



**ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЕ
ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ ВАШЕГО БИЗНЕСА**



ЭЛКАМ — одна из 5 крупнейших производственных и нефтесервисных компаний в мире, которая предлагает современные решения для механизированной добычи нефти, направленные на повышение эффективности работы и сокращение эксплуатационных расходов компаний на осложненном фонде.

На предприятии осуществляется полный цикл производства нефтедобывающего оборудования: от входного контроля заготовки до сборки и испытаний готовой продукции.

17 000 м² производственная площадь

550 квалифицированных специалистов

200 станков и обрабатывающих комплексов

5 совместных производственных предприятий в России и СНГ

15 000 скважинных штанговых насосов в год

11 региональных сервисных баз



За четверть века ЭЛКАМ не только не утратило лидерства в применении перенятых технологий, но и активно их развивало, превращаясь в **современное, уникальное производство по выпуску длинномерных прецизионных деталей с износостойкими и коррозионностойкими покрытиями**.

Компания **ЭЛКАМ** активно развивает промышленную кооперацию с предприятиями машиностроительной, металлургической, автомобильной, аэрокосмической и оборонной отраслей.

На протяжении **15 лет** мы оказываем услуги по механической обработке и повышению прочностных характеристик деталей оборудования.

МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Сверление, расточка и хонингование глубоких отверстий, токарная обработка, шлифование



ХОЛОДНАЯ РАДИАЛЬНАЯ КОВКА

Технология высокоточной обработки полых длинномерных изделий различного диаметра, которая позволяет получить качественный внутренний канал детали



ИОННО-ВАКУУМНОЕ АЗОТИРОВАНИЕ

Уникальный, эффективный и экологичный метод повышения прочностных характеристик изделия



ХРОМИРОВАНИЕ ЦИЛИНДРОВ

Технология гальванического проточного хромирования позволяет повысить свойства поверхности цилиндров: твердость, износостойкость, коррозионную стойкость и снизить коэффициент трения



МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

ХОНИНГОВАНИЕ

Технология абразивной обработки внутренней поверхности труб

Ø от **25 до 70 мм**
L от **1,0 до 8,0 м**

Повышает класс шероховатости (**Ra=0,2**),
а также точность размеров и формы изделия.



СВЕРЛЕНИЕ ГЛУБОКИХ ОТВЕРСТИЙ

Имеющийся у нас парк станков позволяет сверлить отверстия диаметром от **20 до 70 мм**.

Параметры обрабатываемой заготовки:
Max Ø — **300 мм**
Длина до 6м



РАСТОЧКА ОТВЕРСТИЙ

Параметры обрабатываемой заготовки:
Max Ø — **300 мм**
Длина до 8 м

Возможный диаметр расточки составляет **от 30 до 280 мм**



ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

Современный токарный парк из **25 станков с ЧПУ** позволяет осуществлять механическую обработку деталей различной сложности с точностью параметров **до 0,02 мм**.

Параметры обрабатываемой заготовки:
Max Ø — **400 мм**
Длина до 5 м



ШЛИФОВАНИЕ

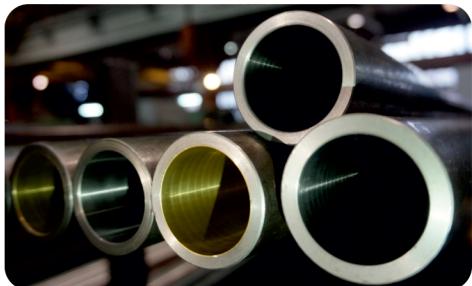
Качественная и высокоточная технология бесцентрового круглого наружного шлифования длинномерных изделий.

Автоматическая линия обрабатывает заготовки диаметром **от 25 до 70 мм**, длиной **до 6 метров**, обеспечивая шероховатость **до Ra=0,2**.



ХОЛОДНАЯ РАДИАЛЬНАЯ КОВКА

Технология высокоточной обработки полых длинномерных изделий различного диаметра, которая позволяет получить качественный внутренний канал детали и повысить его прочностные характеристики внутренней и наружной поверхности.



Параметры обрабатываемых изделий:



Длина от 1,5 до 5 м
Нар. Ø от 30 до 80 мм
Вн. Ø от 25 до 70 мм



После ковки изделие не требует дополнительной механической обработки,
что положительно сказывается на его прочностных характеристиках.

Технология позволяет существенно снизить стоимость изделия за счет возможности
изготовления цилиндров из двух металлов, получая монолитную конструкцию
цилиндра — БИМЕТАЛЛ



ИОННО-ВАКУУМНОЕ АЗОТИРОВАНИЕ

Уникальный, эффективный и экологичный метод повышения прочностных характеристик изделия.

Наш производственный цех оснащен **9-ю камерами**
с возможностью азотирования длинномерных заготовок длиной
до **8 метров**.



После насыщения поверхностного слоя азотом (**глубина слоя до 0,3 мм**) твердость изделия увеличивается **до 4-х раз**, при этом значительно повышается его износостойкость.

№ п/п	Материал	До азотирования	После азотирования
1	Сталь 38Х2МЮА	220 HV	900 ед.
2	Сталь 40Х	200 HV	550 ед.
3	Сталь 45	210 HV	470 ед.
4	Титан ОТ4	240 HV	420 ед.

После азотирования изделие не требует дальнейшей механической обработки.

ГАЛЬВАНИЧЕСКОЕ ПРОТОЧНОЕ ХРОМИРОВАНИЕ ЦИЛИНДРОВ

Линия гальванического проточного хромирования предназначена для осаждения твердого хрома на поверхность канала цилиндра в протоке хромового электролита.

Технология позволяет повысить ряд механических свойств поверхности канала, таких как твёрдость, износостойкость, низкий коэффициент трения, коррозионная стойкость.

Возможности линии хромирования:

№ п/п	Параметр	Единица	Значение
1	Внутренний диаметр детали	мм	32-95
2	Длина детали	мм	до 6700
3	Твердость хромового покрытия	HV	870-1100
4	Толщина покрытия канала цилиндра	мм	0,08
5	Шероховатость хромированной поверхности	Ra	0,4
6	Производственная мощность	цил/год	до 2000

Основное отличие от классического гальванического хромирования заключается в том, что деталь не погружается в ванну электролита, а электролит протекает только внутри цилиндра, что делает процесс безопаснее, исключая постоянный контакт персонала с электролитом. Использование современного оборудования и технологий в линии хромирования позволяет точно контролировать все ключевые параметры технологического процесса и управлять ими для получения стабильного качественного покрытия.



г. Пермь, Усольская 156
+7 342 249 53 54
td@elkam.ru

www.elkam.ru | www.promo.elkam.ru

Наши страницы в социальных сетях:



ELKAM Perm



@elkam_perm



@elkampumps



@elkam_perm

С 1993 ГОДА ВО БЛАГО БУДУЩИХ ПОКОЛЕНИЙ