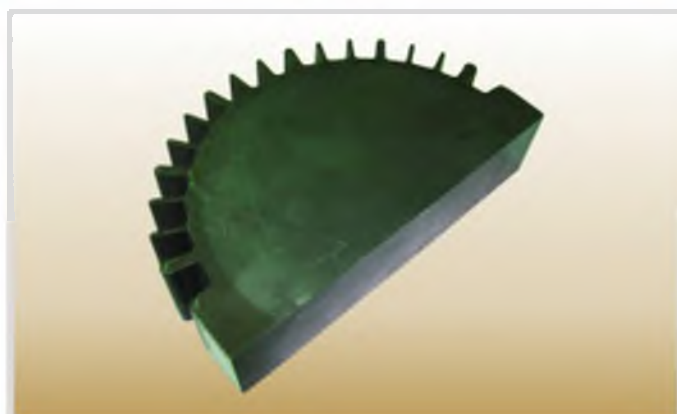
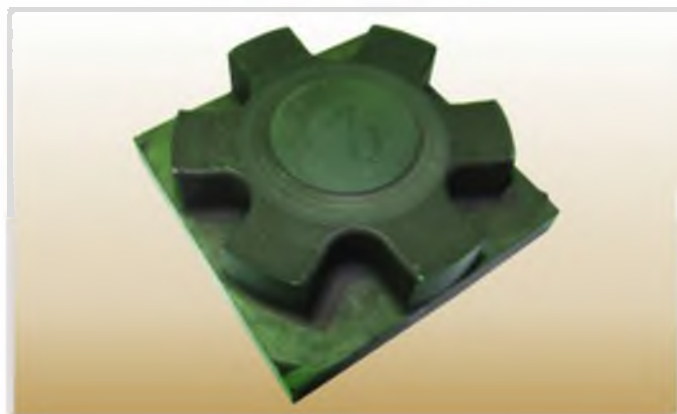
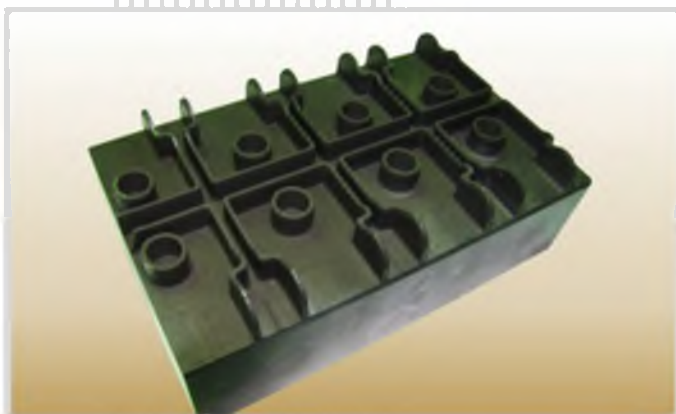
Штамп вырубki

- Габаритные размеры 330x470x470
- масса 500 кг
- Количество переходов - 1
- Количество ручьев - 2

ПРИМЕРЫ ИЗГОТАВЛИВАЕМЫХ РАБОЧИХ ЧАСТЕЙ К ШТАМПАМ И ПРЕСС-ФОРМАМ

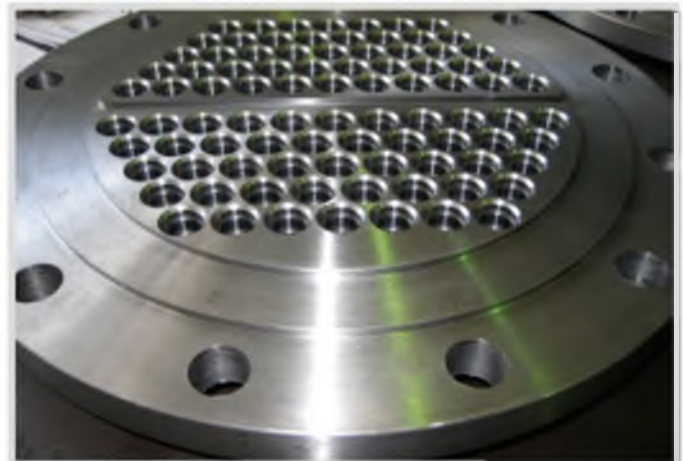
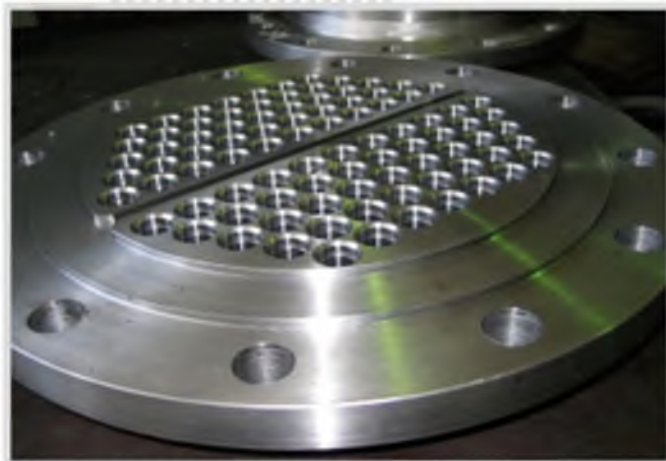
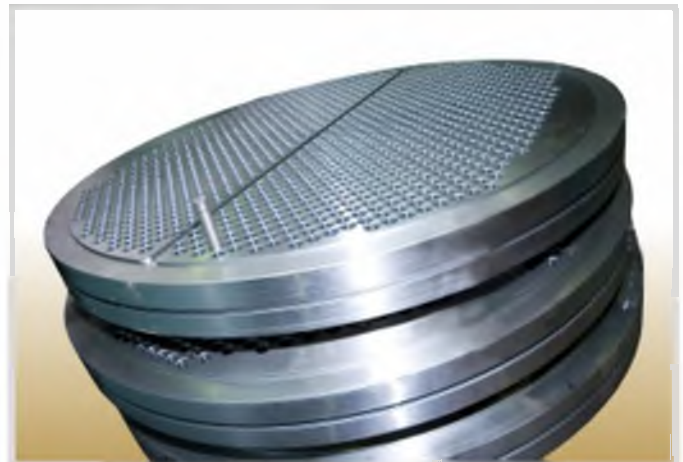


ПРИМЕРЫ ИЗГОТАВЛИВАЕМЫХ ЭЛЕКТРОДОВ



ПРИМЕРЫ ИЗГОТАВЛИВАЕМОГО НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

- ТРУБНЫЕ РЕШЕТКИ
Марка стали: 09Г2С, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т,
биметалл (09Г2С+наплавка), 08Х18Н10Т, 15Х5М,
08Х22Н6Т и др. по требованию Заказчика.
Максимальный диаметр = 2600 мм.
Максимальная толщина = 220 мм.
Точность позиционирования $\pm 0,01$ мм.
- ТРУБОПРОВОДЫ
- ГАЗОСЕПАРАТОРЫ
- ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ АТОМНЫХ СТАНЦИЙ
- ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ НЕФТЕХИМИЧЕСКОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ



Токарно-винторезные станки

Модель	Длина обработки, мм
1К625	L=900
1К62	L=900
1М63МФ101	L=2000
SUI 40-50RP	L=1200
CDS 6250 В/1500	L=1500 ∅ 500
СКЕ 6150Z (с ЧПУ)	L=1500 ∅ 500

Наименование	Модель	Размеры рабочих зон, мм	Точность, мкм	Наибольшая масса деталей, кг
Фрезерные	6Р82Ш	750x220x350	0,05	350
	6Р13	900x250x450		500
	65А60Ф1	1600x600x700		3000
	6Т-12-29	1320x320		
Плоско-шлифовальные	3Е711ВФ2	630x300x200	0,01	100
	3Е711Е	630x300x200		100
	3Д725	2000x630x630		2000
	3Д722	1000x320x280		500
Кругло-шлифовальные	КУ 250-03	∅ 250x750	0,01	100
	ЛЗ-269Ф2	∅ 8max x 160	0,005	-
Внутри-шлифовальные	3М227ВФ2	L=200 ∅max=200	0,01	-
	3К228А	L=250 ∅max=250		
Оптико-шлифовальный	GLS-80А 395М	250x80x80	0,01	-
Горизонтально-расточной	2А622Ф1	1250x1000x1000	0,01	5000

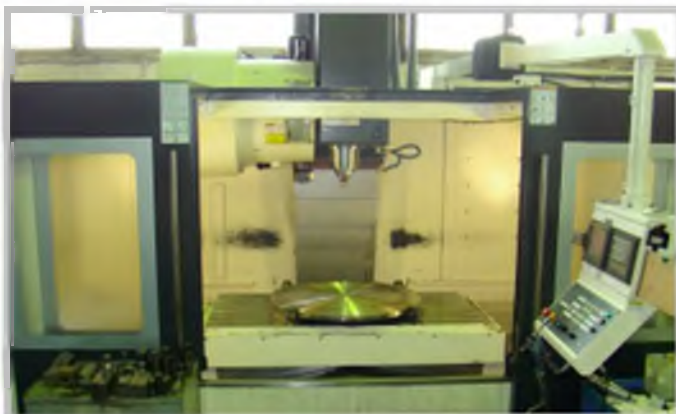
Электроэрозионные станки

Модель	Размеры		Точность, мкм	Мах масса деталей, кг	Примечание
	заготовки	рабочей зоны			
ROBOFORM 550	850x1200x400	870x1220x470	0,005	1600	объемная
ROBOFORM 35P	780x530	350x250	0,005	300	объемная
ROBOFIL 240SL	1000x500	350x220x200	0,01	500	проволока
ROBOFIL 290P	1000x500	400x250x200	0,01	500	проволока
ROBOFIL 440	1200x700	550x350x200	0,005	500	проволока



Вертикальные обрабатывающие центры

Модель	Размеры рабочих зон, мм	Точность, мкм	Наибольшая масса деталей, кг	Мах обороты шпинделя, об/мин
HAAS VF-8	1626x1016x762	0,005	1814	7500
HARTFORD 15AG	1500x820x700		1500	7500
HAAS VF-2	760x410x500		1000	7500
HAAS VM-3	1000x660x600		500	12000
HAAS Minimill	400x300x250		350	10000



Дополнительное оборудование

Наименование	Модель	Температура, °С	Р-ры рабочей зоны	Примечание
Печное оборудование для термообработки	ПШЗ 10.15/12	до 1200	1000x1500	Закалка отпуск цементация
	СНО-48 25/13-41	до 1000	700x450x390	

Пилы ленточные: РР-502, В-445 Ш-535



Кран-балки грузоподъемностью 3,2 т

Контрольно-измерительная машина SIMCORE MODEL 5012 производит сравнительный анализ изготовленной детали с математической моделью (зона измерения по радиусу R650 мм)



Инструментальное производство ООО «Зенит-Химмаш» на протяжении многих лет сотрудничает со следующими предприятиями:

Наименование	Сфера деятельности
«АвтоПромСнаб» (ООО), г. Тольятти	Предприятие является официальным поставщиком ОАО "АвтоВАЗ", обеспечивая практически 100% потребности ВАЗа отливками цилиндров переднего тормоза, а также отливками водонасосов и маслонасосов
«Автоформ» (ООО), г. Самара	Производителей автотракторного электрооборудования и запчастей для автомобильных, моторостроительных и тракторных заводов
«Адверс» (ООО), г. Самара	Разработка, производство и сервисная поддержка оригинальных (защищенных патентами) технических устройств, обеспечивающих тепловую подготовку двигателя перед запуском и при необходимости дополнительный нагрев в процессе работы (предпусковые подогреватели), а также устройств обогрева салона для широкого спектра иномарок и отечественных автомобилей (воздушные отопители), работающих независимо от двигателя. Выполняет заказы для оборонной промышленности.
«Атолл-Групп» (ООО), г. Тольятти	Занимается производством и оптовой продажей резиновых ковриков для широкого спектра иномарок и отечественных автомобилей.
«БЭНЗ» (ОАО), г. Бугульма	Изготовление и ремонт погружного оборудования УЭЦН
«Веста» (ООО), г. Волжский	Производство рукавов, ремней, транспортерных лент, пластин, деталей для автомобилей, тракторов и сельскохозяйственных машин и других резинотехнических изделий, прорезиненной ткани, изделий из нее, изделий из латекса и регенерата
«Индезит интернешнл» (ЗАО), г. Липецк	Производство холодильников и стиральных машин
«ИПРОСС» (ООО), г. Тольятти	Наружные зеркала заднего вида
«Мотор-Супер» (ЗАО), г. Тольятти	Компания поставляет на контрактных условиях автомобильные запасные части и комплектующие на главную сборочную линию ОАО "АВТОВАЗ"
«Полад» (ЗАО), г. Тольятти	Группа компаний "Полад" представляет собой крупный производственный холдинг, предприятия которого осуществляют как производственную, так и торговую деятельность в Самарской и других областях РФ. Специализируется на выпуске самой разнообразной продукции, от автомобильного до оборонного назначения
«Премо-Электро» (ООО), г. Ржев	Входит в состав Концерна «ПРАМО», производство генераторов и стартеров для автотракторов
«РПРЗ» (ООО), г. Ростов-на-Дону	Детали лазерной резки и холодной листовой штамповки для конвейера машиностроительных предприятий
«Сердобский машиностроительный завод» (ЗАО), г. Сердобск	Производство частей и принадлежностей автомобилей и их двигателей, прицепов для грузовых и легковых автомобилей, комплектующих и запасных частей к автомашинам ВАЗ, ЗИЛ и автобусам семейства ПАЗ
«Электропром» (ООО) г. Прокопьевск	Производство электродвигателей постоянного тока; производство генераторов постоянного и переменного тока; производство электроприводов; производство электромагнитных пускателей и контакторов; производство электромашинных преобразователей частоты.



СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р

РЕГИСТР СИСТЕМ КАЧЕСТВА
ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ СИСТЕМ КАЧЕСТВА
ООО «СИМБИРСКИЙ ЦЕНТР СЕРТИФИКАЦИИ»
Россия, 432030, г. Ульяновск, ул. Маяковского, 38
№РОСС RU.0001.13ИК83

К № 13877

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
Выпуска 2 СМК сертифицирована с октября 2006

Выдан Обществу с Ограниченной Ответственностью «Зенит-Химмаш»
433507, Россия, Ульяновская область, г. Димитровград,
ул. Юнг Северного Флота, 2/7

НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ:
система менеджмента качества применительно к проектированию,
производству и поставке аппаратов емкостных, теплообменных, резервуаров и
прочих металлоконструкций, а так же оснастки, специального оборудования и
запасных частей к оборудованию, изделий замочно-скобяных


СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ
ГОСТ Р ИСО 9001-2008 (ИСО 9001:2008)

(приложение является неотъемлемой частью сертификата)

Регистрационный № РОСС RU.ИК83.К00070
Дата регистрации 04.05.2010 Срок действия до 04.05.2013

Руководитель органа
по сертификации систем качества Г.С.Гаспарян

Председатель комиссии В.Ю.Зеленин



Учетный номер Регистра систем качества № 12035

ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО



КАТАЛОГ

ООО «Зенит-Химмаш», 433504,
РФ, Ульяновская область,
г. Димитровград,
ул. Юнг Северного флота, д. 2/7,
тел./факс: (84235) 48494, 48495, 67915
e-mail: zenit@zenit-himmash.ru
e-mail: koip@zenit-himmash.ru
www.zenit-himmash.ru