

Производственные процессы, производственные мощности.

| Название процесса | Оборудование |
|--|--|
| 1. Резка хрупких материалов (кварц, керамика и т.д.) | Алмазно-отрезные станки К8611 и "Алмаз-4", штрипсовые станки СТ297, станки проволоочной резки СТ291 |
| 2. Шлифование и полировка пластин | Ш-538, ИВТ, К3840, К3827, ПД-500 |
| 3. Ультразвуковая обработка - сверление | УЗГ 5-1,6/22 |
| 4. Лазерная сварка металлических деталей | Квант 12, Квант 15 |
| 5. Вакуумное напыление серебром и золотом | УВН-75, УВН-71-ПЗ, EBS-10А |
| 6. Токарная обработка металлов | Токарные автоматы |
| | Револьверные: INDEX "V30" (диаметр обрабатываемой поверхности до 30 мм) |
| | Продольного точения: TORNOS R16 (диаметр обрабатываемой поверхности до 16 мм) и типа TORNOS (диаметр обрабатываемой поверхности до 7 мм) |
| | Токарные станки: 16K20, 1E61ПМ, SV18RA, 1K62, 16K25 |
| 7. Фрезерная обработка металлов | 6Д82Ш, FUW315/3, FUS-22, 675, 676 и т.д. |
| 8. Плоскошлифовальная обработка | ЗГ71 |
| 9. Электросварка (в том числе, аргоном и углекислым газом - полуавтомат) | специализированное оборудование |
| 10. Штамповка | Д202, С36, Д10 |
| 11. Обработка листового металла | Гибочное, гильотины (до 6 мм), вальцы, углорубы, пазорубы |

Вся исчерпывающая в своей полноте информация о нас представлена на сайте в Интернете: <http://sktbelpa.ru/>

С уважением,

Директор
Владимир Борисович Поляков (тел./факс: (48532) 5-33-53),

Главный инженер
Макарьин Александр Сергеевич (тел./факс: (48532) 5-41-87).