



Машиностроительное предприятие ООО «Бакаут» занимается разработкой и производством промышленного деревообрабатывающего оборудования, предназначенного для глубокой переработки древесины, в том числе, для деревянного домостроения.

На сегодняшний день предприятие имеет лидирующие позиции в российском станкостроении в своем сегменте рынка и успешно конкурирует с европейскими производителями.

Накопленный опыт разработки и производства оборудования, кадровый потенциал, имеющиеся производственные мощности позволяют предприятию производить широкий спектр машиностроительной продукции, штампы и оснастку, установки и устройства по чертежам заказчика, детали и сборочные единицы, а также изготовление запасных частей к оборудованию, транспорту, технике.

Сегодня предприятие готово оказать услуги по изготовлению всевозможной машиностроительной продукции, металлообработке. Наше преимущество по отношению к другим подобным предприятиям Санкт-Петербурга и Ленинградской области в значительно более низкой стоимости работ, обусловленной местоположением.

Технологические возможности в области механообработки и металлообработки (как собственные, так и в рамках производственной кооперации в пределах города и области):

1. Механообработка и металлообработка.

1.1. Токарные работы (в т.ч. станки с ЧПУ):

- макс.габариты: макс.диам.прутка (отв.шпинделя) 54 мм, макс.длина 1500 мм, макс.диам.над нижн.частью суппорта 275 мм,
- мин.габариты: диаметр 2 мм, длина 1 мм,
- точность: +/- 0,01 мм,
- материалы: стали различных марок, легированные стали, цветные металлы, диэлектрики и др.
- серийность: любая (предпочтительно среднесерийное и мелкосерийное производство).

1.2. Фрезерные работы (в т.ч. станки с ЧПУ):

- макс.габариты: X/Y/Z – 2000/850/550 мм,
- мин.габариты: X/Y/Z – 10/10/10 мм,
- точность +/- 0,001 мм,
- серийность: любая (предпочтительно среднесерийное и мелкосерийное производство).

1.3. Расточные работы:

- макс.диам.расточки 250 мм,
- X/Y - 710/400 мм, Z 560 мм (без инструмента)

1.4. Сверлильные работы:

- конус Морзе №4,
- расстояние от торца шпинделя до станины 1300 мм,
- макс.диам.сверления 35 мм,
- настольно-сверлильные – диапазон сверления диам.1-10 мм.

1.5. Шлифовальные работы:

- 1.5.1 Плоская шлифовка: X/Y/Z – 1250/350/400 мм
- точность 0,002 мм,

- размер магнитной плиты 400/1250 мм.

1.5.2. Круглая шлифовка:

- диам.обработки 8 - 235 мм,
- макс.длина 750 мм,
- точность 0,002 мм.

1.5.3. Внутришлифовальные работы:

- макс.диаметр 400 мм,
- макс.диам.отверстий 200 мм,
- макс.длина отв. 200 мм,
- точность 0,002 мм.

1.6. Каркасные работы:

- крупногабаритные сварные конструкции с использованием профильных труб.

1.7. Сварка (электродуговая, полуавтоматами, аргоновая, контактная, электроды).

1.8. Электроискровая обработка:

- X/Y – 160/175 мм, скорость резания 0,2 – 1 мм/мин,
- макс.толщина обрабатываемой заготовки 30 – 40 мм.

1.9. Термическая обработка:

- закалка, отпуск, нормализация, отжиг и т.д.

1.10. Прессовое оборудование: (штамповка, вырубка, гибка, рихтовка):

- макс.усилие 63 т,
- макс.длина заготовки 800 мм.

1.11. Гибочные операции:

- макс.толщина гибки 16 мм,
- макс.длина гибки 3000 мм,
- уголгиба до 135.

1.12. раскрой материалов способом плазменной резки:

- толщина 1 – 90 мм,
- длина до 6000 мм,
- макс.ширина 3000 мм.

2. Организационные возможности:

- собственное КБ и компьютерное проектирование (программы....)
- имеется возможность обмена КД по электронной почте,
- наличие ОТК,

Продукция сертифицирована (стандарт ИСО-9000 на стадии внедрения),

- входной контроль (частично),

Инструментальное обеспечение (покупное),

Готовы производить продукцию под торговой маркой заказчика (кроме основной, профильной),

- использование материалов и комплектующих, поставляемых заказчиком,
- и многое другое по желанию заказчика.

С уважением,
Ведущий менеджер отдела продаж

Лепёхин Алексей Иванович.

тел./факс: (8162) 64-32-67; 64-05-05
моб. тел.: +7 905-290-2774