

Открытое акционерное общество «558 авиационный ремонтный завод»



ПРОИЗВОДСТВО ДЕТАЛЕЙ И КОМПОНЕНТОВ АВИАЦИОННОЙ ТЕХНИКИ



Открытое акционерное общество «558 Авиационный Ремонтный Завод»
225320, Республика Беларусь, г. Барановичи, ул. 50 лет ВЛКСМ, 7
Тел.: +375 163 42-99-54 / Факс: +375 163 42-91-64 / Сайт: 558arp.by / e-mail: box@558arp.by



ЦЕХ СЛЕСАРНО-МЕХАНИЧЕСКИХ РАБОТ



- Заготовительное производство;
- Изготовление деталей АТ механообработкой;
- Термообработка и поверхностное упрочнение;
- Неразрушающий контроль;
- Изготовление РТИ.

Производство авиационных деталей

- трубопроводов низкого и высокого давления из конструкционных и нержавеющей сталей, медных, алюминиевых и титановых сплавов;
- сложнопрофильных и высокоточных деталей;
- резинотехнических изделий (более 5000 наименований).



Термообработка и поверхностное упрочнение



Термическая обработка: стальных деталей и заготовок, в том числе коррозионностойких и жаростойких сталей типа 12Х18Н9 и 12Х18Н10Т, пружин (12Х18Н10Т), титановых сплавов, медных сплавов, алюминиевых деформируемых сплавов; заготовок из фторопласта Ф-4.

ЦЕХ ПРОИЗВОДСТВА АВИАЦИОННЫХ КОМПОНЕНТОВ



- проектирование техпроцессов изготовления деталей;
- изготовление авиационных деталей и компонентов механообработкой;
- измерение и контроль готовой продукции.

Производственная площадь цеха 2160 м².

В цехе производятся изделия гидравлической системы самолётов, люки, кронштейны, фитинги, скобы, элементы планера типа нервюра, шпангоут и другие. Обработываемые материалы – алюминиевые сплавы (АК6, АМГ, Д16Т, В95), титановые сплавы (ОТ4, ВТ23, ВТ6С, ВТ3-1), жаропрочные и нержавеющие стали (12Х18Н10Т, 30ХГСА).

Обработываемые детали могут иметь размеры до 6000 мм в длину, 2300 мм в ширину, 800 мм в высоту, заготовка может иметь массу до 30 тонн.

Точность позиционирования оборудования составляет $P=5$ мкм, средний показатель разброса позиционирования $P_s=3$ мкм. Этот фактор определяет возможность изготавливать детали с точностью размеров по 5-6 квалитетам.

● СТАНОЧНЫЙ ПАРК ЦЕХА ●



5-осевой фрезерный
обрабатывающий центр
HURON KXG 45-14



5-осевой станок для
Затачивания
инструмента NORMA



5-осевой фрезерный
обрабатывающий центр
PICOMAX VERSA 825



5-осевой фрезерный
обрабатывающий центр
HURON KX200



3-осевой фрезерный
обрабатывающий центр
PICOMAX 95



3-осевой фрезерный
обрабатывающий центр
HURON VX12



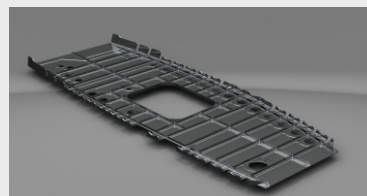
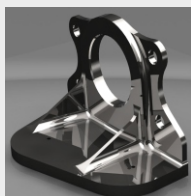
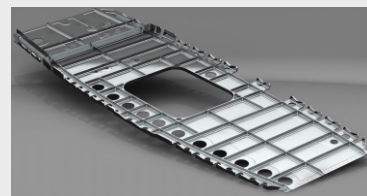
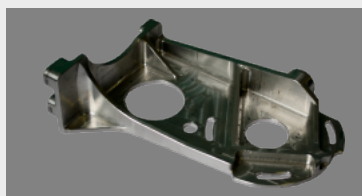
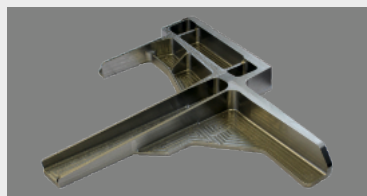
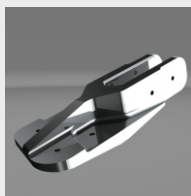
5-осевой фрезерный
обрабатывающий центр
HURON KX50M



5-осевой фрезерный
обрабатывающий центр
HURON KXG 60-23

Производства деталей элементов конструкции

Наличие многофункциональных фрезерных обрабатывающих центров, выполняющих с высокой точностью контурное и профильное фрезерование, дает возможность изготавливать детали элементов конструкции типа: шпангоуты, балки, нервюры, фитинги, люки, кронштейны, крышки люков и т. д.



Производства агрегатов жидкостно-газовых систем



Гидроцилиндр створок ООШ А200.4153.900

Основные технические данные:
1 Рабочая жидкость – Skydrol LD-4
2 Номинальное давление – 21 (210) МПа (кгс/см²)
3 Ход штока – 208,0 мм



Гидроцилиндр замка створок ПОШ А200.4253.250

Основные технические данные:
1 Рабочая жидкость – Skydrol LD-4
2 Номинальное давление – 21 (210) МПа (кгс/см²)
3 Ход штока – 68,0 мм



Гидроцилиндр аварийного открытия створок ПОШ А200.4253.300

Основные технические данные:
1 Рабочая жидкость – Skydrol LD-4
2 Номинальное давление – 21 (210) МПа (кгс/см²)
3 Ход штока – 124,00 мм



Гидроцилиндр замка створок ПОШ А200.4253.700

Основные технические данные:
1 Рабочая жидкость – Skydrol LD-4
2 Номинальное давление – 21 (210) МПа (кгс/см²)
3 Ход штока – 124,00 мм



Гидроцилиндр створок ПОШ А201.4253.960

Основные технические данные:
1 Рабочая жидкость – Skydrol LD-4
2 Номинальное давление – 21 (210) МПа (кгс/см²)
3 Ход штока – 31,00 мм



Гидроцилиндр замков шасси А201.5342.200.050

Основные технические данные:
1 Рабочая жидкость – Skydrol LD-4
2 Номинальное давление – 21 (210) МПа (кгс/см²)
3 Ход штока – 20,0 мм



Гидроцилиндр замков шасси А201.5342.200.090

Основные технические данные:
1 Рабочая жидкость – Skydrol LD-4
2 Номинальное давление – 21 (210) МПа (кгс/см²)
3 Ход штока – 20,0 мм

ГАЛЬВАНИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС

Гальванические операции



- Гальванообработка;
- Защитные покрытия.

На предприятии внедрено более 30 гальванических операций, среди которых: серебрение, меднение, хромирование, твёрдое анодирование, электролитическое бронзирование, электрохимическое полирование, кадмирование, лужение, серно-кислотное анодирование, химическое оксидирование и другие.



серебрение



меднение



хромирование



анодирование



бронзирование



**Электрохимическое
полирование**



кадмирование



лужение



**Химическое оксиди-
рование (воронение)**

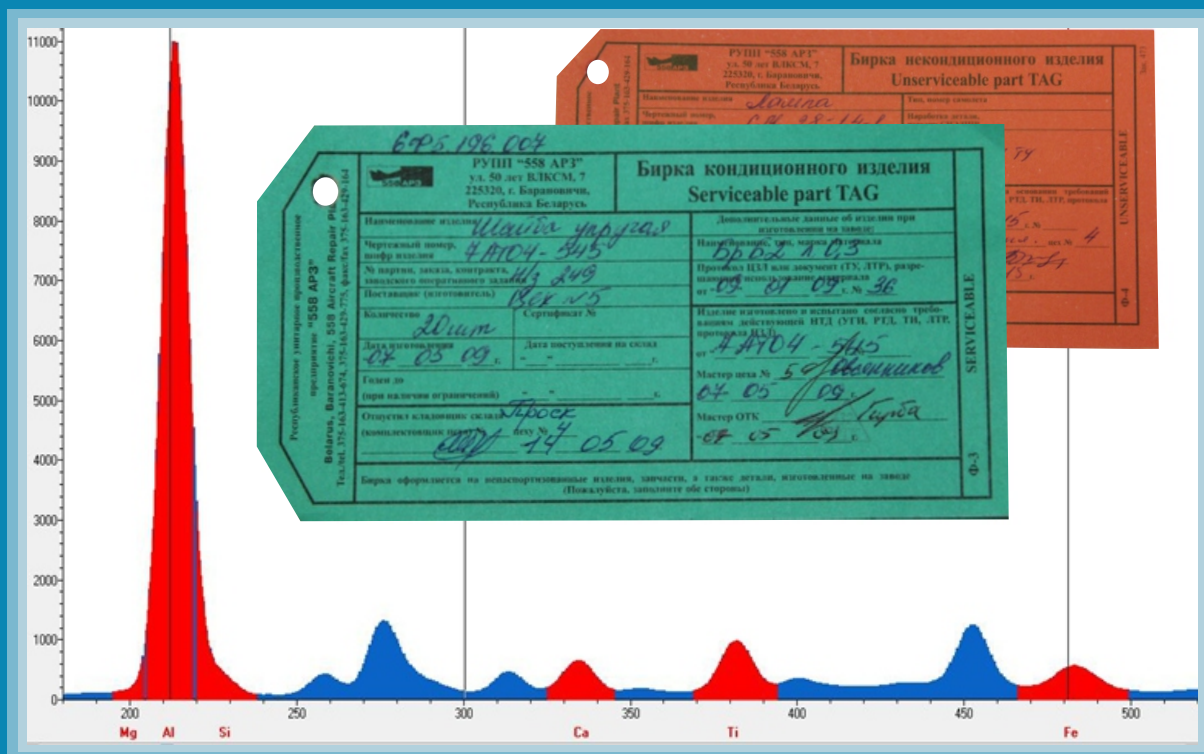
ЦЕНТРАЛЬНАЯ ЗАВОДСКАЯ ЛАБОРАТОРИЯ



- Входной контроль материалов;
- Испытание образцов.

Входной контроль материалов, испытания образцов

Персонал отдела технического контроля и сертифицированной центральной заводской лаборатории (ЦЗЛ) проводит входной контроль материалов, поступающих на предприятие: идентификацию материалов, механические испытания, спектральный анализ, определение химического состава материалов. Также ЦЗЛ проводит испытания механических свойств готовых деталей.



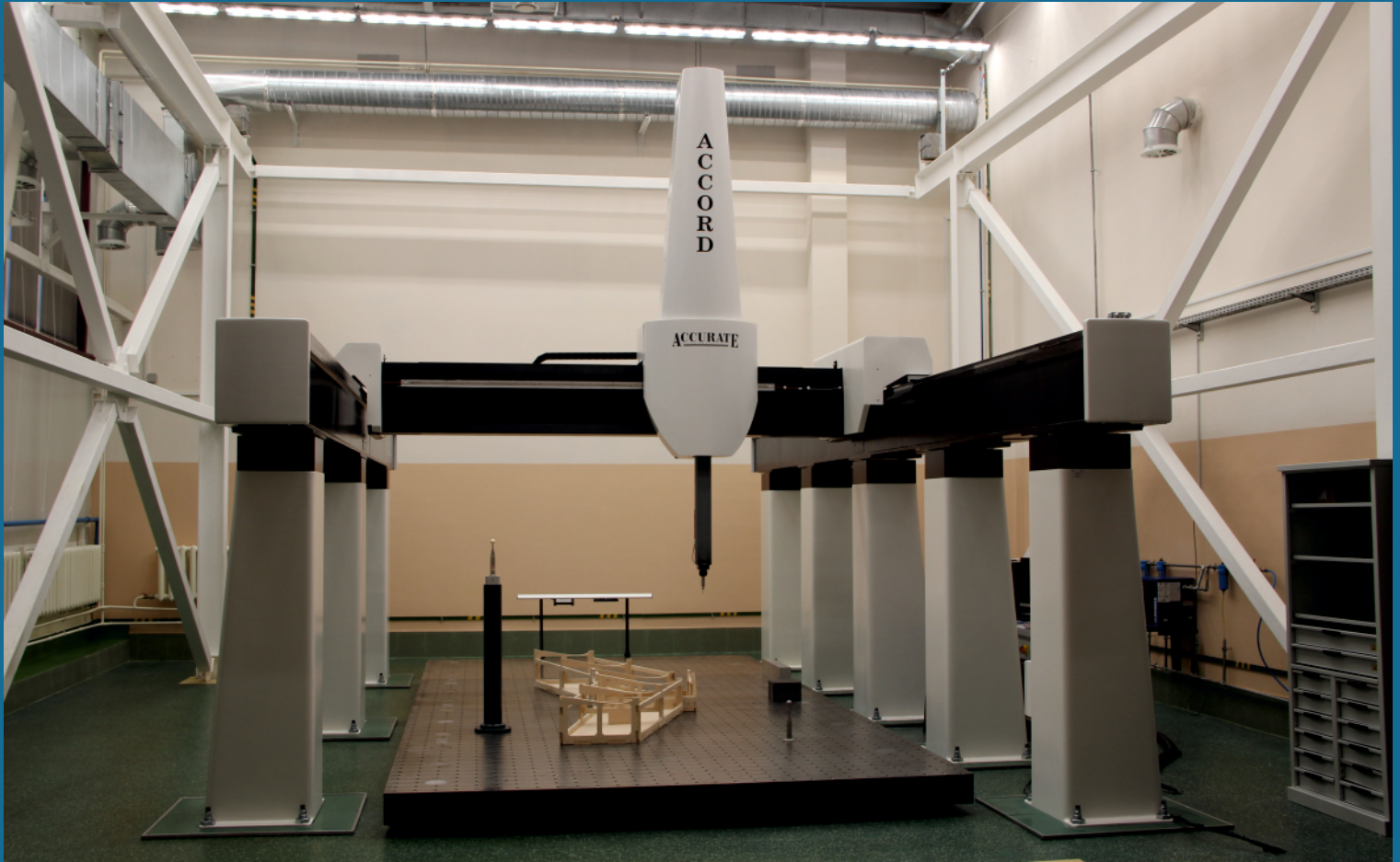
На предприятии действует приемка готовой продукции независимыми экспертами в лице 115 военного представительства Министерства обороны Республики Беларусь. При изготовлении новой продукции внедрена инспекция первого изделия в соответствии с требованиями стандарта EN 9100:2009 / AS 9100 Revision C / JIS Q 9100:2009

EN 9100

BUREAU VERITAS
Certification

№ 6036143-REVO







Открытое акционерное общество «558 Авиационный Ремонтный Завод»

225320, Республика Беларусь, г. Барановичи, ул. 50 лет ВЛКСМ, 7

Тел.: +375 163 42-99-54 / Факс: +375 163 42-91-64 / Сайт: 558arp.by / e-mail: box@558arp.by

