В настоящее время предприятие имеет возможность
следующие виды работ:

выполнять

1. Разработка конструкторской документации на ремонт и модернизацию

станков с заменой устаревших узлов, деталей, комплектующих по механике, гидравлике, электрооборудованию.

2. Изготовление механических узлов и деталей станков:

а) токарная обработка деталей с габаритными размерами: $\Phi_{\max} = 1000$ мм, $L_{\max} = 2800$ мм;

б) выполнение расточных операций на деталях с размерами : до (2000 x 1400 x1000) мм;

в) плоская шлифовка деталей с предельными размерами : до (5000 x 2000 x 1000) мм;

г) круглая (наружная и внутренняя) шлифовка деталей с предельными размерами:

- наружная - до $\Phi=500$ мм, $L_{\text{шл}}=3000$ мм,

- внутренняя - до $\Phi=200$ мм, $L_{\text{шл.}}=1400$ мм при длине детали $L= 6300$ мм;

е) термические операции: цементация, закалка, отпуск, ТВЧ;

ж) гальванические - хромирование;

з) изготовление корпусных деталей размером до (6000 x 2000 x 2000) мм;

и) изготовление прямозубых и косозубых цилиндрических и конических колес ($\Phi_{\max} = 500$ мм, $m = 10$);

к) восстановление крупногабаритных деталей методом напыления без разогрева восстанавливаемых деталей.

3. Модернизация механических узлов станков:

а) замена шарико-винтовых передач;

б) восстановление базовых деталей с заменой накладных направляющих и подшипников качения (танкеток);

в) восстановление точности шпиндельных узлов с заменой подшипников;

г) изготовление новых шпиндельных узлов;

д) ремонт или изготовление вновь узлов станков.

4. Модернизации электрооборудования станков:

а) замена устаревших двигателей, электроприводов;

б) замена релейно-контакторных аппаратов или матричной логики, используемых

для управления станками на программируемые контроллеры;
в) установка современных систем ЧПУ: NC-210, 2C-42(модернизированную), 2P22M
(модернизированную), Sinumerik - 802, 840D и других;

5. Модернизация гидрооборудования станков:

Разработка гидросхем с использованием современных комплектующих с
последующим монтажом и отладкой на станке.

6. Аттестация станков по показателям точности:

Предприятие располагает достаточными метрологическими средствами для
аттестации станков класса точности Н, П и В.

Указанные возможности позволяют выполнить все необходимые операции для
восстановления точности, надежности станков и ресурса их работоспособности.