

RUSTECHNOSERVICE



WWW.RUSTECHNOSERVICE.COM



Главным источником повышения эффективности и экономии затрат на предприятии является хорошо поставленная и организованная внешняя кооперация. Наша компания предлагает решение производственных и технологических задач по **металлообработке** на высококачественном и современном оборудовании. Мы используем и внедряем передовые технологии производства, что позволяет нам уверенно конкурировать на данном рынке предоставления услуг.

Компания "**РусТехноСервис**" предлагает изготовление посредством металлообработки (лазерная резка, токарно-фрезерные работы) корпусных деталей, дисков, колец, фланцев и любых оригинальных разработок из различных материалов (цветных металлов, сталей и т.п.), обеспечивая выполнение самых высоких требований к точности, при помощи лазерных комплексов, токарно-фрезерных станков с ЧПУ и обрабатывающих центров.

Многие предприятия в области машиностроения, приборостроения, пережившие нелегкие времена в своей производственной деятельности в период становления принимали непростые решения, о профессиональной пригодности своих сотрудников. Так и или иначе любая служба, будь то целый отдел или участок в цехе и целиком весь цех устаревают, становятся не нужными. Стоит ли людям бояться высоких технологий, прогресса в области машиностроительных градообразующих наиболее значимых для каждого отдельно взятого региона предприятий.

Да стоит.

Что по настоящему решает проблемы в сфере металлообработки, машиностроения, приборостроения?

Ответ на вопрос - это технологии. Не руководители, которых так много на предприятии, начальник цеха, его зам, еще зам., все возможные инженеры, отделы технического контроля и т.д., которые даже если и чисты в своих помыслах, и добросовестно работают, далеко не от них зависит результат. Ни один из управляющего персонала как бы их много не было, технолог, который дает тех. процессы, конструктор, обрабатывающий чертежи, выполняя детализовку, начальник цеха, выполняющий контроль исполнения, не может организовать работу так, чтобы все были при деле и результативность выросла в разы. Хотя вроде весь ИТР должен рабочему помогать. И вместе стремиться к общему результату. Сколько человек не поставь перед принтером, принтер работать быстрее не будет. Опять всё тот же ответ - технологии. Вот что по-настоящему облегчает работу, и повышает результат. Службы технического контроля потеряет свою нужность в большом штате, если все детали будут одинаковы, и выполнены с высокой повторяемостью. Работники склада, измеряя на электронных весах одну деталь, определяют общий вес партии, узнают общее количество и т.д. Производить те или иные объемы, более быстрее и качественнее, вот задача, которая стоит перед людьми науки, думать кардинальнее, критичней, достигая всевозможных целей.

Применение лазерных комплексов по раскрою металла, далеко не всё что мы можем предложить. Электроискровые станки с ЧПУ, сверлильно-фрезерные станки с ЧПУ, координатно-расточные, обрабатывающие центра с ЧПУ, профилешлифовальные, круглошлифовальные. Всё то, что является продолжением Ваших идей.

НАШИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ:

Обрабатываемые материалы:

чёрные металлы: стали с твёрдостью до 60 HRC, нержавеющая сталь.

цветные материалы и сплавы: алюминий, дюралюминий,

бронза, латунь, медь, титановые сплавы и т.д.

пластики: полиацеталь, капролон, фторопласт, винипласт и т.д.

Точность изготовления:

точность изготовления — на уровне 6 квалитета точности,

средняя — на уровне 10 квалитета.

минимальная шероховатость поверхности — Ra 1.6, средняя — Ra 3.2.

по умолчанию мы обеспечиваем шероховатость Ra 6.3 (ГОСТ 2789-73).

Зубо фрезерные работы

модуль от 0,3 до 10

Червячные пары.

Цилиндрические прямозубые шестерни.

Цилиндрические косозубые шестерни.

Конические шестерни.



Фрезеровка

максимальные габариты заготовки 1000×550×550 мм.

максимальная масса заготовки 600 кг



Алюминий является пластичным металлом, что при фрезеровании означает повышенную склонность к появлению рисок, вмятин и прочих дефектов, очень заметных на поверхности готового изделия. Испортить заготовку можно уже на этапе закрепления на рабочем столе станка.

Токарная обработка

максимальный диаметр обработки: 350 мм.

максимальный диаметр необрабатываемой части детали: 400 мм.

максимальная длина обработки: 658 мм.

точность индексации шпинделя (при фрезерной обработке): 0,001°



Гальваника:

Прозрачное или цветное анодное оксидирование, химическое оксидирование, Хим.Окс. олово-висмутовое покрытие О-Ви(99,8)9, никелирование, хромирование, цинкование, меднение, серебрение Ср6, золочение, палладирование Ср9.Пд1, кадмирование.М3.Кд6.Хр

Хромирование — нанесение хрома на поверхность стали, никеля, меди, латуни при помощи электролита и электрического тока. Слой хрома защищает деталь от коррозии при высоких температурах до 800°С. М9.Н6.Х

Цинкование — самый распространенный и дешёвый способ защиты металлов (стали, железа, чугуна) от коррозии. Температурный максимум такой защиты 200°С Ц9.хр; Ц9.бцв

Никелирование — нанесение никеля на поверхность алюминия, железо, стали, меди, цинка и других материалов. Взаимодействие с кислородом начинается при температуре выше 5000 С. Н9; Н12.О-Ви(99,8)12; Н12.М6.О-Ви(99,8)12

Оксидирование — обработка поверхности металла с созданием на нём окисной плёнки. Поверхности - сталь, алюминий, латунь. Ан.Окс.Нв; Ан.Окс.,Хим.Фос.Окс.хр.

Меднение — нанесение меди на другие металлы. Применяется исключительно в качестве подслоя. Защитного свойства меднение не имеет. М3.О-Ви(99,8)9; М3.Н12.Х

Кадмирование – нанесение кадмия на латунь нержавеющейку, медь сталь. Внешне покрытие напоминает цинк, но кадмий более стоек к кислотам. Теплопроводность кадмия близка к абсолютному нулю наивысшая среди всех металлов. Кд6.Хр, Кд15.фос.окс.хр.

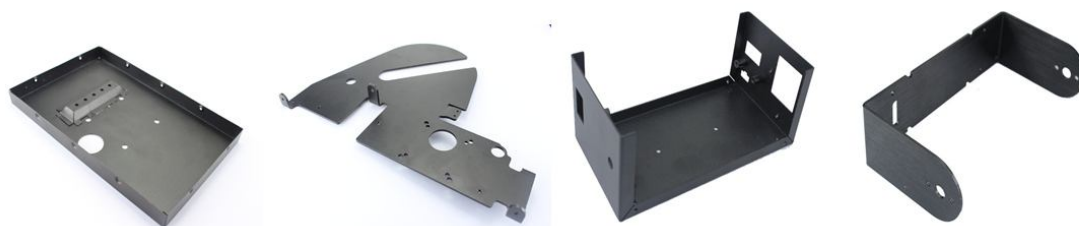
Лазерная резка Гравировка

конструкционная сталь - 20мм

нержавеющая сталь - 14мм

алюминиевые сплавы - 12мм

латунь - 6мм



В отличие от штамповки, плазменной резки, **лазерная резка** выполняется с большей точностью, меньшим процентом отходов и допуском реза.

НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО:

Основной деятельностью компании является производство и продажа более 10000 различных и нестандартных видов продукции ЧПУ, изготавливаемых под заказ по чертежам заказчика.



Продукция изготавливается на высокоточном, производительном оборудовании:

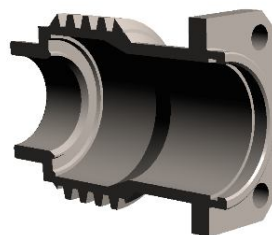
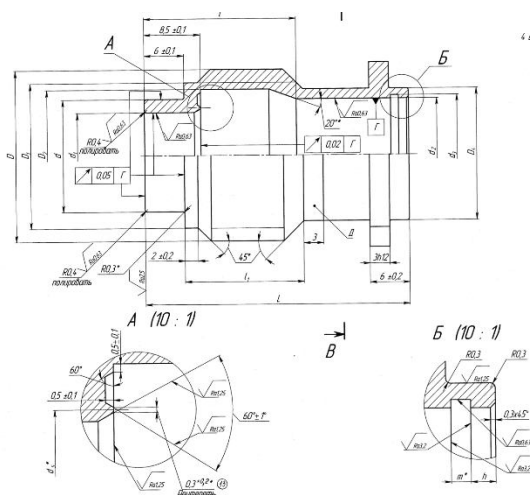
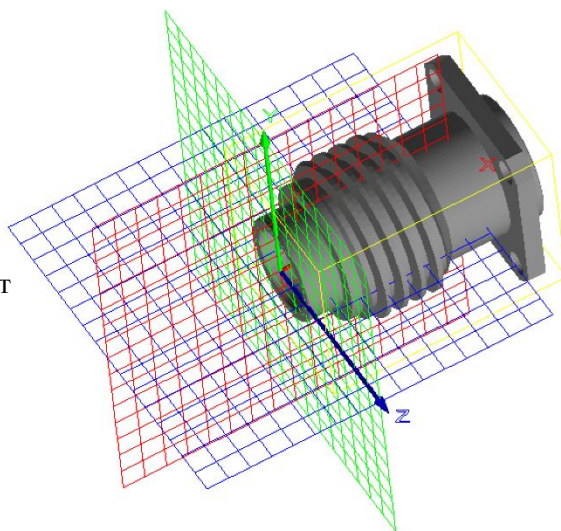
- координатно-расточном;
- координатно-шлифовальном;
- электроискровом проволочно-вырезном;
- профилешлифовальном;
- кругло-шлифовальном;
- обрабатывающих центрах с ЧПУ;
- сверлильно-фрезерных станках с ЧПУ.

Наша компания предлагает решение производственных и технологических задач в сфере **металлообработки**. Мы используем и внедряем передовые технологии производства, что позволяет нам уверенно конкурировать на данном рынке предоставления услуг.

НАШ ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР:

Пример создание 3D модели с
трапецидальной однозаходной резьбой
Tr26x3 (Шаг резьбы 3 мм)
Материал 12X18Н9Т

Используя графический интерфейс позволяет
инженерам Компании **РусТехноСервис**
быстро отображать идеи заказчика в эскизе
создавая модели и подробные чертежи.



Позволяет создавать 2D различных узлов и
элементов детали. Причем дальнейшее
изменение модели автоматически изменит
2D-виды, что также позволяет избежать
ошибок, вызванных из-за так называемого
человеческого фактора.



3D моделирование. SolidWorks, Autodesk 3ds Max, Pro/Engineer, Unigraphics NX.

НАШ ТЕХНИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ:

ТВЕРДОСТЬ:

Вакуумная закалка, изотермическая закалка,
снятие внутренних напряжений

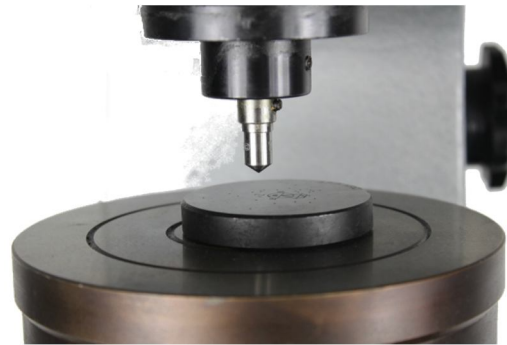
Оборудование – 10.0VPT 4048 (SECO/WARWICK S.A.)

Вакуумная цементация и нитроцементация.
Оборудование – СМЕ D-12 (SECO/WARWICK S.A.)

Каталитическое газовое азотирование (КГА).
Оборудование – США 6.9/7ИЗ и США 10.20/7 ИЗ
(НАКАЛ)

Метод Викакера позволяет определять твёрдость
азотированных и цементированных поверхностей.

HRC	HRA	HV	HB
1	51	160	156
50	76	513	481



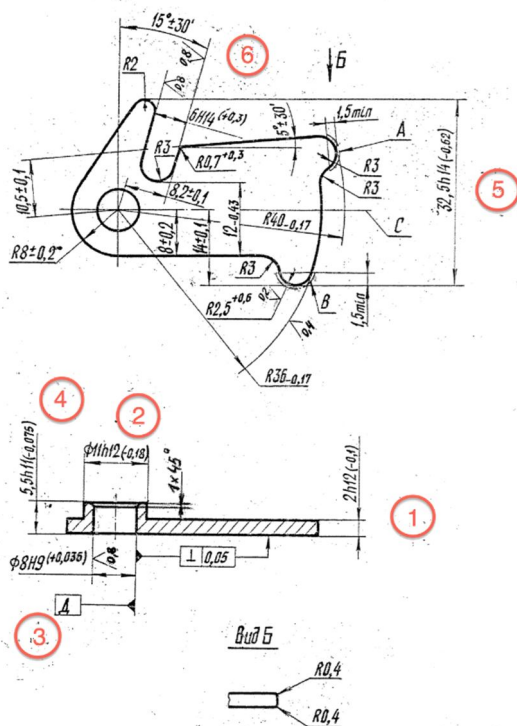
Данные образца:

Материал образца 20X13

Твёрдость 50 HRC

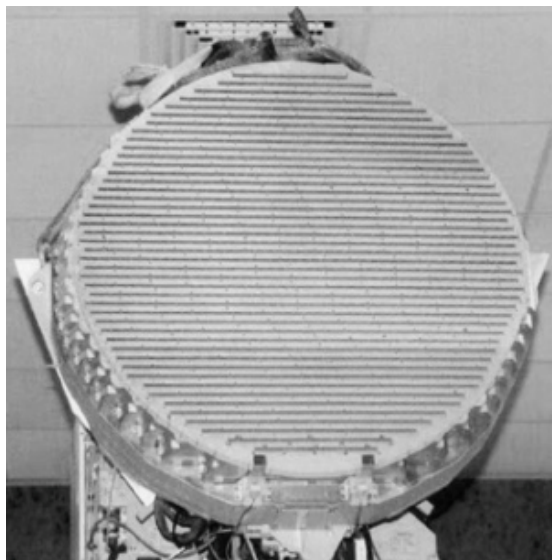
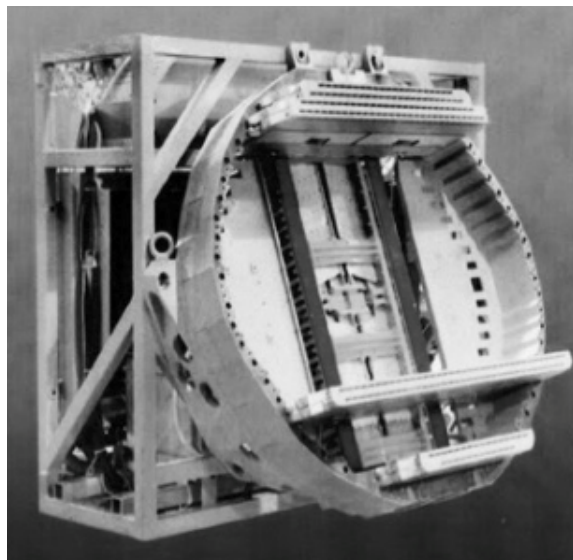
Группа контроля 4 ОСТ 1 000-21-78

ПРОВЕРКА РАЗМЕРОВ:



№ п/п	Данные чертежа	Экземпляр №1	Экземпляр №2	Замечание
1	2h12(-0,1)	1.98	1.99	-
2	11h12 (-0,18)	10.99	10.99	-
3	8H9 (+0,036)	8.01	8.01	-
4	5.5h11 (-0,075)	5.49	5.50	-
5	32.5h14 (-0,62)	32.20	32.23	-
6	6H14 (+0,3)	6.00	6.01	-

ФРЕЗЕРОВКА АЛЮМИНИЯ

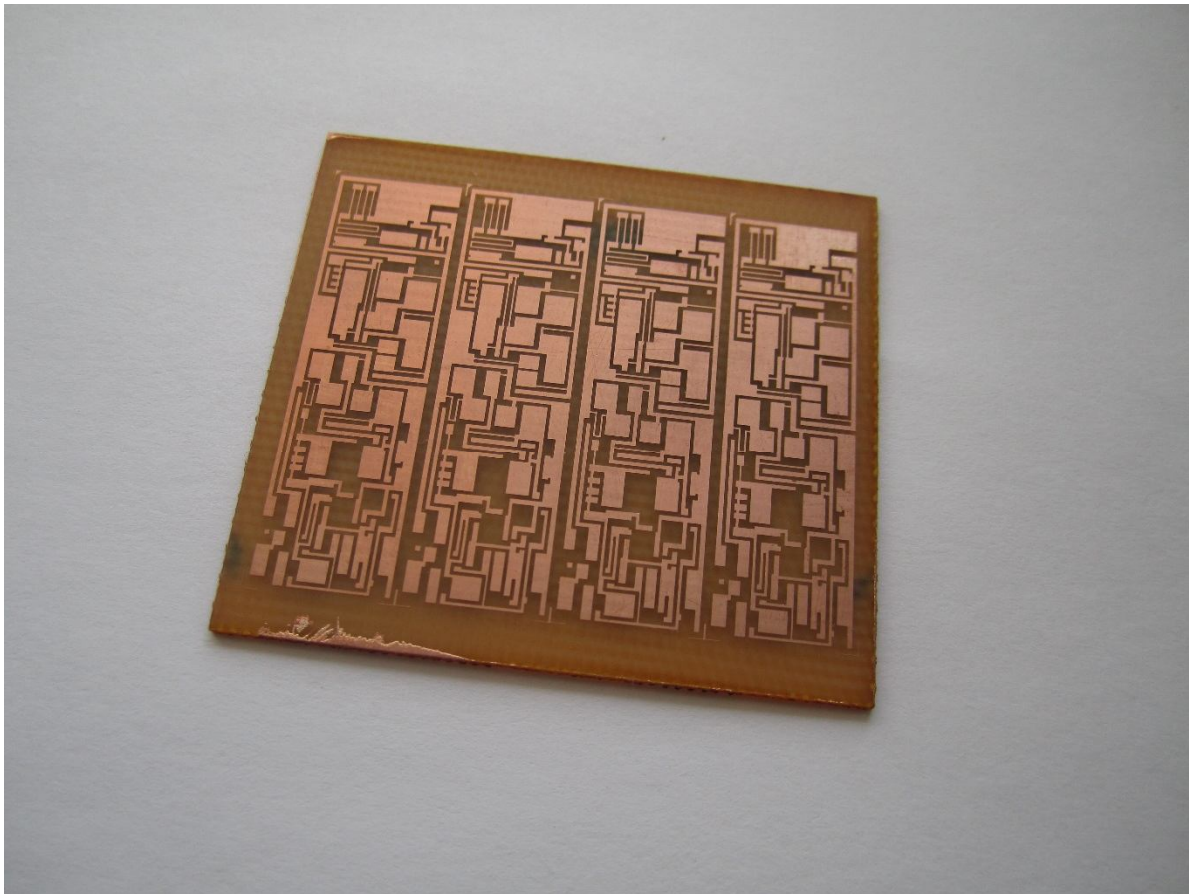


Активная фазированная антенная решетка для бортовых РЛС X-диапазона. АФАР X диапазона предназначена для применения в радиолокационных системах перспективных многофункциональных истребителей. АФАР обеспечивает высокую энергетическую эффективность и широкие возможности управления формой луча и режимами работы. Унификация элементов конструкции и выбранные конструкторские решения позволяют на базе разработанной АФАР создать антенные решетки для модернизации радиолокационных систем истребителей семейства Су-27 (30) и МиГ-29.



ВАКУУМНОЕ НАПЫЛЕНИЕ МЕДЬЮ НА ПОЛИКОРОВЫЕ ПОДЛОЖКИ

Наше предприятие производит вакуумное напыление меди на ситаловые и поликоровые подложки.



Используем для нанесения медных дорожек установку УВН-74. Данный метод во многом превышает ручной способ травления в домашних условиях. Для более лучшей адгезии используем несколько видов подслоя таких как хром, никель.

Создание токопроводящих дорожек на будущей плате происходят методом фотолитографии. Платы могут быть как двухсторонние, так и односторонние.

Данный способ более эффективен и дешевле обходиться, нежели с применением серебрясодержащих паст. Точность исполнения дорожек при этом выходит с хорошим допуском 0,05 – 0,02 мм.

Для поаемости поверх слоя готовых медных дорожек на плате, можем нанести слой золота, серебра либо олова с содержанием висмута.

НАША ПРОДУКЦИЯ:



Лазерная резка 08пс ОАО «ELDIN»
Диск ротора электродвигателя



Фланец ИКШЮ.711356.005
АО "ЛОМО" Санкт-Петербург



Червячная пара БрАЖ9-4 и 40Х13
ОАО «НПК «НИИДАР»



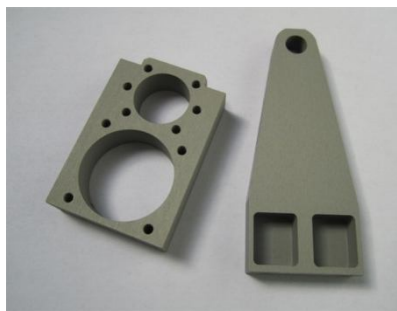
Шестерня бронза и нержавейка
14X17H2 HRC 52 АО "ЛОМО"



Клапан 53.1111.224 ЯМЗ-530 534
Материал Р6М5 Common Rail.



РЭС.468534.001.001 Стакан внешний
ФГУП ФНПЦ "ПО "Старт"



Мех обработка ЧПУ Д16Т
СОГО НИКИРЭТ г.Москва



Корпус РЭС.731600.337
ФГУП ФНПЦ "ПО "Старт"



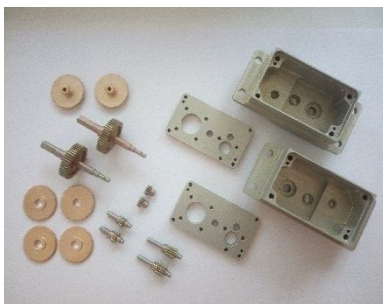
Трапецидальная резьба 12Х18Н9Т
АО «НИИП им. В.В. Тихомирова»



ЛС59-1 ОАО «НПК «НИИДАР»
Прокладка ПМ7.730.459 Кд6Хр



Шестерни 53.11060.040 АО «ЯЗДА»
Группа ГАЗ (Азотирование)



Шестерни Сталь 45, БрАЖ9-4, Д16Т.
ОАО «КБ «ЛУЧ» РОСТЕХ



Толкатель 2АВ-7852-2476 АО «НПП
Респиратор» г. Орехово Зуево



Лазерная резка и гибка Сталь 08пс
АО «Красный Маяк» г. Ярославль



Клапан 2АВ-7852-2491, ОРК-115А
ОАО «НПП «Звезда»

НАША ПРОДУКЦИЯ:



Водило 238АК 1005067-20
АО «АВТОДИЗЕЛЬ» 40Х; 269НВ.



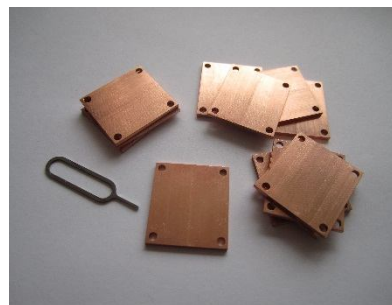
АО «Завод Метеор», г. Волжский;
ЛС59-1, ММ ГОСТ 16840-78



Д16Т, покрытие: Ан. Окс. черный
АО «Элтом» п.Томилоно Моск.обл



Вывод ЖБКП.757478.001 ЛС59-1
покрытие: О-Ви(99,8)6 АО "Элтом"



АО «НПП Пульсар» г.Москва
Материал М1 (медь)



Ось TR 05.3.00.003
ООО «Стек-Спорт» г. Рыбинск



Сталь 10895 Щит подшипниковый
ПИГН.712478.005 АО «Новатор»



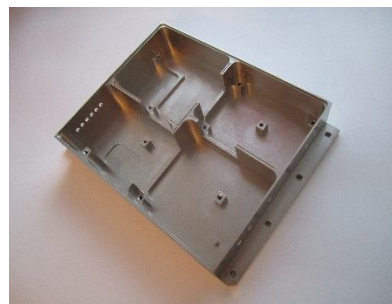
Основание НФИА.301322.001 СБ
АО «ВНИИХОЛОДМАШ»



ПА-6 (Nylon PA6) АО «ГРПЗ»
АО ЦКБ «Рубин» Санкт-Петербург



Вывод, покрытие: О-Ви(99,8)6
«СЕВЕРПРОМГАЗКОМПЛЕКТ»



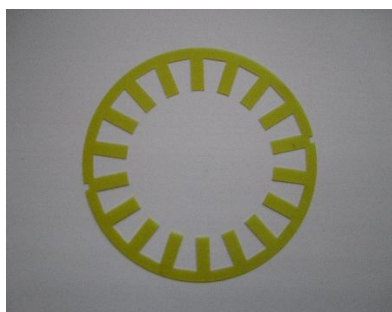
Корпус, покрытие (никель) Н15
ООО «ТехКомплект» г. Углич



«Гровер» М21Н15Х1, АО
«НовЭнергоПром» Санк-Петербург



Корпус ВИАМ.735214.352
АО «ГРПЗ» (КРЭТ)



Стеклотекстолит СТЭФ-1 S=0,5 мм
ВИАМ.741316.004



Д16Т АО «НИИП Тихомирова»
Корпус КЖИС.741218.136

НАША ПРОДУКЦИЯ:



Ан.Окс. черный
ООО «Фирма Мастер» г. Ярославль



Покрытие: Ц6.хр;
ФГУП «ВЭИ» им. В.И.Ленина



Покрытие: Черный хром Н9.Х.ч.
АО «НИИЭМ» г.Истра Моск.обл.



Лепесток 8А7.751.157 АО "МЗЭМ"
ОСТ 92-0526-70



АО «НИИ «Феррит-Домен»
Лепесток КЖП.757466.001 Ср9
Лепесток ГИЕФ.757467.014 Ср9



Лепесток 2-1,0-3,0-11-01 Гор.ПОС-61
ГОСТ 16840-78 «Фикс-Крепёж»



Болт(2)-8-66 ОСТ 31133-80 Кд6.хр
ООО «ТехСпецМетиз» г.Смоленск



Кронштейн АКЛЮ.745522.145
ФГУП "РФЯЦ-ВНИИТФ им. акад. Е.И.
Забахина"Е.А.



Лазерная резка ИП «Вельс» А.Ю.»
Фабрика Спорттоваров V76



Гайка М8, Покрытие: М6 (Медь)
ООО «ПРОМСНАБЖЕНИЕ»



Сердечник ПМ7.773.021 Р-100
ОАО «ЭЛИОН» г. Зеленоград



Плунжер П.250.040.2231.0630.00.00.01
ЗАО «НПО Регулятор»



НГТП.713561.004-04 Корпус R-M30,
АО «СКТБ «Кольцова»



ЖБКП.735412.023-02
ООО «ТехКомплект» г.Углич.



ФБ39.АС.22.150.111
АО «АК «Фобос» г.Рыбинск

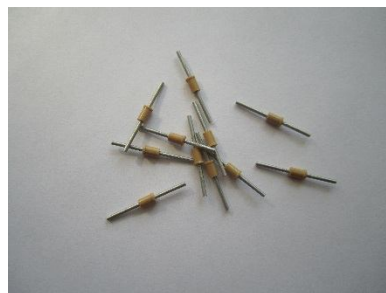
НАША ПРОДУКЦИЯ:



Экран ФБМИ.735314.039 Н12.О-Ви12
АО «МКБ «Компас» г. Москва



Корпус БКЯЮ.741338.054
ООО «НПО Оксид» г. Люберцы



Вывод КЦАЯ.686121.001 СБ
АО «Электронинвест» г. Москва



Стакан (газ) АТ.13714.00.104
ПАО НПО «Андройдная техника»



ООО «ПКФ «Волга» г. Ярославль
Покрытие : Кадмий. Кд15.хр



АО УНПП «Молния» Лепесток
1-3-3,2-18-07 ГОСТ 22376-77 г. Уфа



Изолятор АСДБ.434541.013 (14) АО
«Промтех-Дубна» материал Ф-4РМ



Контакт ПМ7.732.702 О-Ви(99,7)9
АО «НИИПРОМ» г. Москва



Стойка ММ2019.01.03.02 Ан.окс.ч.
ООО «Мастер-Моторс» г. Ростов



Лепесток 2-2-4,3x14-07 ГОСТ 22376
АО «НПК «РИТМ» г. Краснодар



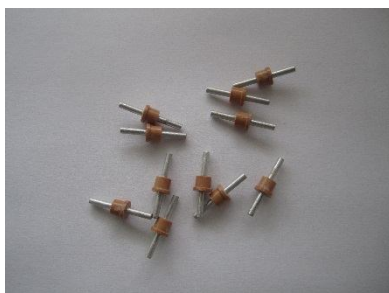
Смарт пилка
NAIL DRIVE School



Проставка на наливатель PET
ИП Колотилов А.В.



Трубка МТХМ – 2000Р 4.466.675
ООО «Завод Холодмаш» г. Калининск



Вывод ШИ6.626.209 О-Ви (99,7)6
ПАО «Ярославский радиозавод»



Корпус АБИТ.52601.0301
АО ЦКБ МТ "РУБИН"

ГАЛЬВАНИКА:



Чёрное оксидирование Ан.Окс.ч



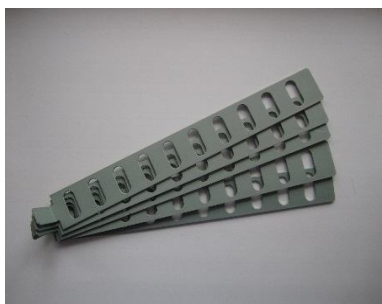
Анодное оксидирование Ан.Окс..



Анодное оксидирование Ан.Окс.нхр.



Хим.Фос. антибликовое покрытие



Химическое оксидирование алюминия



Кадмирование с хромированием.



Хим.Окс.Э. материал АмцН2



Серебрение М3.Ср6



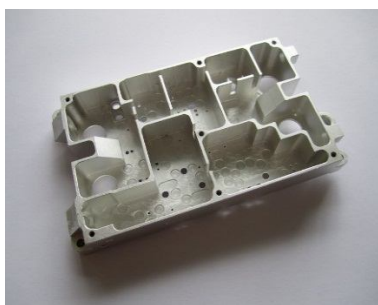
Кд9.фос.окс.прм.



Никелирование Н15



Хим.Н12.М6.О-Ви(99,8)12



Хим.Н12.М6.О-Ви(99,8)12



Цинкование с хроматацией Ц9.хр



Кадмирование с хроматированием.



Золочение Н9.Зл-Ко(99,9)3

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ:



Корпус ГС8.035.008
12X18Н9Т



Стабилизатор клапанный
ГС7.140.030-03 12X18Н9Т



Штуцер КЖИС.713635.052-03
12X18Н9Т



Седло ГС7.142.002-02
12X18Н9Т



Корпус КЖИС.712768.009-03
12X18Н9Т Tr34x3 – 8g



Корпус ГС8.035.012-03 12X18Н9Т
Tr42x6(P3) – 8e



Корпус ГС8.035.010-02
12X18Н9Т



Стабилизатор клапанный
ГС7.140.030-02 12X18Н9Т



Корпус КЖИС.712768.009
12X18Н9Т Tr26x3 – 8g



Шток КЖИС.713323.005
12X18Н9Т



Стакан КЖИС.713471.004
12X18Н9Т



Штуцер КЖИС.753125.014
12X18Н9Т



Клапан ГС7.140.029. исп. 02.03
12X18Н9Т



Корпус КЖИС.731635.051
12X18Н9Т



Корпус ГС8.035.008
12X18Н9Т

ГАЛЬВАНИЧЕСКОЕ ПОКРЫТИЕ ЧЕРНЫЙ ХРОМ:



Оправа ПИГН.724212.024
Сталь 45 – МЗ.Хч



Корпус ПИГН.753128.016
Сталь 30ХГСА – МЗ.Хч



Корпус ПИГН.753128.017
Сталь 30ХГСА – МЗ.Хч



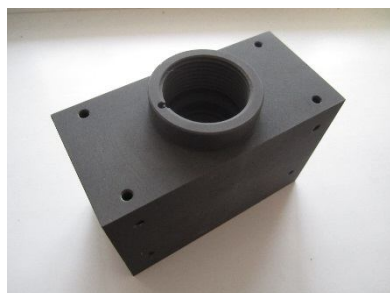
Заглушка ПИГН.753125.039
Сталь 30ХГСА – МЗ.Хч



Цанга ПИГН.723234.002
Сталь 45 – МЗ.Хч



Гайка ПИГН.758454.020
Сталь 45 – МЗ.Хч



Кювета ПИГН.735214.102
Сталь 30ХГСА – М6.Нч



Корпус ПИГН.753128.018
Сталь 30ХГСА – МЗ.Хч



Экран ПИГН.757376.001
Сталь 11895 – МЗ.Хч



Кольцо ПИГН.714561.001
Сталь 20 – МЗ.Хч



Кольцо ПИГН.714561.003
Сталь 20 – МЗ.Хч



Кольцо ПИГН.714561.002
Сталь 20 – МЗ.Хч



Кольцо ПИГН.754176.003
Сталь 45 – МЗ.Хч



Оправа ПИГН.724212.025
Сталь 45 – МЗ.Хч



Оправа ПИГН.724212.044
Сталь 45 – МЗ.Хч

НАШ ИНСТРУМЕНТ:

Мы не просто предлагаем ЧПУ инструмент мы работаем на нем сами. Детали, изготовленные нашим производственным предприятием вы можете посмотреть в разделе наша продукция. Разбираться в качестве и ресурсе инструмента – это наша задача не только как дилера, но еще и как потребителя данной продукции.

Вы можете приобрести инструмент со склада нашего предприятия из наличия, так и под заказ, в течении двух с половиной недель. Цена от изготовителя.

Обеспечиваем инструментом согласно каталогов изготовителей. Указать «каталожный» номер, вот всё что нужно для заказа инструмента.



Sandvik Coromant



Kennametal



Seco



Iscar



Walther



Guehring



Rineck



Dijet



TaeguTec



Mitsubishi materials



Korloy



Sumitomo Electric



Zhuzhou



Tungaloy



Vargus



Kyocera



Hitachi tools



Links tools



Chengdu инструмент



Выполнение ручного инструмента

Ассортимент инструмента нашей компании обеспечивают и позволяют выполнять технологические процессы такие как: точение, фрезерование, выполнение малого диаметра внутреннего диаметра, нарезание резьбы, расточные системы, системы лезвий ножей. Выполнение нестандартных операций на обрабатывающих центрах нашим инструментом, позволяет обучиться оператору станка ЧПУ и самостоятельно осуществлять подбор все более нужных и экономически выгодных расходных материалов сокращая нормы производственного цикла.

Компания РусТехноСервис осуществляет поставки ЧПУ инструмента на территории Российской Федерации. Купив инструмент у нас – Вы будете уверены, что нашли не просто поставщика, а и изготовителя той продукции, для каких целей нужен инструмент. Наши услуги направлены на предприятия мирового значения известных брендов, таких как инструмент CNC Sandvik, Seco Tools, Германия Walther, Kennametal, Корея TaeguTec, Корея Chloe Korloy и инструмент Zhuzhou.

КАК НАС НАЙТИ:

ИНН 7604197754

КПП 760401001

ОКПО 69936169

ОГРН 1117604001866

ОКВЭД 51.87, 71.34, 51.81, 51.86, 45.21.1, 51.90, 52.63, 93.05, 63.4

E-mail: info@rustechnoservice.com

Тел. 8 (4852) 33-42-05

р/с 40702810396120000022

к/с 30101810000000000272

Московский филиал ПАО РОСБАНК

БИК 044583272

Юридический адрес: 150001 г. Ярославль ул. М. Пролетарская д.29 оф.6.

Почтовый адрес: 150010 г. Ярославль, а/я 430

Генеральный директор: Перов Владимир Владимирович.



РусТехноСервис
150010 г. Ярославль а/я № 430
e-mail: info@rustechnoservice.com