|  |  |
| --- | --- |
|  | **Общество с ограниченной ответственностью**  **Россия, 455001, г. Магнитогорск, Северный переход, 2. Тел./факс: +7 (3519) 39-33-01**  **e-mail:** [**info@intex-mgn.ru**](mailto:info@intex-mgn.ru)**, www.intex-mgn.ru** |

ОГРН 1077444001348, ИНН 7444052155,

ПАО «Сбербанк», Р/сч 40702810272330009567,

БИК 047501602 К/сч 30101810700000000602

ОКПО 99312874, ОКВЭД 45.21.1

г. Магнитогорск

**КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ**

**по изготовлению на металлообрабатывающих станках**

Центр механической обработки компании «ИНТЕКС» оказывает услуги по изготовлению на металлообрабатывающих станках изделий любой сложности. Изготовление возможно как из материала производителя, так и из давальческого сырья.

Компания «ИНТЕКС» имеет собственную производственно-техническую базу и квалифицированный персонал. На предприятии внедрена система менеджмента качества в соответствии с требованиями стандарта ISO 9001-2015.

Стоимость услуг рассчитывается в индивидуальном порядке. Расчет стоимости производится в течении 2-3 дней с момента получения чертежей. Также, возможна разработка чертежей и управляющих программ нашими сотрудниками.

ВО «МГТУ им. Г.И. Носова» является нашим официальным партнером по разработке и внедрению передовых технологических процессов и инновационных продуктов. Проектно-технические испытания изделий проводятся на базе ВО «МГТУ им. Г.И. Носова».

Возможна доставка в любой регион России. После изготовления вся продукция проходит процедуры консервации и маркировки. Упаковка по ГОСТ.

Для расчета стоимости заказа направьте ваше техническое задание и чертежи на почту **zakaz@intex-mgn.ru.**

**Телефон для связи со специалистами: +7 (3519) 59 04 69, +7 922 010 70 05.**

**Характеристики оборудования указаны в приложении 1.**

**Директор ООО «ИНТЕКС» \_\_\_\_\_\_\_\_\_А.И. Скиданов**

**Приложение 1**

**Характеристики оборудования центра механической обработки ООО «ИНТЕКС»**

| **№**  **п/п** | **Наименование**  **металлообрабатывающего оборудования** | **Габариты**  **обрабатываемых**  **изделий** | **Качество обработки** | **Примечание** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | Вертикально-фрезерный  4-х координатный обрабатывающий центр с ЧПУ  ФС85МФ4 | Размер стола 1000\*500 мм  Нагрузка на стол до 650 кг. | Шероховатость  Ra 0,63 мкм  Точность позиционирования 0,004 мм | Обеспечивает  многоинструментальную  фрезерную обработку сложных криволинейных поверхностей, пресс-форм, штампов и т.п. Все циклы обработки происходят в автоматическом режиме. |
| **2** | Пятиосевой фрезерный обрабатывающий центр с ЧПУ ФС130МФ5 | Размер стола 1400\*650 мм  Нагрузка на стол до 800 кг. Накладной наклонно-поворотный стол 250 мм | Шероховатость  Ra 0,63 мкм  Точность позиционирования 0,004 мм |
| **3** | Вертикально - фрезерный станок 6Т12 | Размер стола 1250\*320 мм  Макс. вес изделия  до 250 кг | Шероховатость  Ra 3,2 мкм  Точность позиционирования 0,012 мм | Обеспечивает выполнение разнообразных фрезерных, сверлильных и расточных работ при обработке деталей любой формы из стали, чугуна, цветных металлов, их сплавов и других материалов. |
| **4** | Токарный станок с ЧПУ ТС1625МФ3 | Макс. Ø изделия типа диск, над станиной - 520 мм,  типа вал - 280 мм,  РМЦ - 1000 мм, макс. вес изделия до 500 кг. | Шероховатость  Ra 0,63 мкм  Точность позиционирования  0,005 мм. | Обеспечивает многоинструментальную токарную обработку тел вращения, нарезание различных видов резьб, сверление и растачивание центровых отверстий, прорезку канавок и т.п. Все циклы обработки происходят в автоматическом режиме. |
| **5** | Токарный станок с ЧПУ  ТС16К20Ф3 | Макс. Ø изделия типа диск над станиной  - 450 мм,  типа вал до 210 мм  РМЦ - 750 мм., макс. вес изделия до 200 кг. | Шероховатость  Ra 0,63 мкм  Точность позиционирования  0,005 мм. |
| **6** | Токарно – винторезный станок 1К62 | Макс. Ø изделия типа диск, над станиной - 400 мм, типа вал -  220 мм  РМЦ- 710 мм  Высота центров - 215 мм | Шероховатость  Ra 0,63 мкм  Точность позиционирования  0,01 мм. | Обеспечивает выполнение различных видов токарных работ по обработке наружных и внутренних цилиндрических и конических поверхностей, фасонных поверхностей, сверление и зенкерование отверстий, вытачивание пазов, торцевание, отрезание, снятие фасок, рифление, обработка галтелей, прорезание канавок, нарезание внутренних и наружных резьб различного профиля. |
| **7** | Токарно – винторезный станок 16В20 | Макс. Ø изделия типа диск, над станиной - 445 мм, типа вал -  220 мм  РМЦ- 1000 мм  Высота центров - 215 мм | Шероховатость  Ra 0,63 мкм  Точность позиционирования  0,01 мм. |
| **8** | Токарно – винторезный станок 16Д25 | Макс. Ø изделия типа диск, над станиной - 500 мм, типа вал -  290 мм  РМЦ - 1000 мм  Высота центров - 250 мм | Шероховатость  Ra 0,63 мкм  Точность позиционирования  0,012 мм. |
| **9** | Вертикально-сверлильный станок  2Н135 | Размер стола 450х500 мм  Наибольший диаметр сверления – 35мм | Точность подачи  ± 0,05 мм | Обеспечивает выполнение операций сверления, рассверливания и развертывания отверстий, нарезания резьбы, а также подрезки торцов и зенкерования. |
| **10** | Плоскошлифовальный станок с прямоугольным столом 3Л722А | Наиб. размеры обрабатываемого изделия без электромагнитной плиты (ДхШхВ) - 1250х320х400 мм, макс. вес изделия – до 600 кг  на электромагнитной плите (ДхШхВ) - 1250х320х280 мм, макс. вес изделия – до 400 кг | Шероховатость Ra 0,32 мкм  Плоскостность 0,004 мм. | Обеспечивает обработку поверхностей деталей периферией или торцом шлифовального круга, различных фасонных поверхностей заготовок профилированным кругом. |
| **11** | Электроэрозионный  проволочный станок с ЧПУ | Размер стола 400\*500  Глубина реза до 400 мм.  Макс. вес изделия 400 кг. | Шероховатость  Ra 2,5 мкм  Точность реза  0,012 мм. | Обеспечивает изготовление деталей сложной конфигурации:  штампы, модели и детали сложной формы с высокой точностью, высокой твёрдостью и высокой жёсткостью из любых электропроводящих материалов (цветных металлов, инструментальной и легированной стали). Обработка происходит в автоматическом режиме. |
| **12** | Станок ленточнопильный горизонтальный  BSG 250 | Макс. Ø до 300 мм | Точность реза  0,1-1,5 мм.  Отклонение от вертикали до  0,05 мм. | Возможность резки пакетов заготовок, сплошные заготовки, сортовой прокат, трубы и т.п. |
| **13** | Камерная электропечь КЭП370/1250ПВП | Размеры камеры (ДхШхВ) –  1265х585х500 мм | Температурный режим 50 - 12500 С | Предназначена для термической обработки материалов, изделий и заготовок при максимальной температуре 12500 С |
| **14** | Станок зубофрезерный 5С280П | Наибольший диаметр нарезаемых колес – 800мм., Наибольший модуль – 16, Количество нарезаемых зубьев – 5…150, наибольшая ширина венца – 125мм. | Точность отсчета по шкале осевой бабки -0,02мм. | Предназначен для чернового и чистового нарезания конических и гипоидных колес с круговыми зубьями. Станок работает методами врезания и обкатки. Врезание применяется при черновом нарезании зубчатых колес, а также при чистовом нарезании колес полуобкатных передач; обкатка применяется при чистовом нарезании всех зубчатых колес, кроме полуобкатных ведомых. |
| **15** | Станок зубофрезерный 5К32 | Наибольший диаметр прямозубых колес – 800мм., Наибольший диаметр косозубых колес | Станок повышенной точности | Предназначен для фрезерования цилиндрических прямозубых и косозубых зубчатых колес, а также червячных колес методом радиальной подачи |
| **16** | Станок зубодлбежный 5Б150 | Наибольший диаметр нарезаемого колеса - 800мм. Наибольшая ширина венца 170мм. Наибольший модуль 12 | 0,8мкм. | Предназначен для обработки цилиндрических колес внешнего и внутреннего зацепления. Служит для нарезания зубьев на цилиндрических шестернях как с открытыми, так и закрытыми венцами (блок-шестерни). |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |