Завод специализируется на выпуске аксиально-поршневых гидронасосов и моторов типа НА; РНА; МН; МГ и радиально поршневых гидронасосов типа НПР; НП давлением от 20 до 35 Мпа. А так же на изготовлении отливок и деталей весом до 2000 кг. Станочный парк около 400 едениц оборудования, из них 62еденицы оборудования с ЧПУ.

Участки основного производства:

1. Механический участок № 2
2. Термозаготовительный участок №1.
3. Финишносборочный участок №3
4. Литейный участок №9

Участки вспомогательного производства:

1. Инструментальный участок №7.
2. Служба ремонта и технического обслуживания.
3. Экспериментальный участок .
4. Испытательная лаборатория.
5. Модельный участок ОГМет.

Термозаготовительный участок №1.

В термозаготовительном участке выполняется механическая порезка заготовок из проката конструкционных и легированных сталей, бронзового, алюминиевого и латунного проката, непрерывного литья из серого и высокопрочного чугуна от ∅10 до ∅300 мм, длины прутков до 6000 мм, и до 400мм, длинной прутка до 1000мм, возможна порезка на ленточнопильном станке PEGAS 01 400- PROFI SHI. Раскрой листового металла на установке плазменной резки с ЧПУ.

Также на участке выполняются следующие термические операции:
Закалка, нормализация, отпуск, отжиг, старение, азотирование, цементация, конструкционных, легированных сталей и чугунов а также деталей из цветного материала.

Табл. №1. Оборудование применяемое для изготовления заготовок

Наименование оборудования	Модель	Количество, шт.
Порезка заготовок		
ножовочно – отрезной станок	8Б72	1
ножовочно – отрезной станок	872М	2
автоматический ленточнопильный станок	РР302А	1
ленточнопильный	320GHPLC	3
ленточнопильный	PEGAS 400 PROFI SHI	1
ленточно-отрезной	85-44	
Раскрой листового, черного и цветного металла толщиной до 20 мм; раскрой листового, черного металла толщиной до 110 мм. Размер стола 1500*3000 мм.		
Установка плазменной резки	УПР-153 с ЧПУ	1
Заготовки в виде поковок с максимальными размерами 200х200х200 мм.		
молот ковочный	МВ-4134	1
молот ковочный	МБ-4136	1
молот ковочный	МА-4136	1
Горячая высадка заготовок шатунов и штамповка стопорных колец		
пресс кривошипный	К2130	1
пресс кривошипный	КД2126	1
пресс кривошипный	КЕ2130А	1

Гибка металлических листов		
листогиб		1
Очистка заготовок		
галтовочный барабан		1

Табл. №2. Оборудование применяемое для термообработки.

Наименование оборудования	**Модель**	**Размеры рабочего пространства, мм.**	**Количество, шт.**
Для закалки			
Печь камерная	СНЗ-4.8.2,5/10	400х800х250	1
Печь камерная	ПКМ 6.12.5	600х1200х500	3
Печь шахтная	СШЗ 180	∅2000х2000	1
Печь шахтная	СШЗ 230	∅1800х1800	1
Для нормализации, отжига, старения			
Печь шахтная	СШЗ-10.10/10	∅1000х1000	2
Печь с выдвижным подом	ПВП-11,5	750х750х1600	1
Для выполнения отпуска			
Печь шахтная	ПН-34	∅950х1000	2
Печь шахтная	СШЗ-6.6/7М1	∅600х600	1
Печь камерная	СНО-5.10.5/3	500х1000х500	2
Для азотирования			
Печь шахтная	США-8.12/6	∅800х1200	3
Установка ионного азотирования	ИОН-75И	∅1000х1000	1
Печь шахтная	ПША 8.13/7	∅600х1200	1
Для цементации с использованием твердого карбюризатора			
Печь шахтная	Ц-105	∅600х1200	2
Для закалки ТВЧ, максимальный габарит детали вал- ∅300х1000; **максимальный габарит детали диск-** ∅1000х200			
Установка ТВЧ	ВЧГ2-100/006	Биметаллизация распределителей	1
Установка ТВЧ	ВЧГ1-60/1.00	∅100х400	1
Установка ТВЧ с ЧПУ	СЭЛТ – 120	∅300х1000; ∅1000х200	1
Для очистки деталей			
Очистительная камера	ТО-266	500х500х400	1
Дробемет	42834	Ø1000х500	1

Литейный участок №9.

Литейный участок изготавливает отливки по технологии ХТС. Масса отливок от 5кг до 2000кг, класс точности 10,11 по ГОСТ Р 53464-2009 . Максимальная выплавка литья в месяц до 200тн.

Участок большой формовки имеет возможность изготовить отливки размером до 1600х1600х250мм и конуса Ø1500х1800мм.

Плавка металла производится в индукционных печах переменного тока марки EGES EGP 2000S , объем одной печи 2000кг.

Литейный участок выплавляет:

серый чугун СЧ 20 ;

высокопрочный чугун ВЧ40,ВЧ45, ВЧ60;

износостойкий чугун ЧХ16,ЧХ32,АХМД;
стальное литье – 15Л20Л,30Л, 40Л, 35Л, 45Л, 50Л 40ХЛ, 20ГЛ, 35ГЛ, 35ХНЛ, 110Г13Л.

При изготовлении стержней используют процесс «Резол» с продувкой СО2.

Табл. №3. Оборудование применяемое изготовления отливок

Наименование оборудования	Модель	Размеры рабочего пространства, мм.	Количество, шт.
Для приготовления формовочной земли			
Автоматическая линия « imF»			
Смеситель	Т36/20	V 20тн	1
Смеситель	Т36/30	V 30тн	1
Смеситель	С-110 (Усмань)	V 10тн	1
Для изготовления стержней			
Смеситель		V 150кг	1
Для выплавки стального и чугунного литья			
Индукционная печь переменного тока	EGES EGP 2000S		3
Для очистки деталей			
Дробемет	42834	Ø1000х500	1
Галтовочный барабан			1
Дробеметная камера		Ø2000х2000	1

Механический участок №2.

В механическом участке №2 выполняется обработка цилиндрических, корпусных и плоских деталей из стального, цветного и чугунного материала

Габаритные размеры деталей при обработке на станках с ЧПУ :

для цилиндрических деталей Ø1100х1000мм
для плоских деталей 1400х700х580мм
для корпусных деталей описанный Ø800х1000мм

Габаритные размеры деталей при обработке на универсальных станках :

для цилиндрических деталей Ø2500х1600мм
для плоских и корпусных деталей 2000х1000х800мм

Табл. №4. Оборудование применяемое на участке №2

№	Наименование	Модель	Количество, шт.
Чистовая и получистовая обработка деталей от Ø5 мм до Ø250 мм выполняется на станках:			
1	Токарно-винторезные станки	1К625	1
		1А616	1
		1И611П	1
		ФТ-11	1
		SAMAT S.S. 16Д16А	1
		16К20	2
		1К625Д	1
		1М63МФ10	1

		МК-6056 Н	1
		МК 6733	1
2	Специализированные сферотокарные станки	МК-6032	1
3	Токарно-револьверные	1П365	1
		1Е365БП	1
4	Токарно-копировальбный	1708	1
		1713	1
		ЕМ47310	1
Сверлильная группа станков для выполнения сверления отверстий от ∅1мм до ∅50 мм:			
1	Вертикально-сверлильные	2Н135	1
		2А150	1
		2Н118	1
		2М112	1
		2Г103	1
		НС16М	1
		2Г103П	1
		2С132	1
2	Радиально-сверлильные	2М55	1
		2А554	1
3	Горизонтально-расточной	2Л614	2
4	Фрезерно-центровальный	2Г942	1
Фрезерная группа станков для обработки деталей с максимальными размерами 250х300х300 мм			
1	Горизонтально-фрезерные	6Т83Г	1
		6М82Г	1
2	Шлицефрезерные	5350А	2
Шлифовальная группа станков для шлифовки деталей от ∅5 мм до ∅150 мм:			
1	Кругло-шлифовальные (максим. длина 900 мм.)	3Б12	2
		3Е12	2
		3Б151	2
		3М151	1
		3Б161	1
		3С120	1
		ВШ-728РМНА24	1
		Л3-190АС	3
		3Т161Н	2
2	Торцекруглошлифовальный (максим. длина 400 мм.)	3Т161	2
3	Плоскошлифовальные (максимально шлифуемые детали ширина 200 мм на длину 450 мм.)	3Б722	7
		3Г71М	2
		3Е711В	1
		3Л722А	4
4	Внутришлифовальные (шлифование отверстий от ∅10 мм до ∅200 мм на длину 250 мм.)	3К225А	1
		3К227В	1
		3А228	1
		3А227П	1
		3К227А	1
5	Центродоводочный	3922	1
6	Шлицешлифовальный	3М451	1
		3М451Б	1
Токарно- карусельная группа станков:			
1	Токарно-карусельный с размером стола ∅1200 мм	1512	1
2	Токарно-карусельный с размером стола ∅2500 мм	1525	1

Фрезерная группа станков для обработки деталей с максимальными размерами 400х400х400 мм:			
1	Вертикально-фрезерные	6М13П	1
		6Р12	1
2	Горизонтально-фрезерные	6Р83Г	1
		6Р83Ш	1
3	Карусельно-фрезерные	621М	2
4	Продольно-фрезерные	6605	1
Шлифовальная группа станков:			
1	Обдирочно-шлифовальные	3Б634	3
		3Б632В	2
		3Б632	1
Группа заточных станков:			
1	Универсально-заточные	3В642	2
		3Б633	1
		3М642	1
		3А64Д	1
2	Заточной фрезерный	3Б667	1
3	Алмазно-заточной	3622 Д	1
Группа протяжных станков:			
1	Горизонтально-протяжной	7534	1
Группа зубо- и резьбообрабатывающих станков			
1	Зубодолбежный	5М150 (КСЗ-235)	1
2	Зубофрезерный полуавтомат	53А80К	1
3	Зубофрезерный	53А50Н	1
4	Специальный шлице-фрезерный	МГ 53-00	
Дополнительное станки			
1	Теромопластавтомат	ДЗ3152-250П	1

Табл. №5. Металлообрабатывающее оборудование с числовым программным управлением (ЧПУ).

№	Наименование	Модель	Система ЧПУ	Кол-во, шт.	Технические характеристики
1	Вертикальный сверлильно-фрезерно-расточной фирмы «Fadal»	VMC 2016L	88HS	1	Стол:420х750 мм. Наибольшая длина от торца шпинделя до поверхности стола – 600 мм. Наибольший вес (приспособления + деталь) – 200 кг.
2	Вертикальный сверлильно-фрезерно-расточной фирмы LEDWELL. 4-х осевой.	V 40	FANUC Oi MB	1	Стол:1200х500 мм. Наибольшая длина от торца шпинделя до поверхности стола – 670 мм. Наибольший вес (приспособления + деталь) –500 кг.
3	Вертикально-фрезерный обрабатывающий центр. OKUMA	MB-46VAE	OKUMA OSP-P200MA	1	Наибольшая обрабатываемая деталь 1050*560*510

4	Вертикально-фрезерный	65А90Ф1	Цифровая индикация	1	Наибольшая обрабатываемая деталь 2000х1000х800мм . Наибольший вес (приспособления + деталь) –4000 кг.
5	Вертикальный токарно-фрезерный обрабатывающий центр. 5-и осевой	Pinnacle BX700T	HEIDENHAIN iTNC640	1	Наибольшие размеры обрабатываемых деталей 1400х700х580
6	Фрезерный станок с ЧПУ	Mikron VCE 600Pro; VCE 1400 Pro	HEIDENHAIN iTNC530	2	Наибольшие размеры обрабатываемых деталей 600*500*440; 1400х650х575
7	Токарный многофункциональный обрабатывающий центр фирмы LEDWELL	T6M.	FANUC Oi TD	3	Наибольшая обрабатываемая деталь: ∅190 мм. длиной до 404 мм.
8	Токарный обрабатывающий центр фирмы LEDWELL	T6	FANUC Oi TD	4	Наибольшая обрабатываемая деталь: ∅210 мм длиной до 420 мм.
9	Токарный обрабатывающий центр фирмы LEDWELL	F1	FANUC Oi TD	2	Наибольшая обрабатываемая деталь: ∅285 мм длиной до 450 мм.
10	Токарный обрабатывающий центр фирмы LEDWELL	LTC-20B	FANUC Oi TD	2	Наибольший диметр обработки 420 мм. Максимальная обрабатываемая длина 520 мм. Наибольший вес (приспособления + деталь) –180 кг.
11	Токарный многофункциональный обрабатывающий центр фирмы LEDWELL	VT-21MC	FANUC Oi TD	2	Наибольший диметр обработки 340 мм. Максимальная обрабатываемая длина 650 мм.
12	Токарный обрабатывающий центр SOLEX	NL502SA	FANUC Oi TD	1	Макс, обрабатываемы диаметр, мм Ф500. Макс, длина точения, мм 1000.
13	Токарный многофункциональный обрабатывающий центр фирмы OKUMA	GENOS L200E-M	OKUMA OSP-P300L-R	2	Наибольший диметр обработки 200мм. Максимальная обрабатываемая длина 380 мм.
14	Токарный многофункциональный обрабатывающий центр фирмы OKUMA	ES-L8II-M	OKUMA OSR U-10L	2	Наибольший диметр обработки 210мм. Максимальная обрабатываемая длина 500 мм.
15	Токарный вертикальный	1А734	CNC 8	2	Наибольший диметр

	станок				обработки 560 мм. Максимальная обрабатываемая длина 600 мм.
16	Токарный горизонтальный	16М30Ф3141	CNC 8	1	Наибольшая обрабатываемая деталь: ∅320 мм длиной до 1500 мм.
17	Токарный многофункциональный обрабатывающий центр фирмы LEDWELL	T7M	FANUC Oi TD	1	Наибольшая обрабатываемая деталь: ∅286 мм длиной до 585 мм.
18	Токарный патронно-центровочный	16А20Ф3	NC201	1	Наибольшая обрабатываемая деталь: ∅200 мм длиной до 1000 мм.
19	Токарный горизонтальный	16А20ФЗС	NC201	1	Наибольшая обрабатываемая деталь: ∅220 мм длиной до 1000 мм.
20	Многофункциональный токарно-фрезерный обрабатывающий центр OKUMA. 3+2 оси	Multus B300-C	OKUMA OSP-P200L	2	Наибольшая обрабатываемая деталь: ∅630 мм длиной до 900 мм.
21	Многофункциональный токарно-фрезерный обрабатывающий центр OKUMA. 4+1 ось	Multus B300ll-C900	OKUMA OSP-P300C	1	Наибольшая обрабатываемая деталь: ∅630 мм длиной до 900 мм.
22	Горизонтальный обрабатывающий центр	FEELER FMH-400	FANUC 21iMB	3	2 загрузочные паллеты 400Х400 мм. Максимальный описанный диаметр заготовки 600мм, высота 610мм. Нагрузка 400 кг.
23	Горизонтальный обрабатывающий центр	BIUESTAR-5	FANUC 21iMB	1	2 загрузочные паллеты 500Х500 мм. Максимальный описанный диаметр заготовки 700мм, высота 750мм Нагрузка 630 кг.
24	Горизонтальный обрабатывающий центр OKUMA	MA-500H	OKUMA OSP P300MA	1	2 загрузочные паллеты 500Х500 мм. Наибольшая обрабатываемая деталь: ∅800 мм длиной до 1000 мм. Нагрузка 800 кг.
25	Вертикальный сверлильно-фрезерно-расточной фирмы LEDWELL	V30	FANUC Oi MB	3	Стол:890х500 мм. Наибольшая длина от торца шпинделя до

					поверхности стола –770 мм. Наибольший вес (приспособления + деталь) –300 кг.
26	Вертикально обрабатывающий центр LEADWELL	V30i	FANUC Oi MB	2	Стол:890х400 мм. Наибольшая длина от торца шпинделя до поверхности стола –540 мм. Наибольший вес (приспособления + деталь) –300 кг.
27	Вертикальный сверлильно-фрезерно-расточной фирмы «Fadal»	VMC 3016D	FANUC Oi MB	1	Стол:890х500. Наибольшая длина от торца шпинделя до поверхности стола –770 мм. Наибольший вес (приспособления + деталь) –300 кг.
28	Полуавтомат торцекруглошлифовальный высокой точности фирмы «Шлифверст».	3Т130Ф3	УЦИ ВС5410	1	Максимальны диаметр устанавливаемой заготовки в центрах: диаметр/длинна – 350 / 630 мм. Максимальный размер шлифования в центрах: диаметр/длинна – 200 / 630 мм. Масса устанавливаемой заготовки в центрах: 600кг.
29	Вертикальный ток. станок с ЧПУ. LEADWELL	VTL - 600	FANUC Oi-TD	2	Наибольшая обрабатываемая деталь: ∅600 мм длиной до 500 мм.
30	Токарный горизонтаьный фирмы DMTG	CKE 6180 Z	Fanuc Oi-TD	2	Наибольшая обрабатываемая деталь:: типа диск ∅ 890 мм ; Типа вал ∅490мм. длиной до 1500 мм.
31	Токарный вертикальный обрабатывающий центр фирмы HYUNDAI WIA	LV1100RM	FANUC 32i-B	1	Наибольшая обрабатываемая деталь: ∅1160мм. длиной до 1000 мм.
32	Токарный вертикальный обрабатывающий центр фирмы HYUNDAI WIA	LV800RM	FANUC 32i-B	1	Наибольшая обрабатываемая деталь: ∅710х 800 мм.
33	Токарный многофункциональный обрабатывающий центр фирмы HYUNDAI WIA. Двух шпиндальный	L250SY	FANUC 31i-A	1	Наибольшая обрабатываемая деталь: ∅ 310мм. длиной до 610 мм.
34	Токарный многофункциональный обрабатывающий центр фирмы HYUNDAI WIA	L230LMA	FANUC 31i (32i)	1	Наибольшая обрабатываемая деталь: ∅ 310мм. длиной до 510 мм.
35	Плоскошлифовальный станок с ЧПУ	BLOHM REDLINE S	SIEMENS simatic	1	Наибольшая обрабатываемая деталь

			multi		300*600*500 мм.
36	Электроэрозионный станок с ЧПУ	GF FROM 30 EDM	GFAgie Charmilles	1	Наибольшая обрабатываемая деталь 350*220*220 мм.
37	Вертикально фрезерный станок с ЧПУ	6Р13Ф3	NC210	2	Наибольшая обрабатываемая деталь 1000*400*320 мм.

Финишно-сборочный участок №3.

В финишно-сборочном участке № 3 выполняется окончательная чистовая обработка деталей: высокоточная токарная обработка; высокоточная плоская шлифовка, высокоточная круглая шлифовка, плоскодоводочные операции, сферодоводочные операции, хонингование высокоточных отверстий.

Окончательная финишная обработка деталей гидронасосов в цехе №3 выполняется на оборудовании указанном в таблице 6:

В финишно-сборочном участке № 3 осуществляют сборку изделий в соответствие с утвержденным технологическим процессом с последующей окраской.

Здесь выполняется 100% контроль выпускаемых гидронасосов на специальных испытательных стендах.

Табл.№6. Оборудование финишного участка.

№	Наименование	Модель	Кол-во, шт.
Токарная группа станков:			
1	Высокоточные токарно-винторезные станки (диаметр ∅125 мм на длину 400 мм)	1И611П	4
		1М61	1
		250ИТВМ-01	2
		16Б05А	1
		1А616	4
2	Специальные токарные полуавтоматы фирмы «Spinner»	SKS50/50	2
Сверлильная группа станков:			
1	Вертикально-сверлильные	2Н135	1
2	Отделочно-расточной	2А78	1
Шлифовальная группа станков:			
1	Бесцентрошлифовальные (шлифование диаметров от ∅5 мм. до ∅80 мм.)	3Е184АН	1
		3185Н	1
		3А184	1
		3Е184	1
		3А151	1
		3У12АФ11	1
		ЛЗ-269-10	1
2	Высокоточные кругло-шлифовальные станки	3Е12	1
		3Е153	1
3	Специальный двухдисковый доводочный	ПД2С	1
Группа плоскодоводочных станков:			
1	Плоскодоводочные станки (масса доводимых деталей = 20 кг; диаметр доводимых деталей до ∅250 мм; неплоскостность поверхности 0.005 мм; шероховатость поверхности 0.32.)	3817	2
		3Д817Ф1	1
		3Е814	1
		3Е721 ВФ1-1	1
Группа хонинговальных станков:			

1	Вертикально-хонинговальные станки (хонингование отверстий max ∅35 мм. на длину 150 мм ; шероховатость 0,16; овал и конус доводимых отверстий 0,002 мм.)	3821	4
		VS-6	1
		МК-6501	1
		3Е822	1
2	Горизонтально-хонинговальный фирмы «Nagel» (максимальный размер хонингуемых отверстий ∅25 мм на длину 100 мм; шероховатость отверстий 0,16; овал и конусность отверстий 0,002 мм.)	ННМ 110А	1
		ННМ 110	1
Группа станков для доводки сферических и цилиндрических поверхностей:			
1	6-ти шпиндельный доводочный станок (диаметр доводимых поверхностей до ∅200 мм.)	6-ШП-200М	1
		3808	3
2	3-х шпиндельный доводочный станок (диаметр доводимых поверхностей до ∅350 мм.)	3ШП350	1
Группа заточных станков:			
1	Алмазно-заточной 3622Д	3622Д	1
Другое оборудование			
1	Установка кругового шлифования	CD 110	1

Служба ремонта и технического обслуживания.

В ремонтно-механическом участке выполняется текущий и капитальный ремонт универсальных металлорежущих станков ,станков с ЧПУ оборудования термо-заготовительного участка.

Изготовление и обработка ремонтных деталей выполняется на следующем оборудовании :

Табл. №7. Оборудование в СРТО

№	Наименование	Модель	Кол-во, шт.
Токарная группа станков:			
1	Токарно-винторезные станки	1М63	1
		1К625	1
		16К20	1
		ФТ11Ф1	3
2	Токарно-карусельный	1508	1
Сверлильная группа станков. Сверления отверстий от ∅3 мм до ∅55 мм:			
1	Вертикально-сверлильные	2Н125	1
2	Радиально-сверлильные	2М55	1
3	Настольно-сверлильные	2М112	1
Фрезерная группа станков для обработки деталей с максимальными размерами 350х350х350 мм:			
1	Вертикально-фрезерные	6М12П	1
		6Р12	1
2	Горизонтально-фрезерные	6Р82Г	1
		6М82Г	1
3	Универсально-фрезерные	676	1
Зубодолбежные станки для обработки шестерен с модулем 0,5-6 мм.			
1	Зубофрезерные полуавтоматы	5К310	1
		5К32	1
2	Зубодолбёжный полуавтоматы	5140	1
		5В12	1
3	Шлицефрезерный полуавтомат	5350А	1
Станки строгальной группы:			
1	Поперечно-строгальный	7Б36	1

2	Продольно-строгальный	7210:7А110	1
3	Долбёжный санок	7А420	1
Шлифовальная группа станков:			
1	Кругло- шлифовалиные	3А164	1
2	Плоскошлифовальные	3Б722	1
3	Внутришлифовальные	3А228	1
4	Обдирочно-шлифовальные	3Б634	1
Порезка заготовок из листовой стали толщиной до 10 мм			
гильотинных ножницах		НА 3121	1

Инструментальный участок №7.

В инструментальном участке №7 для нужд основного производства выполняется изготовление приспособлений, штампов, прессформ, специального измерительного и специального режущего инструмента, выполняется в инструментальном на следующем металлообрабатывающем оборудовании:

Табл. №8. Оборудование в инструментальном участке №7

№	Наименование	Модель	Кол-во, шт.
Токарная группа станков. Максимально обрабатываемые размеры ∅300 мм. на длину 700мм.:			
1	Токарно-винторезные	1К625	1
		16К20	1
		1М63	1
		16Р25П-1	1
		1К625Д	5
		ФТ-11 «В»	1
		16Б16КА	1
2	Сферотокарные станки	МК-6032	1
Сверлильная группа станков. Сверления отверстий от ∅1 мм до ∅50 мм:			
1	Вертикально-сверлильные	2Н125	1
		2С132	1
		2М112	1
		КМ-80 В	1
		НС12А	1
2	Радиально-сверлильные	2Е52	1
4	Координатно-расточной с ЧПУ	24К40СФ4	1
5	Координатно-расточные	2В440А	2
		2Д450	1
		2А450	1
Фрезерная группа станков для обработки деталей с максимальными размерами 350х350х350 мм:			
1	Вертикально-фрезерные	6М12П	1
		6Р12	1
		6Р13	1
		2Н106П	1
		6М13П	1
2	Консольный	ВМ 127 М	1
3	Горизонтально-фрезерные	6Р82Г	1
		6Р81	1
Шлифовальная группа станков:			
1	Кругло-шлифовалиные (шлифовка деталей от ∅5 мм. до ∅150 мм.)	3Б12	2
		3Б151	1
		3Б161	1

		3Б153У	1
2	Плоскошлифовальные (максимально шлифуемые детали 200х450).	3Б722	1
		3Л722В	1
		3Г71М	1
3	Внутришлифовальные (шлифование отверстий от ∅10 до ∅250)	3К229А	1
		3225П	1
		3А282	1
		3М227АФ2	1
		3К227А	1
4	Разные	395М	1
		3922	1
Зубо- и резьбообрабатывающие			
1	Резьбошлифовальный	5822М	1
Группа заточных станков:			
1	Универсально-заточные	3В642	2
		3М642	1
		3Е642Е	1
		3Д642Е	1
2	Алмазно-заточной	3622Д	1
3	Заточной для протяжек	360М	1
4	Точильно шлифовальный	3Б633	1
		3Б634	1
		3К634	1
Группа долбежных станков:			
1	долбежный	7А420	1
Печи			
1	Электродносоляная	СВС 3/13	1
2	Камерная	СНЗ-34*8*2,5	1
3	С трансформатором	СН-35-2,5	1
4	Установка ВЧГ	ВЧГ 2-100/0,066	1
Пресса			
1	Гидравлические	П6330	1
		С11-26	1
Другое оборудование			
1	Аппарат дугоплазменной резки	ДПА-30	1
2	Ножовочно-отрезной	Н-1	1

Эксперементальный участок

Эксперементальный участок выполняет обработку деталей и изготовление первого опытного образца вновь спроектированного гидронасоса.
Обработку деталей опытных гидронасосов выполняется на следующем оборудовании:

Табл. №9. Оборудование эксперементального участка.

№	Наименование	Модель	Кол-во, шт.
Токарная группа станков. Максимально обрабатываемые размеры ∅300 мм на длину 700 мм:			
1	Токарно-винторезные	1И611П	1
		1А616	1
		16Б16КЛ	1
		16Р25П-1	1

		SASMAT 400S	1
2	Токарно-карусельный	1508	1
Сверлильная группа станков. Сверления отверстий от ∅1 мм до ∅35 мм:			
1	Вертикально-сверлильные	2Н135	1
2	Горизонтально-расточнной	2Л614	1
3	Координатно-расточной	2421 В	1
		2Е440А	1
Фрезерная группа станков:1			
1	Вертикально-фрезерные	6Р12	1
2	Универсально-фрезерные	675ПФ1	1
		УФ-320	1
Шлифовальная группа станков:			
1	Кругло- шлифовальные	3Е12	1
2	Плоскошлифовальные	3Л722В	1
		3711	1
3	Внутришлифовальные	3К227А	1
4	Точильно- шлифовальный	3Б633	1
Группа заточных станков:			
1	Алмазно-доводочный	3622	1
Пресса			
1	Гидравлические	П6320	1
Другое оборудование			
1	Ножовочно-отрезной	872 М	1

Испытательная лаболатория

Испытательная лаборатория выполняет испытание опытных, постановочных и штучных образцов гидромашин на испытательных стендах: №17,№28, №26, №ГЛ-2.

Модельный участок

На модельном участке изготавливается модельная оснастка (из фанеры, пластика или алюминиевых сплавов) для литейного участка на 5-ти осевом станке Dynamic FC-300CNC с ЧПУ HEIDENHAIN 530i, максимальные размеры заготовки 2870*1470*725 мм.