



## АО "ЭЛКАМ-Нефтемаш"

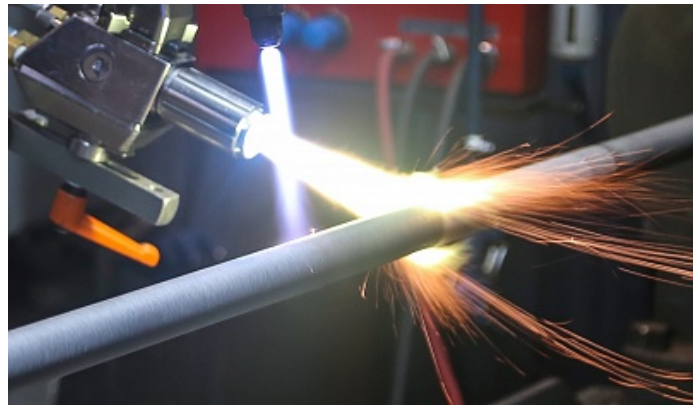
Тип компании	Крупные
Отрасль	Машиностроение
Адрес	г. Пермь, ул.Усольская, д.15Б
Телефон	+7 (342) 24-95-354
Официальный сайт	<a href="http://www.elkam.ru">www.elkam.ru</a>
Электронная почта	<a href="mailto:td@elkam.ru">td@elkam.ru</a>

### Название продукции

Технологии для кооперации:

- ГАЗОПЛАМЕННОЕ НАПЫЛЕНИЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ. Позволяет наносить защитные покрытия самофлюсующимися сплавами на основе никеля, кобальта, а также других материалов.
- ИОННО-ВАКУУМНОЕ АЗОТИРОВАНИЕ. Уникальный, эффективный и экологичный метод повышения прочностных характеристик изделия.
- ХОЛОДНАЯ РАДИАЛЬНАЯ КОВКА. Технология высокоточной обработки полых длинномерных изделий различного диаметра, которая позволяет получить качественный внутренний канал детали.
- МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА. Сверление, расточка и хонингование глубоких отверстий, токарная обработка, шлифование.





## Область применения продукции

Машиностроение

## Конкурентные преимущества

- Полный цикл производства (от заготовки до сборки готового изделия, испытаний, упаковки и отгрузки).
- Индивидуальный комплексный подход к задачам Заказчика
- Собственное конструкторское и технологическое бюро
- Запатентованные уникальные разработки
- Уникальные технологии изготовления длинномерных изделий
- Гибкие условия сотрудничества (прямые продажи, прокат, опытно-промышленные испытания, НИОКР)
- Штат квалифицированных специалистов, регулярно повышающий уровень своих профессиональных компетенций
- Сервисное обслуживание

## Технические характеристики

### 1. ГАЗОПЛАМЕННОЕ НАПЫЛЕНИЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ

- Напыляемый слой – хромо-никелевый сплав.
-

Толщина покрытия не менее 0,15 мм.

- Твёрдость покрытия 640-750 HV (56-62 HRC)
- Шероховатость поверхности не более Ra 0.4 мкм.

## **2. ИОННО-ВАКУУМНОЕ АЗОТИРОВАНИЕ**

- 9 камер азотирования
- до 10 тыс. обрабатываемых заготовок в месяц (зависит от диаметра заготовок). Заготовки длиной до 8 метров

## **3. ХОЛОДНАЯ РАДИАЛЬНАЯ КОВКА**

### **Технические возможности:**

- наружный обрабатываемых изделий – от 30 до 80 мм. Ø внутренний обрабатываемых изделий – от 25 до 76 мм.
- L обрабатываемых заготовок – от 1500 до 5 000 мм.

## **4. МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА**

### **Хонингование:**

- Ø канала изделий – от 25 до 70 мм.
- L заготовок – от 1м до 8м
- Достигаемые параметры шероховатости обрабатываемых изделий Ra=0,2

### **Сверление глубоких отверстий:**

- Max Ø заготовки – 300 мм.
- Возможные Ø сверления от 30 до 70 мм.
- L заготовки – до 3м. - сквозное сверление за 1 проход, до 6м. – сверление с двух сторон.

### **Расточка отверстий**

#### **Технические возможности:**

- Max Ø заготовки – 300 мм.
- Ø расточки от 30 до 280 мм.
- L заготовки – при Ø наружном до 85мм – до 8,6м., при Ø наружном от 85 до 180 мм – до 5м.

## **Токарная обработка**

- Параметры обрабатываемой заготовки:
- Мах Ø - 400 мм
- Длина до 5 м.

## **Шлифование**

Автоматическая линия обрабатывает заготовки диаметром от 25 до 70 мм, длиной до 6 метров, обеспечивая шероховатость до Ra=0,2.

## **Краткое описание продукции**

В основе создания предприятия ЭЛКАМ – многолетний опыт специалистов в области разработки технологии изготовления стволов артиллерийских систем, для производства которых использовались специально разработанные методы скоростного глубокого сверления, безуводного растачивания, холодной радиальной ковки, ионно-вакуумного азотирования.

За четверть века ЭЛКАМ не только не утратило лидерства в применении перенятых технологий, но и активно их развивало, превращаясь в современное, уникальное производство по выпуску длинномерных прецизионных деталей с износо- и коррозионностойкими покрытиями.

Все материалы сайта доступны по лицензии: Creative Commons Attribution 4.0 International