

Общество с ограниченной
ответственностью
«Самер»
Тел.: (3412) 27-14-02
Факс: (3412) 614-467
e-mail: info@samer-izh.ru



426039, РФ, Удмуртская
Республика, г. Ижевск,
Воткинское шоссе, д.298,
корпус №3, офис №47, а/я 9
ИНН – 1834051043
КПП – 184001001
ОГРН – 1101840001603
<http://samer-izh.ru/>

12.01.2026

№ 0333/А

Руководителю

На исх.: -

Уважаемые коллеги!

ООО «Самер» (группа компаний Иж-Рэст) заинтересовано в сотрудничестве с Вами в части привлечения новых Заказчиков, расширения кооперации. Направляем Вам информационное письмо о наших технических возможностях и карточку предприятия.

При наличии актуальных закупок на изготовление различных изделий или полуфабрикатов, а также услуг по механической обработке давальческих заготовок (по чертежам Заказчика), прошу рассмотреть нас в качестве поставщиков.

ООО «Самер» имеет широкий опыт поставки. Качество и стоимость продукции, позволяют конкурировать с предприятиями-поставщиками региона Заказчика.

Будем рады сотрудничеству.

Приложение: 8 л.

Директор

С.Н. Князев

С 2010г. ООО «Самер» выполняет поставку готовых изделий и полуфабрикатов, сварных конструкций (имеется аттестация НАКС), оказывает услуги реинжиниринга с последующей поставкой машиностроительных узлов для промышленных предприятий России. Для примера: уплотнительные головы для испытания труб под давлением; нестандартное оборудование и приспособления; штампы и прокатные ролики, оснастку, в том числе из инструментальных марок стали; фланцы, диски, шиберы, бронзовые вкладыши, втулки и пр.

ООО «Самер» предлагает размещение заказов по изготовлению различных изделий по чертежам Заказчика:

- точность изготовления: $\pm 0,01$ мм;
- максимальный диаметр обрабатываемых изделий: $\varnothing 1750$ мм;
- изготовление из различных видов металла и сплавов.

Преимущества ООО «Самер»:

- свой парк оборудования;
- высокий уровень подготовки, аттестация специалистов, в том числе в области качества;
- обработка на станках, отвечающих всем современным технологическим требованиям и стандартам качества;
- значительный опыт поставки изделий сложной геометрической формы и высокими требованиями по точности изготовления;
- выпуск изделий возможен как в единичном экземпляре, так и в условиях серийного производства;
- широко развитая сеть проверенных поставщиков;
- непрерывный процесс работ по механической обработке позволяет выполнять любые заказы эффективно и строго в установленные сроки.

Парк оборудования ООО «Самер»
VL-1600 ATC / Токарный вертикальный обрабатывающий центр с ЧПУ

Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	ф1750 мм
Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки	ф2000 мм
Диаметр планшайбы	ф1600 мм
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	1250(1650) мм
Вес обрабатываемой заготовки	до 8,0 тн



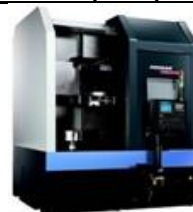
CJK5116G / Токарный вертикальный обрабатывающий центр с ЧПУ

Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	ф1600 мм
Диаметр планшайбы	ф1400 мм
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	1000 мм
Вес обрабатываемой заготовки	до 8,0 тн



Doosan Puma VT 1100 / Токарный вертикальный обрабатывающий центр с ЧПУ

Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	ф1200 мм
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	600 мм
Вес обрабатываемой заготовки	до 2,0 тн



**Doosan Puma V8300MR / Токарный вертикальный обрабатывающий центр с ЧПУ
с приводным инструментом**

Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	ф830 мм
Диаметр планшайбы	ф530 мм
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	ф690 мм
Вес обрабатываемой заготовки	до 1,0 тн
Имеется возможность обработки по оси С при фрезерных операциях	



Doosan – 740 / Токарный вертикальный обрабатывающий центр с ЧПУ

Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	ф800 мм
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	500 мм
Вес обрабатываемой заготовки	до 0,8 тн



CHALLENGER 117HT/Токарный горизонтальный обрабатывающий центр с ЧПУ

Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	ф700 мм
Наибольшая длина обрабатываемой заготовки	1300 мм
Вес обрабатываемой заготовки	до 3,0 тн



SINO SP-1830 / Портально-фрезерный обрабатывающий центр

Размер стола	1800x3000 мм
Вес обрабатываемой заготовки	до 12,0 тн
Точность позиционирования	±0,03 мм
Повторяемость	±0,018 мм



Agni-BMV45 / Фрезерный вертикальный обрабатывающий центр с ЧПУ (4-х осевой)

Зона зажима	450x700 мм
Ширина паза /межцентровое расстояние	18/80 мм
Вес обрабатываемой заготовки	до 0,5 тн

При использовании 4-й оси:	
наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	ф250 мм
наибольшая длина обрабатываемой заготовки	300 мм



GZK10150S / Ленточнопильный станок с ЧПУ

Размеры разрезаемой заготовки:

- наибольшая высота	1000 мм
- наибольшая ширина	1500 мм
- возможность осуществлять как вертикальный, так и горизонтальный рез	

Вес обрабатываемой заготовки	до 10,0 тн
------------------------------	------------



Координатно-измерительная машина
DEA GLOBAL image, точность 0,003 мм



Оптический 3D-сканер SHTEINBICHLER,
точность 0,05 мм
Оптический 3D-сканер Scanform L5,
точность 0,04 мм



M1516Ф3 / Станок токарно-карусельный с ЧПУ (1шт.) **+ универсальный токарно-карусельный станок (1шт.)**

Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	ф1600 мм
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	600 мм
Вес обрабатываемой заготовки	до 4,0 тн



M1512Ф2 / Станок токарно-карусельный

Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	ф1200 мм
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	600 мм
Вес обрабатываемой заготовки	до 3,2 тн



1М163 / Станок токарно-винторезный универсальный

Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над станиной	φ1000 мм
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над суппортом	φ600 мм
Наибольшая длина обрабатываемой заготовки (РМЦ)	1400 мм
Вес обрабатываемой заготовки	до 2,0 тн



1М165 / Станок токарно-винторезный универсальный

Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над станиной	φ1000 мм
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над суппортом	φ600 мм
Наибольшая длина обрабатываемой заготовки (РМЦ)	
- по наружному диаметру	2000 мм
- по внутреннему диаметру	1000 мм
Вес обрабатываемой заготовки	до 2,5 тн



2М55 / Станок радиально-сверлильный универсальный

Наибольший условный диаметр сверления в стали средней твердости	50 мм
Вылет шпинделя:	
- наибольший	1600 мм
- наименьший	375 мм



ДК 77100-МЕ12 / Электроэрозионный станок

Размеры стола	1500x1100мм
Перемещение по осям	1200x1000мм
Максимальная толщина реза	600мм
Максимальный вес заготовки	1,5тн
Угол наклона проволоки	±6°/80
Точность позиционирования	0,001мм
Точность обработки	0,015мм
Наилучшая шероховатость:	
- многопроходный рез	Ra 0,8
- однокпроходный рез	Ra 2,5



Инвертор сварочный СВАРОГ TIG 315 Р AC/DC MULTIWAVE «REAL»

Оборудование имеет свидетельство НАКС, аттестовано в соответствии с РД 03-614-03 (свидетельство предоставляется по запросу).
Способ сварки: РАД



Полуавтомат сварочный СВАРОГ TECH MIG 3500

Оборудование имеет свидетельство НАКС, аттестовано в соответствии с РД 03-614-03 (свидетельство предоставляется по запросу).
Способ сварки: МП



Аттестация НАКС

Специалисты, сварщики имеют удостоверения НАКС, аттестованы в соответствии с РД 03-495-02, ПБ 03-273-99

Удостоверения предоставляются по запросу

Сварочное производство имеет свидетельства НАКС, аттестовано в соответствии с РД 03-615-03, Способ сварки: РАД+МП, МП, группа материалов М01 (углеродистые и низколегированные стали); М11 (нержавеющие стали); группы ТУ: НГДО (пп.12), ОХНВП (пп. 1, 2, 3, 11, 12)

Свидетельства предоставляются по запросу

Сварочный роботизированный комплекс MDC-500P, GSK

Способ сварки: МП, МПН

Сварочный робот GSK представляет собой подвижную руку со сварочной горелкой на конце с радиусом досягаемости до 2000 мм.



Полностью цифровой сварочный аппарат MDC-500P для роботизированной сварки от производителя GSK объединяет передовые сварочные технологии холодной и импульсной сварки и технологию управления роботом для эффективного решения таких проблем сварки, как высокая теплоточка, серьезная деформация и разбрагивание сварочных браг в процессе сварки MIG-MAG, сварка тонких и ультратонких листов толщиной менее 1,0 мм.

Продукция ООО «Самер»

Сборочные единицы, в том числе штамповая и инструментальная оснастка, пресс-формы



Спец. оснастка и приспособления



Фланцы



Кольца

Шнеки



Ролики



Втулки



Ковочные и молотовые штампы



Инструмент для ротационной раскатки



Узлы оснастки, спроектированные в рамках импортозамещения, (головы уплотнительные для испытаний электросварных труб)

