

**ПРОЕКТИРОВАНИЕ
И ПРОИЗВОДСТВО
ШТАМПОВ И ПРЕСС-ФОРМ**

ЗЕНИТ

ООО «Зенит-Авто»
ИНН 7302021095
КПП 730201001
433504, РФ,
Ульяновская область,
г. Димитровград
ул. Юнг Северного Флота 2/7
тел: (84235) 46851, 46862
www.zenit-avto.com
zenit@zenit-avto.com



ИСТОРИЯ

ООО «Зенит-Авто» было основано в 2001 году как одно из предприятий группы компаний «Зенит». В настоящее время ООО «Зенит-Авто» является одним из крупнейших производителей технологической оснастки: штампов, пресс-форм и запасных частей к ним. Продукция завода «Зенит-Авто» является образцом надежности и качества. Что подтверждается оказываемым к ней доверием со стороны потребителей и обеспечило включение имени завода в списки наиболее предпочитаемых поставщиков. Организация является постоянным участником международных выставок, таких как «Росмолд» с 2010 года и «Евромолд» с 2013 года.



ЛОГИСТИКА

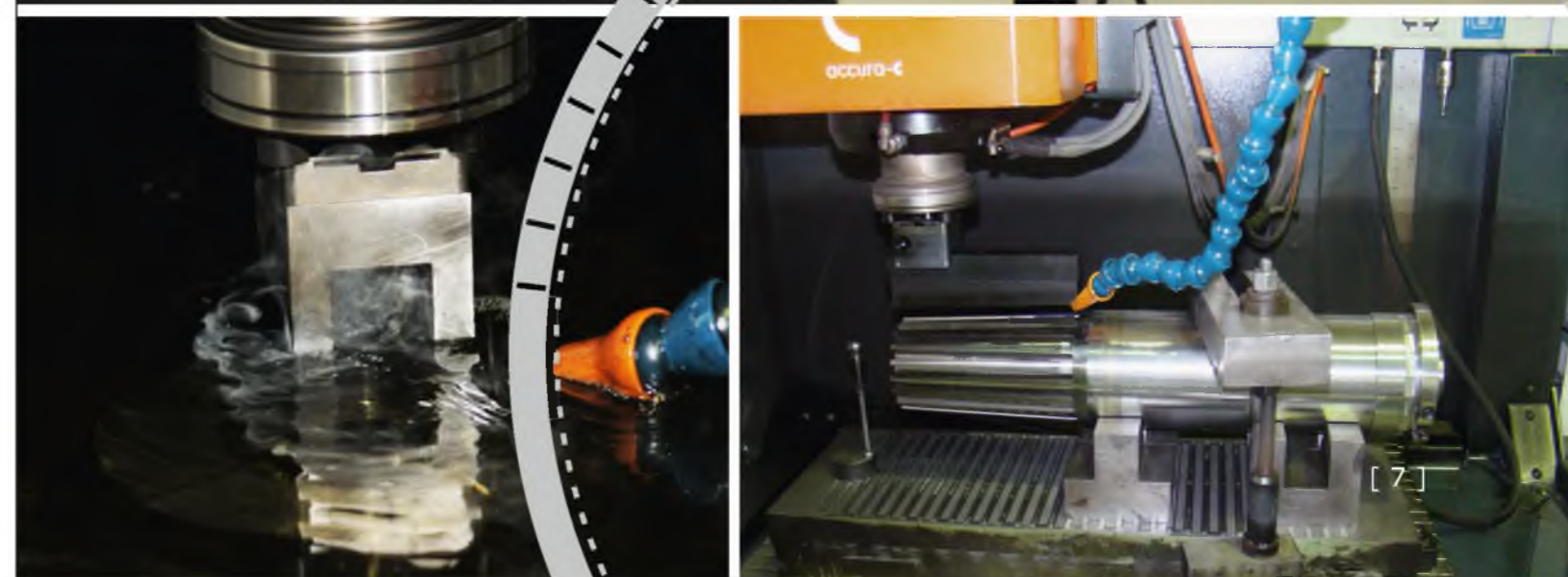
Город Димитровград отличает выгодное географическое положение- в центре Среднего Поволжья, между крупными городами Казань, Ульяновск, Тольятти и Самара. Хорошо налажена логистика перевозок всеми видами транспорта. Через город проходит железнодорожная и автомобильная магистрали: Западная Европа –Москва – Урал – Сибирь. Рядом расположены крупнейшие в стране авиатерминалы и торговые порты на реке Волга с судами «река-море».



ВОЗМОЖНОСТИ

Весь арсенал современных средств автоматизированного проектирования пресс-форм, штампов, режущего и специального инструмента, а также высокая квалификация инженерно-технического и промышленно-производственного персонала позволяют изготавливать сложную технологическую оснастку в соответствии с требованиями Заказчика. Коллективом нашего предприятия наработан большой опыт проектирования и изготовления оснастки любой сложности.

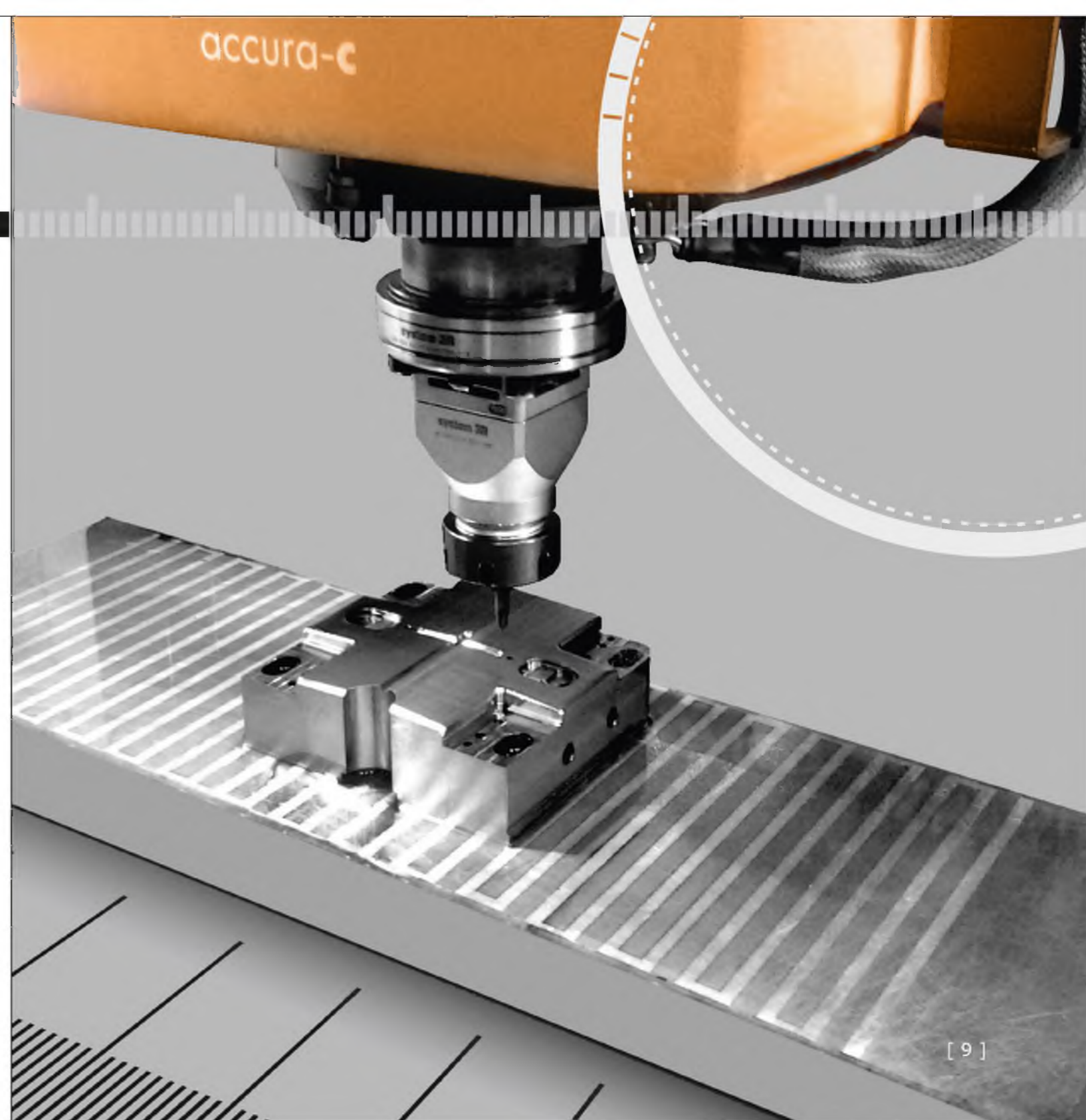
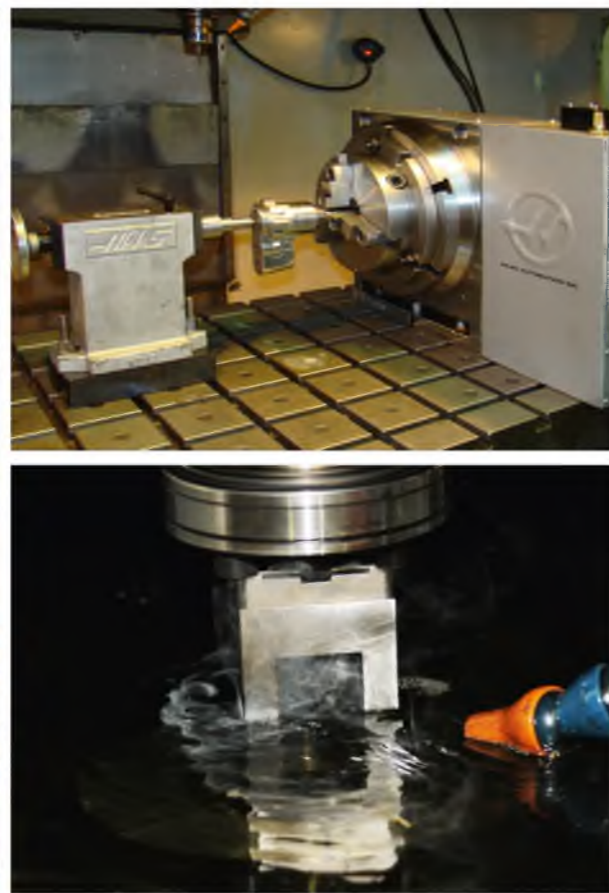
Конструкторско-технологическое сопровождение проектов ведется при помощи лицензионного программного обеспечения SolidWorks и КОМПАС-3D. Также имеется современный инженерно-технический центр и бюро программирования, что совместно с крепкой материально-технической базой на основе оборудования ведущих мировых производителей – HAAS, CHARMILLE, AGIE – позволяет в короткие сроки изготавливать продукцию по чертежам и математическим моделям Заказчика. Производство работает с различными инструментальными сталями и сплавами для изготовления рабочих частей штампов и пресс-форм. Помимо отечественных марок используются стали и сплавы фирм SCHMOLZ-BICKENBACH и BÖHLER-UDDEHOLM. Все материалы, поступающие на склад металла инструментального производства, проходят неразрушающий контроль и другие виды диагностик в центральной заводской лаборатории. Вся оснастка изготавливается на собственном оборудовании с соблюдением всех требований Заказчика. В зависимости от сложности детали и конструкции оснастки, проектирование пресс-форм, штампов и приспособлений может составлять до 1 месяца, а изготовление – от 1 до 3 месяцев.



ПРОИЗВОДСТВО ШТАМПОВ И ПРЕСС-ФОРМ

ЗЕНИТ

ВОЗМОЖНОСТИ



Пресс-формы

Изготовление пресс-форм широкого спектра назначений и конструкций:

- Для литья под давлением изделий из пластмасс,
- Для литья под давлением алюминиевых сплавов,
- Для изготовления резинотехнических изделий,
- Для выдувного, кокильного видов литья и пр.

Изготовление пресс-форм по их конструктивным особенностям:

- Стационарные и блочно-пакетного исполнения,
- Горяче- и холодноканальные,
- С принудительным охлаждением и/или с подогревом,
- С механизацией и автоматизацией рабочих циклов.



Изготовление пресс-форм по производительности:

- Одноместные и многоместные,
- Одного цикла и автоматического режима.

Изготовление пресс-форм по материалу формообразующих:

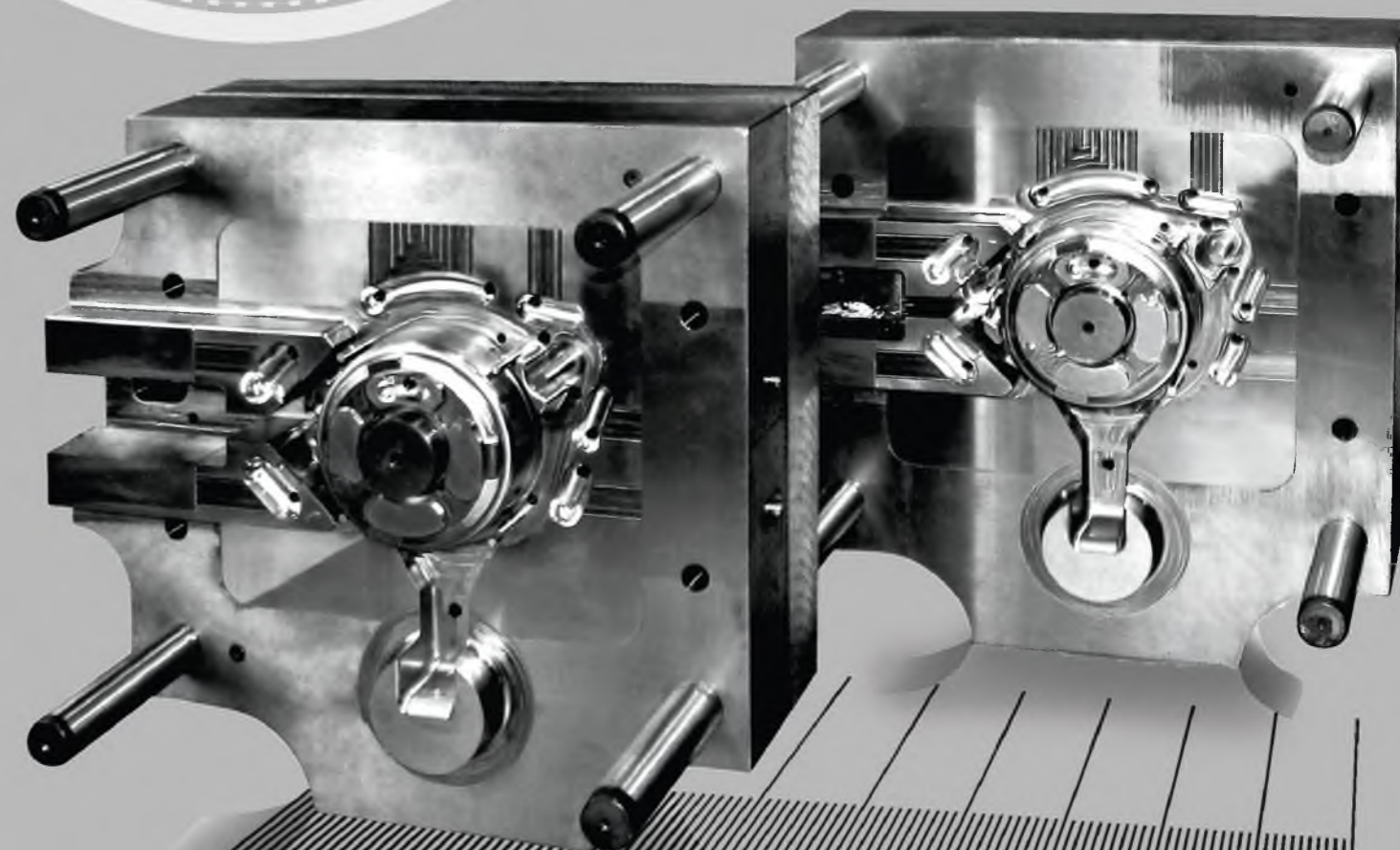
- Из объемно-закаливаемых сталей,
- Коррозионно-стойких сталей,
- Цветных сплавов.

Покрытие рабочих частей:

- Хромирование,
- Азотирование,
- Цементация.



ПРЕСС-ФОРМЫ



ПРОИЗВОДСТВО ШТАМПОВ И ПРЕСС-ФОРМ

ЗЕНИТ



ПРЕСС-ФОРМЫ

Пресс-формы

Максимальные габариты изготавливаемой оснастки (закрытая высота):

· 1700x 1200x 1200 мм

Максимальный вес изготавливаемой оснастки:

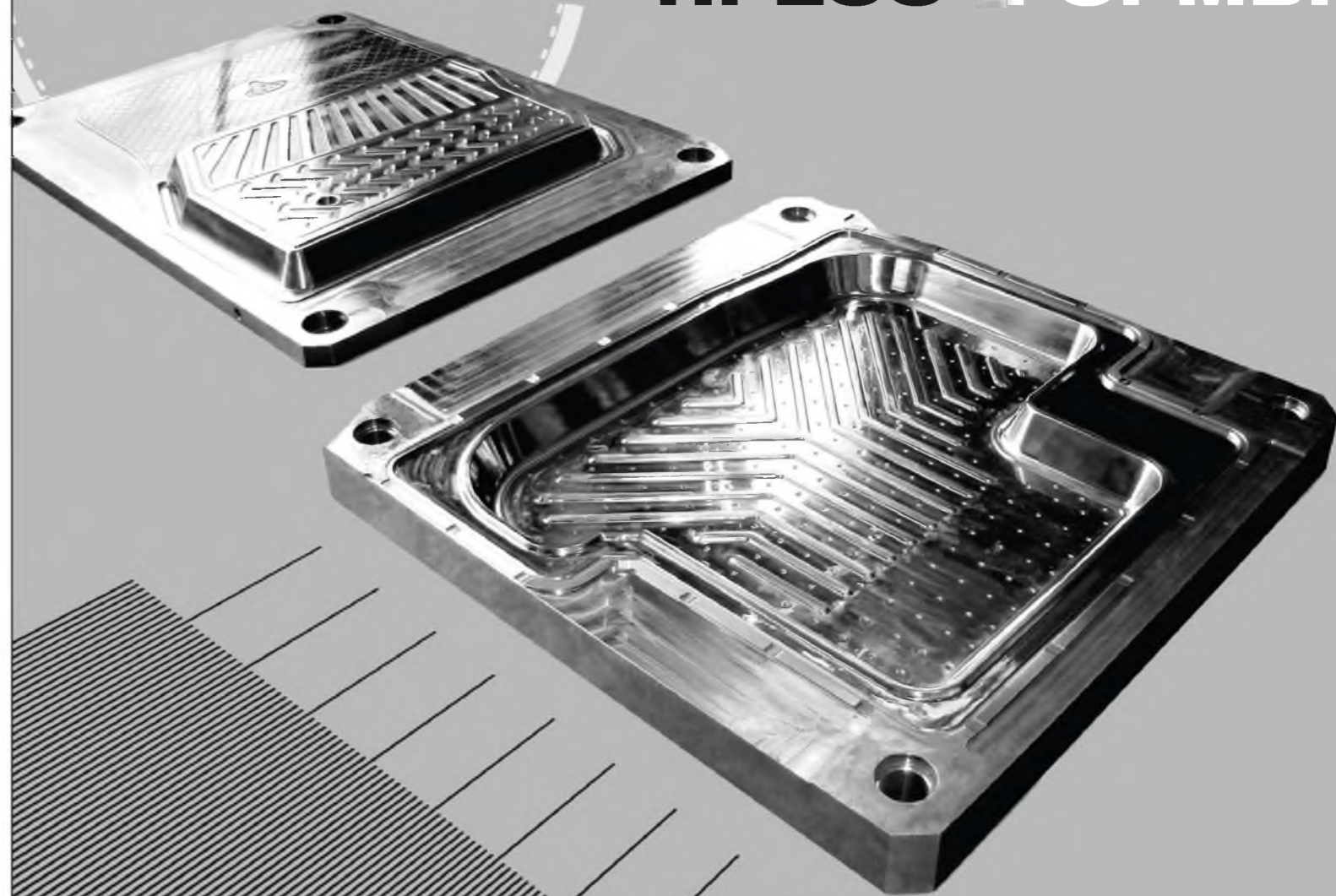
· 5000 кг

Используемые материалы:

Инструментальные стали и спецсплавы марок:

· X12M, 4X5MФС, 5ХНМ, 15Х25Т, 20Х23Н18 и пр. по ГОСТ

· 1.2343, K110 и пр. по каталогам ведущих мировых поставщиков



ШТАМПЫ



Изготовление штампов по габаритам:

- Штампы мелкие до 500 кг,
- Штампы средние до 1500 кг,
- Штампы тяжелые до 5000 кг.

Изготовление штампов по технологии:

- Штампы для холодной штамповки,
- Штампы для горячей штамповки.

Изготовление штампов по оборудованию:

- Молотовые,
- Для прессов,
- Прочие.



Изготовление штампов по операциям:

- Гибка,
- Формовка,
- Обрезка,
- Пробивка,
- Вытяжка,
- Прочие.

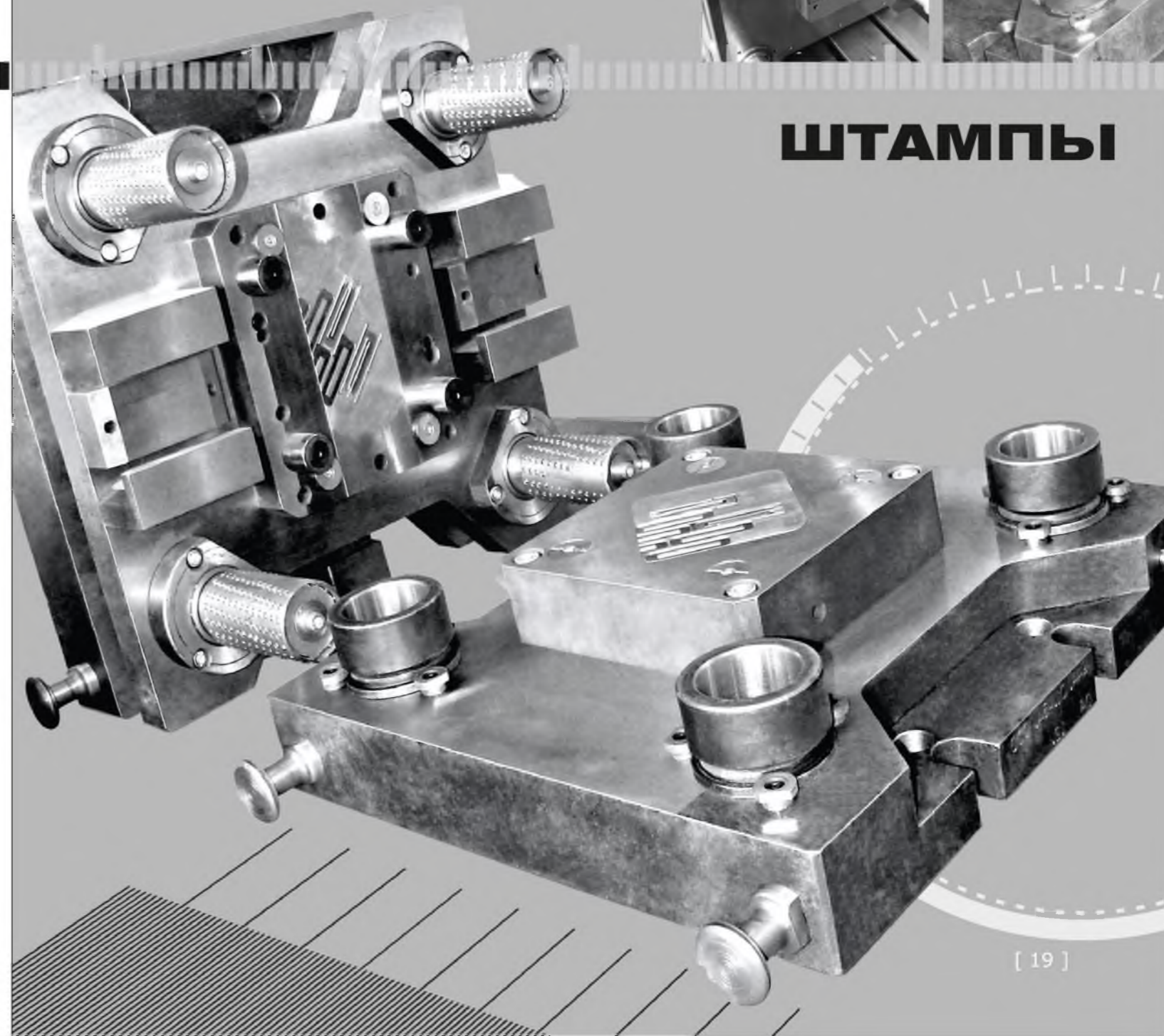
Изготовление штампов по технологическому признаку:

- Простого действия,
- Совместного действия,
- Последовательного действия,
- Чистовой вырубki,
- Прочие.

Изготовление калибров и контрольных приспособлений

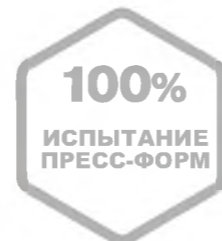


ШТАМПЫ



Запасные части

К ШТАМПАМ И ПРЕСС-ФОРМАМ,
СТАНДАРТНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ



Оборудование термической обработки

Наименование	Модель	Максимальная температура, °С	Размеры рабочей зоны, мм
Печь шахтная для заковки	ПШЗ 10.15/12 (2 шт.)	1200	Ø1000x1500
Печь камерная	СНО-4.8.2,5/13-41	1000	700x450x390
Печь муфельная	СНОЛ-3,5.3,5.3,5/4,5-43	450	200x300x200
Печь камерная	СНО 2.2,5x5,0	1000	300x600x200
Печь камерная	СНО-043 (2 шт.)	1000	300x600x200

В настоящее время ведутся проектные и предконтрактные работы по поставке автоматизированного комплекса вакуумной печи для термообработки с абсолютным давлением 10 бар газовой закалочной системы. Полезные размеры: 600x600x900 мм. Максимальный вес садки: 600 кг. Максимальная температура: 1320 °С. Планируемый срок ввода в эксплуатацию — декабрь 2014 года.

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ СТАНКИ GF AgieCharmilles

МОДЕЛЬ	РАЗМЕРЫ ЗАГОТОВКИ, ММ	РАЗМЕРЫ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ, ММ	ТОЧНОСТЬ, ММ	МАКСИМАЛЬНАЯ МАССА ДЕТАЛЕЙ, КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
ROBOFORM 550	1200x850x400	600x400x450	0,0001	1600	прошивной
ROBOFORM 35P	800x550x370	350x250x300	0,0001	500	прошивной
ROBOFIL 240SL	1000x550x220	350x220x220	0,005	750	вырезной
ROBOFIL 290P	850x500x200	400x250x200	0,005	500	вырезной
ROBOFIL 440	1200x700x400	550x350x400	0,005	1500	вырезной
CUT 300	1200x700x400	550x350x400	0,005	1500	вырезной



ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

МОДЕЛЬ	РАЗМЕРЫ РАБОЧИХ ЗОН, ММ	ТОЧНОСТЬ, ММ	НАИБОЛЬШАЯ МАССА ДЕТАЛЕЙ, КГ	МАКСИМАЛЬНЫЕ ОБОРОТЫ ШПИНДЕЛЯ, ОБ/МИН
HAAS VF-8	1626x1016x762	0,005	1814	7500
HARTFORD 15AG	1500x820x700	0,005	1500	6000
HAAS VF-2	760x410x500	0,005	1000	7500
HAAS VM-3	1000x660x600	0,005	500	12000
HAAS Minimill	400x300x250	0,005	350	10000

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

HAAS EC 1600 YZT	1620x1270x1020	0,005	4800	10000
------------------	----------------	-------	------	-------



Оборудование заготовительного участка

НАИМЕНОВАНИЕ	МОДЕЛЬ	МАКСИМАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ЗАГОТОВКИ, ММ
Ленточнопильные станки	PILOUS PP-502	∅500/500x500
	COSEN CH-7050	∅500/500x700
Машина термической резки листового металла	Кристалл-2,5М («газ-плазма»)	200x2000x6000

Грузоподъемные механизмы

Наименование	Грузоподъемность, т	Высота подъема, м	Количество, шт.
Кран-балка	3,2	6	5
Кран-укосина	10	4	1

Парк оборудования инструментально производства

Наименование станка	Модель	Максимальные размеры обработки, мм	Максимальная масса заготовки, кг	Мощность гл. привода, кВт / максимальная частота вращения, об/мин
Вертикальный консольно-фрезерный	6P82Ш	800×320×370	1000	7,5/1600
	6P13	100×320×410	300	10/1460
Вертикальный консольно-фрезерный с УЧПУ	65A60Ф1	1600×630×775	3000	20/2000
Плоскошлифовальный с крестовым столом и горизонтальным шпинделем	3E711ВФ2	680×200×370	220	5,5/2230
	3E711E	630×200×370	220	5,5/2230
	3Д725	2000×630×630	2000	30/1500
Полуавтомат плоскошлифовальный с крестовым столом и горизонтальным шпинделем	3Д722	1250×320×280	700	15/1500
	SG50100AHD	500×1000×600	1000	7,5/1450
Центрово-круглошлифовальный высокой точности	KU 250-03	∅250×750	120	4/20000
Полуавтомат круглошлифовальный универсальный высокой точности	ЛЗ-269Ф2	∅15×160	50	0,55/15000
Полуавтомат внутришлифовальный универсальный высокой точности	3M227ВФ2	∅20×∅200×200	50	9,2/28000
Внутришлифовальный высокой точности	3K227A	∅20×∅150×125	-	8,4/24000
Копировально-шлифовальный оптической проекции	WASINO GLS-80A	250×80×80	-	-
Горизонтально-расточный с неподвижной перемещаемой стойкой	2A622Ф1	1000×1000×1250	5000	11/1250
Токарно-винторезные станки	1K625	∅500×930	1500	10/2000
	1K62	∅400×1000	1300	10/2000
	1M63MФ101	∅630×2000	2000	18,5/1600
	SUI 40-50RP	∅400×1000	480	7,5/2000
	CDS 6250 В/1500	∅500×1500	300	7,5/2240
	СКЕ 6150Z с ЧПУ	∅500×1500	300	7,5/2200
	ДИП 300	∅700×2000	2500	15/1250

ПРОИЗВОДСТВО ШТАМПОВ И ПРЕСС-ФОРМ

ЗЕНИТ



КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

Группа компаний «Зенит» имеет в своем составе аттестованную центральную заводскую лабораторию (ЦЗЛ), аккредитованную в качестве испытательной лаборатории разрушающих и других видов испытаний в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО/МЭК 17025:2006 (Свидетельство об аккредитации № 52А521476). Это позволяет осуществлять виды контроля и диагностики методами:

1. Разрушающие методы: статические и динамические испытания для определения механических свойств металла и сварных соединений.
2. Визуальный и измерительный.
3. Акустический: ультразвуковая дефектоскопия; ультразвуковая толщинометрия.
4. Радиационный: рентгенографический.
5. Проникающими веществами: капиллярный и течеискание.
6. Определение содержания элементов: стилоскопирование и рентгенофлуоресцентный анализ.
7. Металлография и межкристаллитная коррозия.
8. Измерение твердости основного металла и сварных соединений

Имеется контрольно-измерительная машина SIMCORE R650, которая позволяет производить сравнительный анализ изготовленной детали с математической моделью.

Постоянный анализ качества сырья и комплектующих при входном контроле на соответствие нормам и требованиям в 100% случаев позволяет добиться высокого качества производимой продукции.

Система менеджмента качества

Система менеджмента качества ООО «Зенит-Авто» сертифицирована в соответствии со стандартом качества ГОСТ ISO 9001:2011.



СИСТЕМА
МЕНЕДЖМЕНТА

ПРОИЗВОДСТВО ШТАМПОВ И ПРЕСО-ФОРМ

ЗЕНИТ



Наши партнеры

SCHMOLZ + BICKENBACH

Providing special steel solutions



ООО «РОСТОВСКИЙ
ПРЕССОВО-РАСКРОЙНЫЙ ЗАВОД»

