

КАТАЛОГ



ГЕОСПЕЙС

Решения, создающие будущее



КОНТРАКТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО



ПРОФИЛЬ ПРЕДПРИЯТИЯ

Предприятие специализируется на разработке и изготовлении сложных технических изделий для отраслей с повышенными требованиями к точности, надёжности и устойчивости к эксплуатационным нагрузкам. Производственная модель построена на интеграции инженерной подготовки и технологической реализации в рамках единой организационной структуры. Все ключевые этапы создания изделия — от разработки документации до серийного выпуска — выполняются внутри предприятия, что обеспечивает управляемость сроков, параметров и качества. Технологическая база предприятия сформирована и развита при производстве сложных приборов и систем, включая оборудование для геофизических исследований. Этот опыт определяет требования к точности, повторяемости процессов и эксплуатационной надёжности выпускаемой продукции.



КЛЮЧЕВЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОМПЛЕКСА

- прецизионная механообработка деталей;
- инструментальное производство и изготовление оснастки;
- проектирование и изготовление пресс-форм;
- высокоточное литьё пластмасс и резиновых изделий, включая изделия с закладными элементами;
- фотохимическое травление металлических деталей;
- гальванические покрытия и специальные технологические процессы;
- разработка и производство кабельных изделий;
- электромонтаж, производство кабельных сборок и разъёмных соединений;
- намотка катушек, дросселей и трансформаторов.

НАПРАВЛЕНИЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

Серийное производство продукции для нефтегазового сектора и ВПК

Разработка и выпуск специализированного оборудования и технических решений для эксплуатации в сложных условиях.

Контрактное производство и промышленная кооперация

Изготовление деталей, узлов и готовых изделий по техническим требованиям заказчика — от опытных образцов до крупносерийного выпуска.

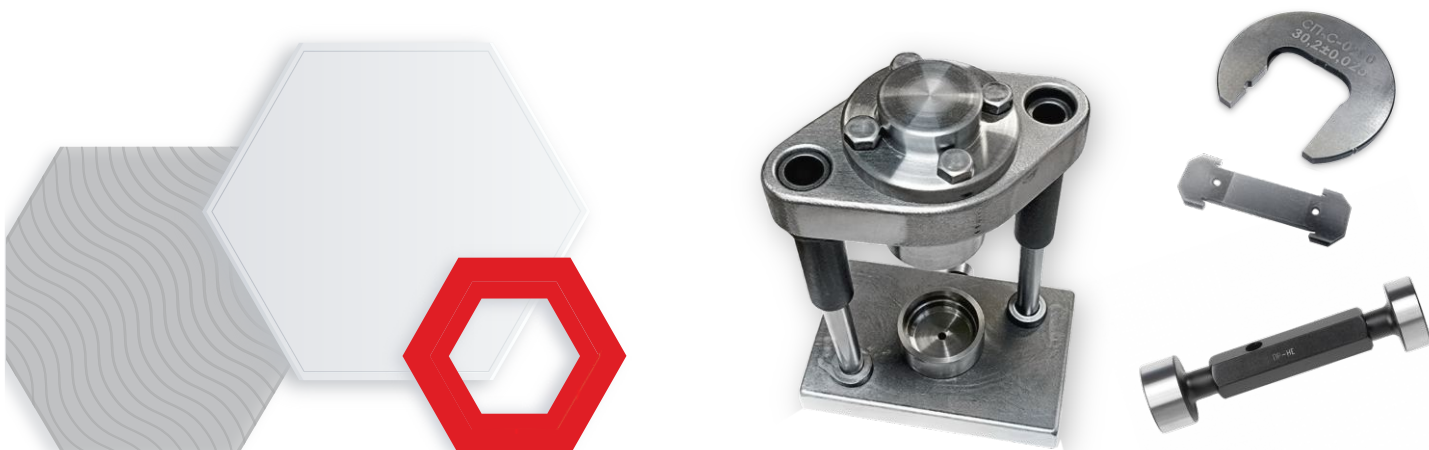
Инженерные услуги: разработка КД, ТД и обратный инжиниринг

Разработка конструкторской и технологической документации по требованиям заказчика, включая восстановление изделия по образцу. Документация разрабатывается в соответствии с требованиями ЕСКД и других применяемых стандартов.

Предприятие расположено в г. Уфа, Республика Башкортостан — регионе с развитым инженерным и промышленным потенциалом.

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. Возможности контрактного производства	4
2. Металлообработка	
2.1. Токарно-фрезерная обработка - серийное производство	6-7
2.2. Токарная и фрезерная обработка – мелкосерийное и штучное производство.....	8
2.3. Возможности инструментального участка.....	9-11
Шлифование. Электроэрозионная обработка. Термическая обработка.	
Изготовление жёсткого мерительного инструмента и оснастки	
Изготовление пресс-форм	
2.4. Литые пластмасс и резины.....	12-13
2.5. Фотохимическое травление.....	14-15
2.6. Гальванические покрытия	16-17
3. Сборка приборов, изготовление кабельных сборок, маркировка	18
3.1. Изготовление спецкабеля.....	19
3.2. Намотка катушек.....	19
3.3. Нанесение маркировки.....	20





РАЗРАБОТКА и ПРОИЗВОДСТВО на ОДНОЙ ПЛОЩАДКЕ

Инженерно-производственное предприятие с собственной технологической базой и опытом реализации сложных технических проектов.

- ◆ Разработка конструкторской и технологической документации
- ◆ Реверс-инжиниринг по готовому изделию
- ◆ Запуск производства в сжатые сроки
- ◆ Производство от единичных изделий до крупносерийного выпуска
- ◆ Переход от опытного образца к серийному производству



БОЛЬШИЕ ВОЗМОЖНОСТИ

12 000 кв. м. производственных площадей различных направлений на одной площадке



МНОГОЛЕТНИЙ ОПЫТ

Более 35 лет стабильной работы и поставок продукции



СОБСТВЕННОЕ КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО

Разработка конструкторской и технологической документации по требованиям заказчика, включая восстановление изделия по образцу.



СТАТУС РОССИЙСКОГО ПРОИЗВОДСТВА

Подтвержденное происхождение СТ1, продукция включена в реестр Минпромторга.



СЕРТИФИКАЦИЯ

Сертифицированная система менеджмента качества ISO 9001:2015, Бережливое Производство.



ПОСТОЯННОЕ РАЗВИТИЕ

Повышение квалификации персонала, непрерывное улучшение и обновление.



ЭТАПЫ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА

Выполнение заказа начинается с инженерной подготовки, обеспечивающей запуск производства на собственной технологической базе предприятия. На этом этапе на основании технического задания и предоставленной конструкторской документации формируются решения, определяющие технологию изготовления, параметры серийного выпуска и требования к контролю качества.

ПРОРАБОТКА ТЕХНИЧЕСКОГО ЗАДАНИЯ

- анализ требований заказчика и предоставленной документации;
- уточнение технических параметров и условий эксплуатации;
- оценка технологической реализуемости в рамках производственных возможностей предприятия;
- выбор материалов и разработка технологических процессов;
- формирование программы испытаний и контроля.

СОГЛАСОВАНИЕ РЕШЕНИЙ

- представление заказчику результатов инженерной проработки;
- согласование технологических параметров и производственных решений;
- согласование программы испытаний;
- согласование графика, объемов производства и финансовых условий выполнения заказа.

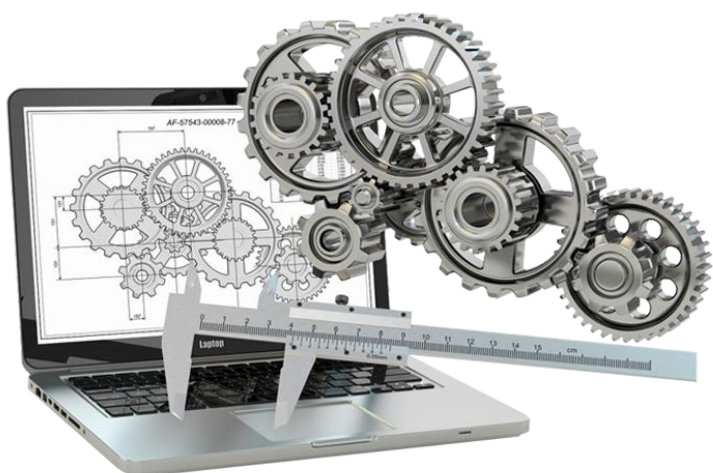
ПОСТАНОВКА ИЗДЕЛИЯ НА ПРОИЗВОДСТВО

- разработка технологической документации;
- проектирование и изготовление технологической оснастки;
- формирование маршрутных и операционных процессов;
- подготовка производственных мощностей к выпуску;
- запуск программы выпуска.

РЕЗУЛЬТАТ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА

Комплект согласованных технологических решений и готовность производственной системы к серийному выпуску изделия.

Размещение ключевых технологических процессов и инженерных компетенций в рамках одного предприятия позволяет реализовывать сложные изделия без привлечения внешней кооперации, сокращать сроки выполнения заказов и снижать себестоимость продукции.





ТОКАРНО-ФРЕЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА: СЕРИЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

- Серийное и мелкосерийное производство деталей.

- Цех выполняет комплексную токарную и токарно-фрезерную обработку деталей, используя современное оборудование с ЧПУ.



ОБОРУДОВАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ:



Точность до $\pm 0,01$ мм
Ra до 0,4 мкм



Сталь, цветные металлы,
пластик



Диаметр 3-32 мм
Длина до 200 мм



Серии 500 - 100 000 шт.



Модель	Описание	Количество станков, ед.	Диаметр обработки, мм	Максимальная длина обрабатываемой детали, мм	Допуск, мм	Шероховатость Ra, мкм
DUGARD 32 AUTO	высокоточный токарный станок с ЧПУ	1	от 3 до 32	200	$\pm 0,01$	0,4
JSL-32AB	автомат продольного точения с приводным инструментом и противопинделем с ЧПУ	1	от 3 до 32	200	$\pm 0,01$	0,4
SL-3295		1	от 3 до 38	100	$\pm 0,01$	0,8
160НТ	станок токарный с ЧПУ	7	от 3 до 32	100	$\pm 0,01$	0,4
ТПК-125А1		17	от 3 до 32	100	$\pm 0,01$	0,8
ТАП-130	токарный автомат одношпиндельный продольного точения (прутковый) с ЧПУ	15	от 3 до 32	100	$\pm 0,01$	0,8
ТП-130		9	от 3 до 32	100	$\pm 0,01$	0,8
ТПК-125ФР	станок сверлильно-фрезерный с ЧПУ	4	-	50	$\pm 0,01$	0,8



ПРИМЕРЫ ВОЗМОЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ:



Каркас катушки

Высокая точность геометрии:
обработка 17 размеров за одну установку
с допусками до $\pm 0,025$ мм.
Производительность - 1500 шт. в день.

Каркас катушки

Специализированные конструктивные элементы:
точный паз и фасонная канавка.
Толщина стенки составляет 0,305 мм.
Производительность - 900 шт. в день.



Внешний магнитопровод

Сложная внутренняя конфигурация:
наличие высокоточных ступенчатых расточек
и галтелей с R 0,127 max внутри корпуса.
Все расточные операции за одну установку детали.
Производительность - 1400 шт. в день.

Крышка

Сложная ступенчатая геометрия — наличие наружных
и внутренних контуров, обеспечивающих
функциональность детали в сборке.
Полная обработка за одну установку.
Производительность - 1000 шт. в день.

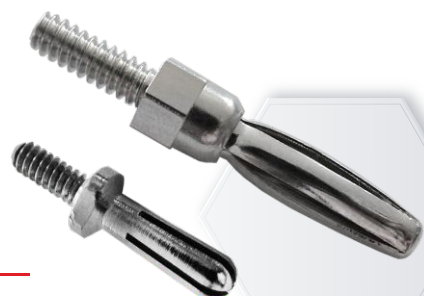


Полюсник

Высокая геометрическая точность:
соблюдение допусков $\leq 0,05$ мм.
Прецизионное формообразование: точное выполнение
требований по шероховатости для разных поверхностей.
Производительность - 1300 шт. в день.

Контакт

Прецизионная резьба - точное нарезание
обеспечивает надежный контакт в соединении.
Пружинные лепестки - фрезерованные прорези 0,51 мм
гарантируют постоянное контактное давление.
Производительность - 1600 шт. в день.





ТОКАРНО-ФРЕЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА: МЕЛКОСЕРИЙНОЕ И ШТУЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

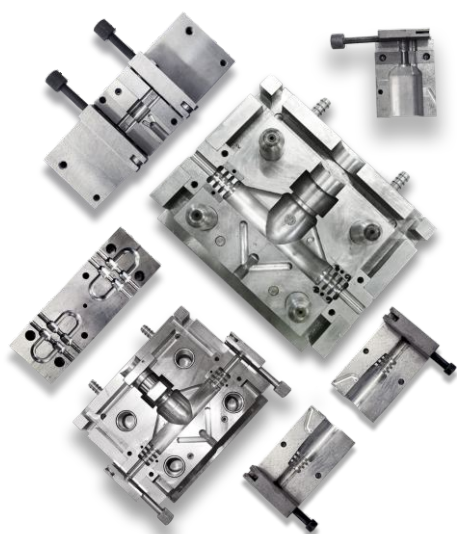
- Токарная и фрезерная обработка нестандартных и высокоточных деталей.
- Сложные многокоординатные обработки, включая изготовление деталей с внутренними полостями, точными отверстиями и специальными профилями.
- Различные операции могут быть выполнены за одну установку, что значительно сокращает время изготовления и повышает точность соответствия чертежу.
- Мелкосерийное и штучное производство.



ОБОРУДОВАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ:

Модель	Описание	Диаметр обработки, мм	Максимальная длина обрабатываемой детали, мм	Максимальный размер обрабатываемой детали, мм	Допуск, мм	Шероховатость Ra, мкм
MILLSTAR LMV	Фрезерный обрабатывающий центр	-	700	700x400x400	±0,01	0,4
MAZAK	Токарный обрабатывающий центр	от 3 до 250	400	-	±0,01	0,4

ПРИМЕРЫ ВОЗМОЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ:



Производство пресс-форм
Различные операции за одну установку.
Индивидуальный заказ - от 1 шт.

Формообразующая деталь пресс-формы
Изготовление сложных деталей за одну установку.



ВОЗМОЖНОСТИ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО УЧАСТКА

- раскрой и нарезка заготовок с диаметром до 220 мм;
- токарная, фрезерная и координатно-расточная обработка;
- шлифование;
- электроэрозионная обработка;
- цементация и термообработка;
- слесарная обработка и сборка готовой оснастки.

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ РАБОТЫ



**Оптическая
шлифовка**

Размер до: 200x150x30 мм
Максимальный Ø: 80 мм
Длина до: 180 мм
Допуск: ±2 мм
Шероховатость RA: 0,2-2,5 мкм



**Плоскошлифовальные
работы**

Размер до: 350x350x40 мм
Допуск: ±2 мм
Шероховатость RA: 0,2-0,4 мкм



**Круглая
шлифовка**

Максимальный Ø: 120 мм
Длина до: 300 мм
Допуск: ±2 мм
Шероховатость RA: 0,2-0,4 мкм

ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННАЯ ОБРАБОТКА

Формообразование путем контролируемого разрушения материала с помощью электрических разрядов между электродом и заготовкой в диэлектрической среде. **Максимальный размер детали - 350x350x80 мм.**

ПРЕИМУЩЕСТВА ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННОЙ ОБРАБОТКИ



**Формирование сложных
внутренних полостей**

без механической обработки



**Для материалов высокой
твердости и хрупкости**

закаленная сталь, вольфрам



**Высокая точность
и чистота обработки**

допуск до 1 мкм, Ra до 0,3 мкм

ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА



Цементация

Максимальный размер:
100x100x20 мм.



**Закалка, отпуск,
отжиг и нормализация**

Максимальный размер:
600x400x400 мм
Вес до: 10 кг.



**Закалка на
установке ТВЧ**

(поверхностный слой,
отдельные части детали)
Максимальный Ø: 30 мм.

ПРИМЕРЫ ВОЗМОЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ:

Дисковая фреза

Наружный диаметр 25 мм.

Изготовлена на станке оптикошлифовки.



Резцы токарные напайные,
в том числе фасонные заданного профиля.
Заточка резцов, фрез, сверл и другого инструмента.



Формообразующие детали и штампы
Изготовлены с применением
электроэрозионного оборудования.





ИЗГОТОВЛЕНИЕ МЕРИТЕЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА И ОСНАСТКИ

Специализируемся на оперативном изготовлении жёсткого мерительного инструмента для контроля деталей в массовом производстве и инструментальной оснастки, необходимой в цехах для сборки, обработки продукции.

ПРОИЗВОДИМ

- **Калибры-пробки гладкие:** для контроля цилиндрических отверстий. С одной стороны пробка является проходной, а с другой – непроходной.
- **Калибры-скобы:** для проверки наружных размеров валов и цилиндрических поверхностей.
- **Цанги:** для точного зажима инструмента или заготовок на станках.
- **Кондукторы для сверлильных работ:** обеспечивают точное положение отверстий без разметки.
- **Матрицы и вальцовки:** для обжима и формообразования кабельных наконечников и элементов.

ПРИМЕРЫ ВОЗМОЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ:



Калибр-пробка

Допуск: $\pm 0,002$ мм; шероховатость: Ra 0,08 мкм.

Калибр-скоба

Допуск: $\pm 0,002$ мм; шероховатость: Ra 0,08 мкм.



Технологическая оснастка

Цанги, кондукторы, приспособления, дорны и матрицы для кабельного производства.



Приспособление для завальцовки



ИЗГОТОВЛЕНИЕ И РЕМОНТ ПРЕСС-ФОРМ

Предлагаем услуги проектирования и производства пресс-форм для литья пластмасс под давлением. Специализируемся на холодноканальных системах — это надёжная классика: простота конструкции, стабильность процесса и возможность работать с любыми материалами, включая агрессивные полимеры.

Располагаем собственным парком оборудования для полного цикла изготовления. Каждая форма проходит контроль на всех этапах — от проекта до опытной отливки. Обеспечиваем техподдержку в процессе эксплуатации.



Проектирование пресс-форм

Проектирование и изготовление пресс-форм по чертежам, 3D-моделям заказчика или готовым изделиям



Сервис и ремонт

Ремонт, обслуживание и восстановление изношенных пресс-форм.



Контроль качества

Опытная отливка на собственном парке термопластавтоматов. Предоставление карты обмера опытного образца конечной детали.



Техподдержка

Консультация при заказе изделия. Техническая поддержка в процессе эксплуатации формы.

ВОЗМОЖНОСТИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

- Максимальные габаритные размеры пресс-формы: 400X400 мм
- Максимальный объём впрыска термопластавтоматов: до 250 см³
- Допуск при изготовлении формообразующих деталей: до 0,01 мм

ПРИМЕРЫ ИЗДЕЛИЙ:

Пресс-форма для изделия сложной формы

Пресс-форма для литья полиуретана

Обливка герметичных соединителей

Пресс-форма для корпусов

Пресс-форма для изделия сложной формы



ЛИТЬЕ ПЛАСТМАСС, РЕЗИНЫ И СИЛИКОНОВ НА ТПА

Контрактное производство технических изделий из пластмасс (объем до 300 см³) и резин (объем до 500 см³) методом высокоточного литья под давлением и прессования на собственном парке оборудования (термопластавтоматы Arburg, литьевая машина Desma, гидропрессы).

Специализируемся на производстве высокоточных пластиковых деталей, электротехнических корпусов, узлов с металлическими закладными элементами, а также резинотехнических изделий (уплотнители, прокладки, мембраны, манжеты, демпферы).



ВИДЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ:

пластмассы: ПЭ, ПП, ПС, АБС, ПА (6, 66, 610), ПК, ПВХ, РОМ, РММА, РВТ, полиуретаны, термоэластопласты, включая стеклонанополненные и модифицированные марки; резиновые смеси на основе силикона (силоксана), нитрильного (НБК), хлоропренового, фторкаучукового (ФКМ), этилен-пропиленового (СКЭП) каучуков и других эластомеров.

ОБОРУДОВАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ:

Наименование оборудования	Количество станков, ед.	Максимальный объем отливки, см³	Высота пресс-формы, мм	Расстояние между колоннами, мм
Термопластавтомат Arburg универсальный	1	70	150-300	221
Термопластавтомат Arburg горизонтальный	4	58-107	200-400	221-305
Термопластавтомат Arburg вертикальный	2	178-188	200-350	320-375
Термопластавтомат ДЕ 3132-250Ц1	1	300	200-400	500/400
Термопластавтомат ДЕ 3330 Ф1 горизонтальный	6	178	160-320	400/320
Литьевая машина Desma 968.100 ZO	1	500	450	400/500
Гидропресс 100 т	7	-	-	710/630
Гидропресс 63 т	3	-	-	630/560



Полный цикл производства
От технического задания до серии.



Прецизионное литье
Высокая точность.
Полное соответствие чертежу.



Видеоизмерение Astra
Высокоточная проверка критичных размеров.



Пооперационный контроль качества
Верификация каждого этапа



Объем выпуска без потери в качестве и сроках.
До 100 000 деталей.



Литье с закладными
С металлическими элементами и печатными платами.



ПРИМЕРЫ ВОЗМОЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ:



Корпус

Сложная геометрия.

Материал - стеклонаполненный полиуретан.

Производительность - 1260 шт. в смену.

Корпус

Закладные металлические элементы.

Материал - стеклонаполненный полиамид.

Производительность - 1440 шт. в смену.



Гайки байонетные и распылители

Используются в сельском хозяйстве при обработке полей.

Материал - полиоксиметилен (ПОМ). Высокая стойкость к агрессивным средам, износостойкость.

Производительность - до 1260 шт. в смену.

Уплотнители резиновые

Материал - резина, в том числе силиконовая, с повышенной тепло- и морозостойкостью.

Производительность - до 1440 шт. в смену.





ФОТОХИМИЧЕСКОЕ ТРАВЛЕНИЕ

- Плоские детали из меди и её сплавов толщиной до 0,2 мм.
- Собственные фотошаблоны до 5-го класса точности на фотоплоттерах с разрешением до 24000 dpi



ВОЗМОЖНОСТИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ФОТОШАБЛОНОВ

Параметры	Разрешение фотоплоттера, dpi	Максимальный размер шаблона, мм	Минимальный размер структур, мкм	Класс точности	Допуск на размер элемента, мкм
Фотошаблон	от 6000 до 24000	550x410	20	5	10

ВОЗМОЖНОСТИ ФОТОХИМИЧЕСКОГО ТРАВЛЕНИЯ

Параметры	Материал детали	Максимальный размер заготовки, мм	Используемая толщина материала, мм
Травление	медь и её сплавы	550x410x0,2	от 0,03 до 0,2

ЭТАПЫ ФОТОХИМИЧЕСКОГО ТРАВЛЕНИЯ:

1. Химическая подготовка поверхности для обеспечения адгезии фоторезиста — осуществляется с минимальным повреждением поверхностного слоя материала на всех операциях технологического процесса (не более 0,4-0,5 мкм на сторону).
2. Формирование рисунка деталей методом фотолитографии с использованием сухого пленочного фоторезиста, который обладает высокой адгезией с медной поверхностью (ламинирование, экспонирование).
3. Проявление фоторезиста.
4. Прецизионное травление материала в растворе на основе хлорида железа (III), обладающего более высокой скоростью травления (по сравнению, например, с кислым раствором на основе хлорида меди).
5. Удаление фоторезиста без повреждения поверхности химическим способом. Контроль геометрии и микрорельефа.

ОПТИМАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ТОНКИХ ИЗДЕЛИЙ СЛОЖНОЙ ГЕОМЕТРИИ



Минимальное повреждение поверхностного слоя деталей 0,4-0,5 мкм на сторону



Собственное производство фотошаблонов точностью до 5-го класса



Особенности технологии отсутствие внутренних напряжений, заусенцев, гладкие контуры



Пооперационный контроль качества Верификация каждого этапа по чертежу

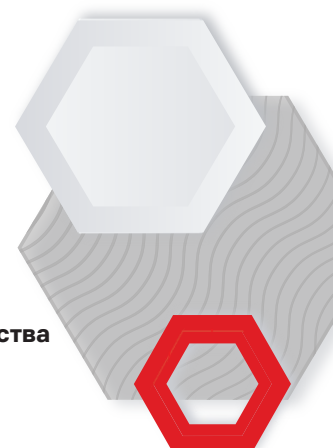


ФОТО ПРОИЗВОДСТВА:

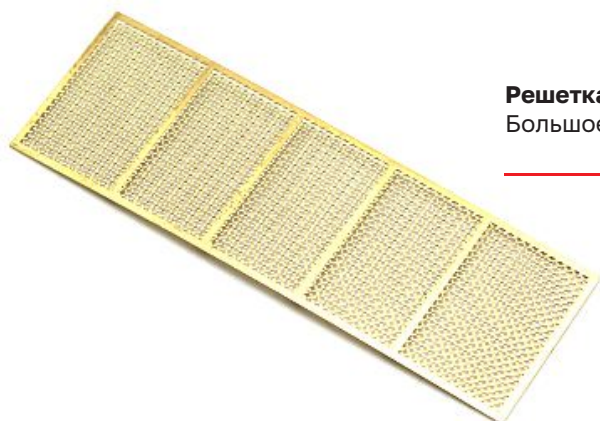
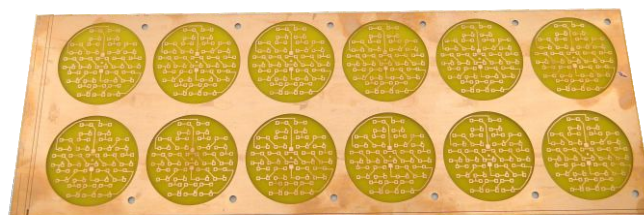


ПРИМЕРЫ ВОЗМОЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ:



Ирисовые пружины
Сложная форма.
Материал - бериллиевая бронза.
Толщина - 0,055 мм.

Печатные платы
Для различных задач



Решетка из фольги
Большое количество повторяющихся тонких элементов.



ВИДЫ НАНОСИМЫХ ПОКРЫТИЙ

ХОЛОДНОЕ ЦИНКОВАНИЕ

Используется слабокислое цинкование, с последующим бесцветным пассивированием внешней и внутренней поверхностей детали. Покрытие гарантирует повышенную коррозионную стойкость и долговечность изделий в агрессивных условиях окружающей среды (25-50 лет и более), обладает также термостойкостью до +150°C.

СЕРЕБРЕНИЕ

Серебрение мелкогабаритных деталей и пружинно-контактных изделий из меди, её сплавов и стальных изделий с предварительным медным подслоем производится в бесцианистом электролите.

Преимущества используемого способа:

- высокая чистота покрытия,
- отличная адгезия к подложке,
- более равномерное распределение металла по всей поверхности,
- экологичность.

Как результат мы получаем мелкокристаллическое матовое покрытие чистого серебра с низким уровнем пористости толщиной от 0,1 до 10 мкм. Покрытия толщиной более 0,5 мкм выдерживают кварцевание и галтовку. Более толстые покрытия (от 2 мкм) хорошо полируются и гляncуются.

НИКЕЛИРОВАНИЕ

Процесс позволяет сформировать гладкий слой никель-фосфорного сплава с содержанием фосфора 6–9%.

Преимущества покрытия:

- высокая устойчивость к коррозии;
- обладает низким коэффициентом трения и высокой износостойкостью;
- равномерное распределение слоя.

МЕДНЕНИЕ С ПОДСЛОЕМ

Покрытие медью стальных изделий может производиться как в качестве предварительного этапа перед серебрением, так и как отдельная услуга, с подслоем никеля. Обеспечивает выравнивание и блеск. Применяется также в качестве декоративного покрытия.

ТВЕРДОЕ АНОДИРОВАНИЕ

Технология позволяет создавать качественные покрытия толщиной до 40 мкм.

Покрытие толщиной 20–40 мкм является электроизоляционным и обеспечивает защиту от воздействий до 500 В. Покрытия свыше 30 мкм являются износостойкими.

ВОЗМОЖНОСТИ НАНЕСЕНИЯ

Вид покрытия	Материал детали	Максимальный размер детали, мм	Толщина покрытия, мкм	Размер ванной, мм
Цинкование	сталь, цинковые сплавы	700x400x500	от 3 до 40	800x650x600
Меднение	сталь	330 x 270x50	от 0,3 до 22	400x330x400
Серебрение	медь	330x270x50	от 0,1 до 10	400x330x400
Химическое никелирование	сталь, медь и сплавы, сплав	500x400x300	от 3 до 9	540x420x400
Твердое анодирование	сплав алюминия	500 x 400x300	от 20 до 40	1000x530x600

ПРИМЕРЫ ВОЗМОЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ:



Гальваническое холодное цинкование

Толщина покрытия - 8-15 мкм.
Производительность - 7200 шт. в день.

Меднение с подслоем

Толщина покрытия - 12-18 мкм.
Производительность - 1150 шт. в день.



Серебрение

Толщина покрытия - 5-7 мкм.
Производительность - 1150 шт. в день.

Химическое никелирование

Толщина покрытия - 3-12 мкм.
Производительность - 5900 шт. в день.



Твердое анодирование

Толщина покрытия - 25-38 мкм.
Пробивное напряжение - до 500 В.
Производительность - 3800 шт. в день.

Пассивация - покрытие бесцветной защитной пленкой деталей из латуни, меди и её сплавов. Обеспечивает защиту сроком до нескольких месяцев от потускнения, коррозии, окисления, обеспечивает адгезию.
Производительность - 2700 шт. в день.





СБОРКА РЭА И ПРИБОРОВ

СБОРКА ОБОРУДОВАНИЯ, ИЗГОТОВЛЕНИЕ КАБЕЛЬНЫХ СБОРОК



Сборка приборов, РЭА

любой сложности с интеграцией необходимого оборудования (датчики, чипы, микросхемы и т.п.), механических элементов (крючки, петли) и соединительных компонентов (разъемы и т.п.).



Пайка и обжим

Пайка компонентов, пайка печатных плат, контактов и обжим наконечников, обжим кабельных гильз - все работы выполняются с контролем качества соединений.



Герметизация компаундом

Заливка электротехнических узлов и стыков специальными жидкими полимерными смолами. Заливка компаундом изделий для защиты от влаги и внешних воздействий, пыли и газов выполняется для водопогружного оборудования, работы в экстремальных условиях, на производстве. для защиты от влаги и механических воздействий.



Кабельная сборка, установка разъемов

Кабельные жгуты для промышленного оборудования, сигнальные сборки с экранированием для измерительных систем, различные сборки с датчиками и разъемами питания. Все сборки проходят тестирование на электрическую целостность и соответствие техническим параметрам.

СБОРКА МАЛОГАБАРИТНЫХ ПРИБОРОВ

Крупносерийное производство миниатюрных устройств и приборов:

- Производственная мощность: до 100 000 изделий в месяц.
- Ручная высокоточная пайка ESD-компонентов в труднодоступных местах.
- Количество рабочих мест: 36.

Гибкий подход — возможность адаптации производства под конкретный запрос.

Примеры сборок: геофизические приборы, герметичные разъёмы для полевых условий, модули управления с защитой от внешних воздействий. Контроль качества включает функциональное тестирование каждого изделия и отборочные испытания партий. Возможность масштабирования — наличие собственных производственных площадей.

ПРИМЕРЫ ВОЗМОЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ:



Кабельная сборка

Геофизическая сборка, включает в себя датчики, разъем.

Сборка зарядных станций для электромобилей

Производительность - 50 шт. в день.



ПРОИЗВОДСТВО СПЕЦИАЛЬНЫХ КАБЕЛЕЙ

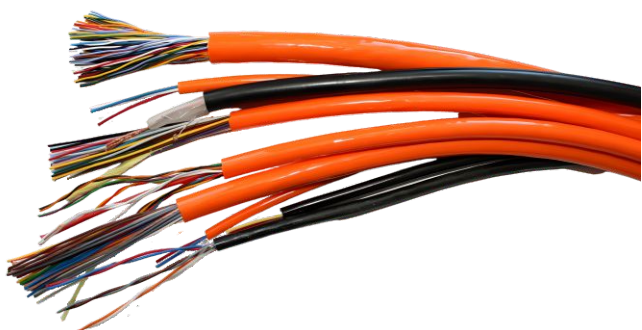
КАБЕЛИ СПЕЦИАЛЬНЫЕ В ПОЛИУРЕТАНОВОЙ ОБОЛОЧКЕ

Предназначен для работы в экстремальных условиях с повышенной механической прочностью и стойкостью к агрессивным средам.

- Рабочее напряжение: до 50 В.
- Испытательное напряжение: 1000 В.
- Диапазон температур: от -50°C до + 85°C.
- Срок службы: не менее 15 лет.
- Варианты конструкции: экраны, герметизация, оплетка, усиление
- Минимальный заказ: от 1 км.

СПИРАЛЬНЫЙ КАБЕЛЬ

- Количество токопроводящих жил: от 2 до 16.
- Медная токопроводящая жила 5 класса гибкости.
- Длина прямых концов: 50-2000 мм.
- Длина спиральной части в сжатом виде: 200-1000 мм.



НАМОТКА КАТУШЕК

Изготовление простых и многосекционных катушек с высокой точностью намотки:

- Диаметр провода: от 0,03 до 1,7 мм.
- Ширина намотки: 0,1-210 мм.
- Максимальный диаметр намотки: 180 мм.
- Возможность непараллельной или асимметричной обмотки.

Изготовим катушки индуктивности для измерительных приборов, трансформаторы для систем питания, датчики магнитного поля для геофизического оборудования. Контроль параметров намотки включает измерение сопротивления обмоток и проверку межвитковой изоляции.

ФОТО С ПРОИЗВОДСТВА





ЛАЗЕРНАЯ МАРКИРОВКА И ГРАВИРОВКА

ВОЗМОЖНОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Применяется для идентификации деталей в условиях высоких температур, агрессивных сред и длительного срока эксплуатации, брендинга, маркировки.

Типы маркировки: серийные номера, штрих-коды DataMatrix, Честный Знак, логотипы, технические обозначения.

Применимо для шильд и таблиц.



ПАРАМЕТРЫ НАНЕСЕНИЯ

Максимальная площадь нанесения: 200×300 мм.

Материалы для нанесения: сталь, цветные металлы, пластик, резина.

Глубина гравировки: до 0,5 мм для металлов, до 1,0 мм для пластиков.



МАРКИРОВКА КАБЕЛЬНОЙ ПРОДУКЦИИ

ВОЗМОЖНОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Нанесение информации на оболочку кабеля при помощи спецпринтера-маркиратора.

Типы маркировки: серийные номера, штрих-коды DataMatrix, логотипы, технические обозначения, Честный Знак.

Применяется для нанесения марки, названия продукта, обязательной идентификации продукции, возможно брендинг под заказчика.



ПАРТНЕРСТВО И СОТРУДНИЧЕСТВО

Компания «Геоспейс» предлагает различные гибкие форматы сотрудничества, адаптированные под потребности вашего бизнеса – от разовых заказов до долгосрочных партнерских программ.

КОМПЛЕКСНЫЙ ПОДХОД

Интеграция всех этапов производства в единую технологическую цепочку обеспечивает:

- Сокращение сроков изготовления изделий.
- Повышение качества и надёжности готовой продукции.
- Оптимизацию стоимости за счет минимизации логистических издержек.
- Гарантированное соответствие техническим требованиям.

Наличие собственных производственных площадей более 12 000 м² позволяет нам масштабировать производство под задачи любого заказчика.

УСЛОВИЯ РАБОТЫ

- Минимальная сумма заказа: от 5000 рублей.
- Индивидуальный подход к каждому клиенту.
- Гарантия качества на все виды работ.
- Конфиденциальность коммерческой информации.
- Гибкая система скидок для постоянных клиентов.

С нами - выгодно. Мы опираемся на наши инженерные и производственные знания, чтобы предоставлять надежные и экономичные технологические решения для Ваших задач.

КОНТАКТЫ



geospace-ufa.ru



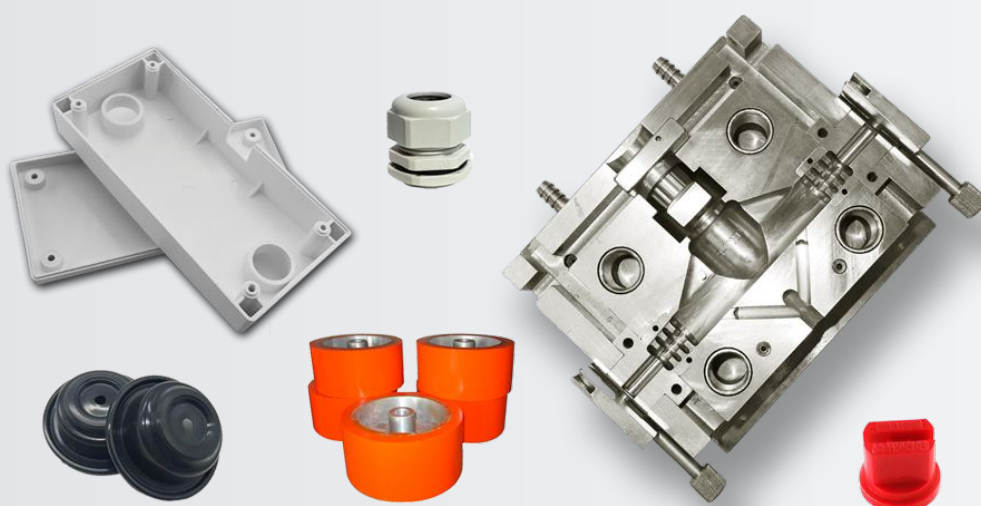
info@geospace-ufa.ru



+7 (347) 282 39 73



**Россия, Республика Башкортостан,
г. Уфа, ул. Кировоградская, 36**



geospace-ufa.ru



info@geospace-ufa.ru



+7 (347) 282 39 73



**Россия, Республика Башкортостан,
г. Уфа, ул. Кировоградская, 36**