***Механическая обработка:***

* Механическая обработка корпусных деталей из различных конструкционных материалов с точностью до IT6–IT7 различной степени сложности.
* Механическая обработка всех видов (в том числе отделочные методы обработки) прецизионных узлов топливной и гидравлической аппаратуры с точностью геометрии деталей до 0,5 мкм и зазоров до 1–2 мкм.
* Изготовление зубчатых колес эвольвентного профиля до 5 степени точности по ГОСТ 1643-72:
* цилиндрические, диаметром до 250 мм и модулем до 8 мм;
* конические, с диаметром делительной окружности до 125мм и модулем до 1,5 мм;
* червячные, с диаметром червяка до 40 мм и червячными колесами до 300 мм и модулем до 8 мм.

*Листовая штамповка:*

* Вырубка из листового материала как черных, так и цветных металлов с толщиной листа, по стали – до 6 мм, и габаритами детали 250х250 мм.Точность обработки – до IT12.
* Гибка, с длиной гиба до 300 мм.
* Вытяжка из листового материала толщиной до 1,6 мм. Габариты деталей – 250х250х90 мм.

*Изготовление пружин:*

Пружины сжатия, растяжения, кручения, фасонные, стопорные кольца из проволоки диаметром до 5 мм с последующим нанесением покрытий различного назначения.

*Электрофизические методы обработки:*

Электроэрозионная обработка на прожигных станках. Габариты обрабатываемых деталей –300х300х150 мм. Точность обработки до IT8.

Лазерная резка листовых материалов толщиной до 6 мм – стальных, до 1 мм – алюминиевых сплавов.

*Литье:*

* Стальное литье по выплавляемым моделям (Вес заготовок 0,05…10 кг);
* Литье алюминиевых сплавов в металлические формы (кокили) без стержней и с песчаными стержнями (Вес заготовок 0,5…15 кг);
* Чугунное литье в оболочковые формы;
* Чугунное литье в сырые песчаные формы (Вес заготовок 1…200 кг).

***Объемная штамповка:***

* Штамповка на молотах (Вес падающих частей – 2 т);
* Штамповка на ГКМ;
* Штамповка на кривошипно-шатунных прессах (1600т) с последующей чеканкой. Категория сложности штамповок С1-С3 по ГОСТ7505-89.

*Производство пластмассовых изделий:*

* Литье в термопластавтоматах объемом 100 – 400 см3;
* Прессование деталей из порошковых материалов на прессах усилием 60 – 100 т.

*Вулканизация:*

Изготовление резинотехнических изделий типа уплотнительных колец, манжет, прокладок и т.д..

*Сварочное производство:*

* Аргонодуговая сварка:
* Контактная сварка;
* Электронно-лучевая сварка.

*Химико-термическая и термическая обработка:*

* Вакуумная термообработка;
* Цементация;
* Азотирование;
* Ионное азотирование;
* Объемная термообработка в соляных ваннах СВС, термообработка инструмента в бариевых ваннах;
* Объемная термообработка в шахтных печах.

***Покрытия (декоративные и защитные):***

Покраска и электрохимическое покрытие изделий из цветных и черных металлов (оксидирование, кадмирование, меднение, никелирование, хромирование, анодирование и т.д.), напыление твердым сплавом рабочих поверхностей режущего инструмента.