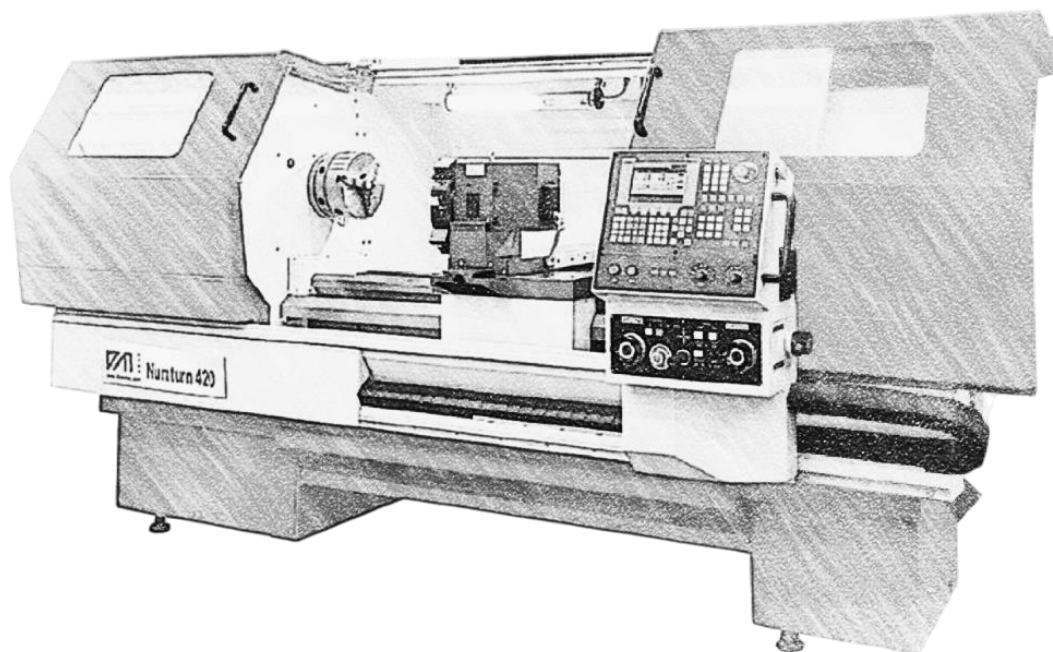


РЕДАКЦИЯ 2025 г.



Металлообработка на высокоточных станках с ЧПУ

**Фрезерная обработка
Токарная обработка
Лазерная резка
Электроэрозионная резка
Гибка металла**



Общества с ограниченной ответственностью «ПКФ КвадроМеталл»

ООО «ПКФ КвадроМеталл»

ИНН 7807267679 КПП 780701001 ОГРН 1237800108864

198326, Санкт-Петербург г, вн.тер.г. Муниципальный округ Горелово, Волхонское ш, дом 116Б, литера А, помещ. 4-Н, офис 302

Телефон: +7 (812) 407-22-42 office@qpolymer.com

Р/счет 40702810255000104669

Банк СЕВЕРО-ЗАПАДНЫЙ БАНК ПАО СБЕРБАНК

Токарная и фрезерная обработка

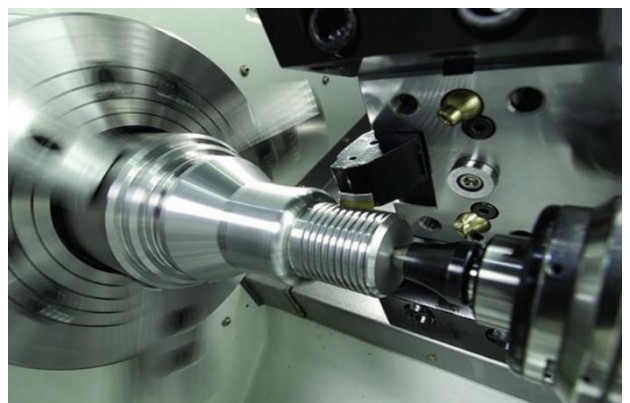
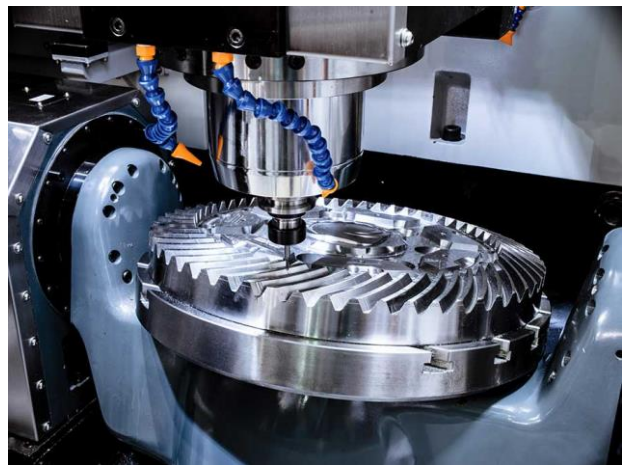


Пазы, карманы, багеты, резьба, шпоночные канавки, зубчатые колеса — на современных станках можно создавать выемки любых глубины и формы. Точное управление фрезой позволяет выпускать детали самой сложной конфигурации.

Мы предоставляем широкий спектр услуг по токарной обработке металлов и металлических сплавов с применением специализированного высокоточного оборудования. Токарная обработка цилиндрических, конических, фасонных и торцевых поверхностей обеспечивает изготовление деталей, соответствующих параметрам чертежной документации и нормативным требованиям действующих стандартов.



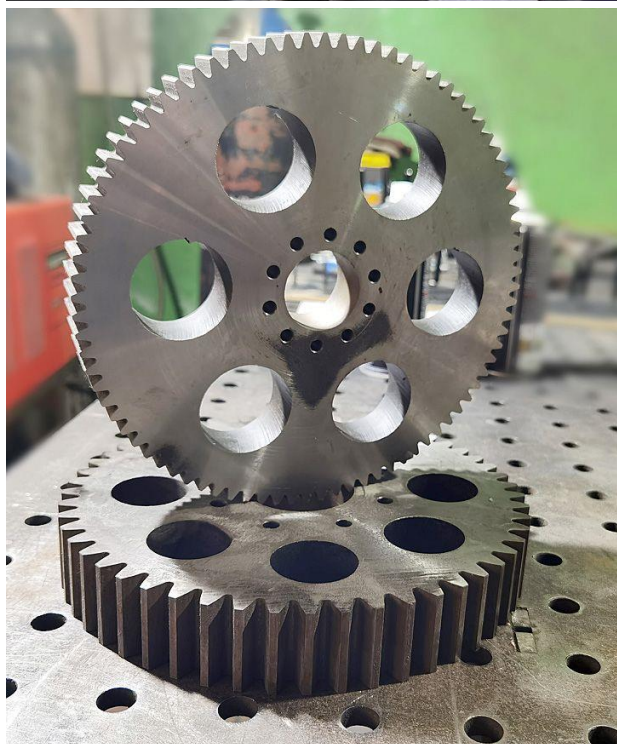
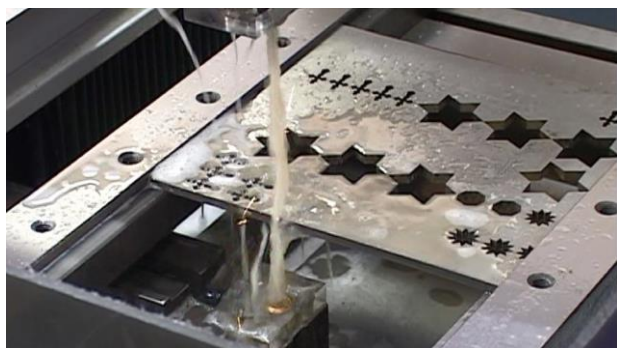
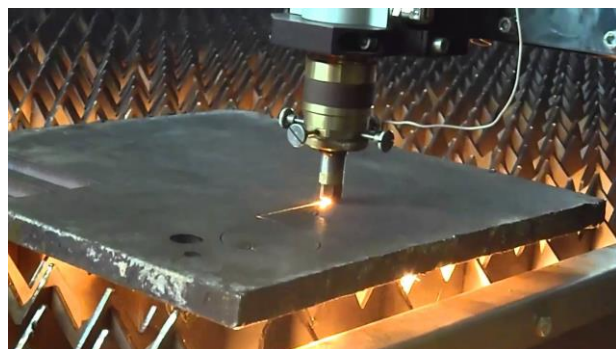
Фрезерная обработка на станках с ЧПУ позволяет создавать продукцию с высоким уровнем точности конечных размеров, значительно сократить время изготовления, исключить в процессе обработки риск человеческого фактора и выпускать сколь угодно большие партии одинакового стандарта.



Обработку наружных цилиндрических и конических поверхностей
Обработку торцов и уступов
Вытачивание пазов и канавок, отрезку заготовки
Обработку внутренних цилиндрических и конических поверхностей
Сверление, зенкерование и развертывание отверстий
Нарезание внутренней и наружной резьбы
Накатывание рифлений

Резка и гибка металла

Технология лазерной резки листового металла – эффективный, экономически целесообразный способ промышленной обработки углеродистых, легированных сталей, алюминия, меди, латуни, титана. Она сокращает расход материалов, обеспечивает прецизионную точность заготовок, деталей сложной конфигурации.



Электроэрозионная резка металла – уникальный метод обработки рассматриваемого вида материала молибденовой проволокой. Принцип обработки заключается в использовании электрических зарядов, возникающих между материалом и электродом-инструментом. Данный способ не является механическим и значительно превосходит альтернативные методы с точки зрения эффективности.

Для достижения максимальной точности выполнения обработки заготовка перемещается с помощью механизма с ЧПУ. Также отсутствует необходимость в твердых обрабатывающих инструментах. Нет зависимости скорости протекания процесса от механических свойств металла.

Гибка металла – эффективный и технологичный способ изготовления бесшовных конструктивных элементов. Монолитность увеличивает прочность конечного изделия, исключает необходимость в сварке и лишних затратах



Парк оборудования

Фрезерная группа ЧПУ		
KVL-1000 3-х осевой	4 станка	Рабочая область обработки 1100x520x560, точность позиционирования- 0,008мм, повторяемость- 0.005 мм
KVL-1000 3+1 осевой	1 станок	Рабочая область обработки 1100x520x560, точность позиционирования- 0,008мм, повторяемость- 0.005 мм
KVL-650 3-х осевой	4 станка	Рабочая область обработки 650x420x500, точность позиционирования- 0,008мм, повторяемость- 0.005 мм
VMC850 3+2 осевой	2 станка	Рабочая область обработки 800x500x500, точность перемещения- 0,005 мм, повторяемость- 0.01 мм
Токарная группа ЧПУ		
Токарный станок с ЧПУ SKS500	2 станка	Макс размер заготовки: длина- 680, диаметр обработки над станиной- 500, над суппортом-280, точность перемещения- 0,02 мм, повторяемость- 0.01 мм
Токарный станок с ЧПУ с наклонной станиной серии KTL-44D (CL20A/500).	2 станка	Максимальный диаметр обработки: 440 мм, над револьверной головкой 260 мм точения над станиной 300 мм. Максимальная длина обработки 500 мм. Точность позиционирования, мкм ± 4 Повторяемость, мкм $\pm 2,5$
Токарный станок с ЧПУ с наклонной станиной SPECTR модели TL-200 (Тайвань)	1 станок	Максимальный диаметр обработки: 470 мм, над револьверной головкой 280 мм точения над станиной 400 мм. Максимальная длина обработки 500 мм. повторяемость- 0.003 мм
Токарный станок с ЧПУ с наклонной станиной серии KTL-44D (CL20A/1000).	2 станка	Максимальный диаметр обработки: 470 мм, над револьверной головкой 280 мм точения над станиной 400 мм. Максимальная длина обработки 500 мм. повторяемость- 0.003 мм

Токарная группа универсалы		
КС50В/1000 (CDS6250В/500)		
Токарно-винторезный станок с УЦИ	1 станок	
КС50В/1000 (CDS6250В/1000)		
Токарно-винторезный станок с УЦИ	1 станок	
Электро-эрозионная группа		
DK-7735	5 станков	Точность изготовления 0,015 мм
DK-7745	1 станок	Точность изготовления 0,015 мм
Вспомогательное оборудование		
Ленточная пила Iron Mac Cut-3000СНА	1 станок	Автоматическая подача, гидравлические тиски. Распил квадрата и круга 330 мм
Вакуумный станция SC20.220.50	2 станка	
Вакуумное зажимное устройство, 600x400, серия VRL	3 станка	Вакуумная плита решётчатого типа
Станок сверлильный-резьбонарезной ГС216КВ	2 станка	



Металлообработка на высокоточных станках с ЧПУ

Контакты:

Тел: +7-962-680-93-01 Сергей

Почта: ss@qpolimer.com

Общества с ограниченной ответственностью «ПКФ КвадроМеталл»

ООО «ПКФ КвадроМеталл»

ИНН 7807267679 КПП 780701001 ОГРН 1237800108864

198326, Санкт-Петербург г, вн.тер.г. Муниципальный округ Горелово, Волхонское ш, дом 116Б, литера А, помещ. 4-Н, офис 302

Телефон: +7 (812) 407-22-42 office@qpolimer.com

Р/счет 40702810255000104669

Банк СЕВЕРО-ЗАПАДНЫЙ БАНК ПАО СБЕРБАНК