ПРОМ ЭКСПО
ИНФОРМАЦИОННО-ИЗДАТЕЛЬСКИЙ ПРОЕКТ

МЕТАЛЛ ЭКСПО

30
октябрь / 2021

МАШИНОСТРОЕНИЕ, МЕТАЛЛООБРАБОТКА, ОБОРУДОВАНИЕ, МЕТАЛЛОПРОКАТ

Цифровой апгрейд советских станков 20

Подводные камни снабжения: где их ожидать и как обойти 48

Почему нержавеющие изделия из стали А2 магнитятся? 54

Простая система ручной лазерной сварки 60

Интеллектуальные системы хранения ОСК 74

Импортозамещение в химическом элементном анализе металлов и неметаллов 78

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ПАРТНЕР ИЗДАНИЯ
WWW.PROMPAGES.RU

НОВОСТАЛЬ-М

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ХОЛДИНГ

АЭМЗ

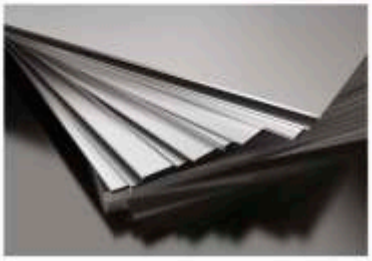
МЗ БАЛАКОВО

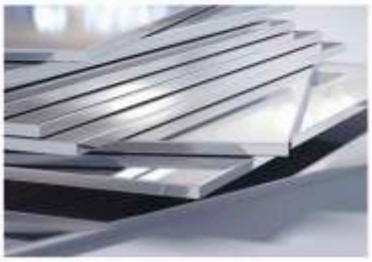
WWW.NOVOSTAL-M.RU

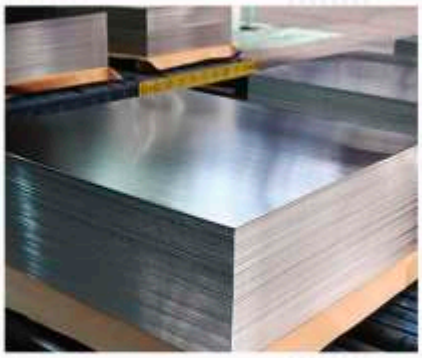
АРЕАЛ
торговый дом

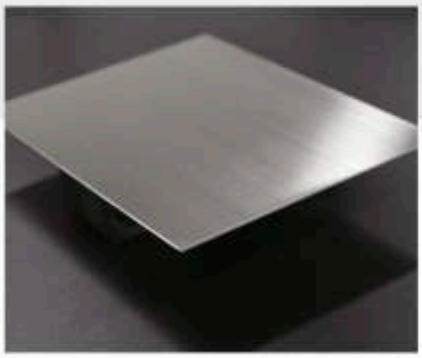
www.areal-metal.ru

ОДНА ИЗ ВЕДУЩИХ КОМПАНИЙ ПО ТОРГОВЛЕ ЛИСТОВЫМ МЕТАЛЛОПРОКАТОМ.









АРЕАЛ - более 25 лет на рынке
АРЕАЛ - более 1500 наименований листа
АРЕАЛ - более 20000 тонн на складе
АРЕАЛ - любая геометрия листа
АРЕАЛ - ЛИСТ Г/К толщиной от 1,5 до 160 мм
АРЕАЛ - ЛИСТ Х/К толщиной от 0,5 до 3 мм
АРЕАЛ - высокий уровень сервиса
АРЕАЛ - отгрузки металла со склада в Московской области
АРЕАЛ - доставка собственным автотранспортом
АРЕАЛ - резка металлла, портальная резка, услуги УЗК
АРЕАЛ - прямые поставки с заводов-изготовителей, сборные вагоны
АРЕАЛ - скидки, особые условия

Среди наших партнеров - поставщиков такие крупнейшие металлургические заводы, как:

Ашинский МЗ
МЗ «Красный Октябрь»
Северсталь
ММК
Уральская сталь
и другие

Офис: 123022, г. Москва, ул.1905 года, дом 21
Телефон: (495) 225-32-40, 981-90-70
E-mail: asale@areal.msk.ru.

Металлобаза: Люберецкий район, г.Котельники, мкрн.Силикат, стр. 6.
Тел./факс (495) 558-12-10; 558-13-17; 642-85-97; 981-48-66

НПЗ

Нижегородский
пружинный завод

Компания «Нижегородский пружинный завод» предлагает услуги по производству пружин, трёхмерной и двухмерной гибке проволоки на современных станках с ЧПУ.

Предприятие аттестовано в соответствии с системами менеджмента качества ISO 9001 : 2015

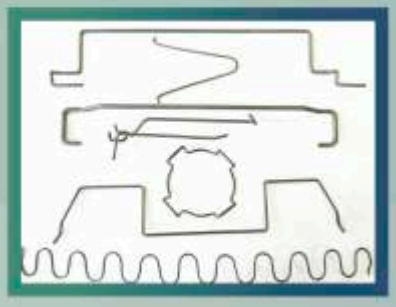
Предприятие владеет собственным складским комплексом и автотранспортом.

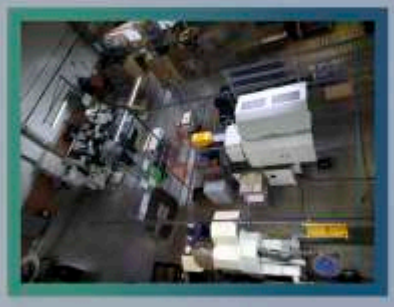
Есть возможность работы со страховым заделом.

Гарантия отгрузки точно в установленные сроки.

603004, Россия, г. Нижний Новгород, ул. Юлиуса Фучика, д. 6а, оф. 319

8 (831) 235-05-25
info@npznn.ru





"ПК"СПЕЦТЕХНОЛОГИИ"
ООО "ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ "СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ"
ПРЕДЛАГАЕТ ВАМ СВОИ УСЛУГИ
ПО ПОСТАВКАМ СО СКЛАДА И ПОД ЗАКАЗ
НЕРЖАВЕЮЩЕГО, КОРРОЗИОННО-СТОЙКОГО, ЖАРОСТОЙКОГО, ЖАРОПРОЧНОГО МЕТАЛЛА,
В ТОМ ЧИСЛЕ: ЛИСТОВОГО, СОРТОВОГО И КАЛИБРОВАННОГО ПРОКАТА, ЛЕНТЫ, ПРОВОЛОКИ,
СЕРЕБРЯНКИ, ТАКИХ МАРОК КАК:
• ЭИ 868 (ХН60ВТ)
• ЭИ 435 (ХН78Т)
• ЭП 708 (ХН62ВМЮТ)
• ЭИ437Б (ХН77ТЮР)
• ЭП 718-ИД (ХН45ВТЮБР-ИД)
• ЭИ 696 (10Х11Х20Т3Р)
• ЭП 678" (03Х11Н10М2Т)
• ЭП 33-ВД (10Х11Н23Т3МР-ВД)
• ЭП 567 (ХН65МВ)
• ЭИ 652 (ХН70Ю)
• ЭИ 961-Ш (13Х11Н2В2МФ-Ш)
• ЭП 648-ВИ (ХН50ВМТЮБ-ВИ)
• ЭИ 602 (ХН75МБТЮ)
• ЭИ 268 (14Х17Н2)
• ЭИ 211 (20Х20Н14С2)
• ЭИ 448 (10Х17Н13М2Т)
• ЭИ 811 (12Х21Н5Т)
• ЭИ 835-Ш (12Х25Н16Г7АР-Ш)
• ЭП 56 (09Х16Н4Б)
• И МНОГИЕ ДРУГИЕ.
ВОЗМОЖНА ПОСТАВКА МЕТАЛЛОПРОКАТА С ПРИЕМКОЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЯМИ ФГУП
«АВИАТЕХПРИЕМКА» С СООТВЕТСТВУЮЩИМИ ОТМЕТКАМИ И ПЕЧАТЯМИ В СЕРТИФИКАТЕ.
ПОСТАВКУ ПРОДУКЦИИ МЫ ОСУЩЕСТВЛЯЕМ «ДО ДВЕРИ» (ЗАКАЗАННАЯ И ОПЛАЧЕННАЯ
ПРОДУКЦИЯ ДОСТАВЛЯЕТСЯ НЕПОСРЕДСТВЕННО НА СКЛАД ЗАКАЗЧИКА).
МЫ ГОТОВЫ ОПЕРАТИВНО РАССМОТРЕТЬ ЛЮБЫЕ ВАШИ ПОТРЕБНОСТИ В
МЕТАЛЛОПРОКАТЕ.
Г. МОСКВА,
УЛ. БОЛЬШАЯ АКАДЕМИЧЕСКАЯ, Д.44, КОРП.2, ПОМ. 12, 13
ТЕЛ. 8 – (495) – 976-02-89
PKSPECTECH@MAIL.RU – ДЛЯ ЗАКАЗОВ И ВОПРОСОВ
HTTP://WWW.PKSPECTECH.NAROD.RU/CONT.HTML

Тел.: +7 (495) 969-17-27

E-mail: fin@peliton.ru

PELITON

Металлообработка
Изделия из металла на заказ

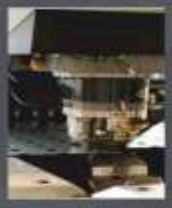
www.peliton.ru

Металлоизделия под ключ:
Предоставляем услуги по металлообработке для бизнеса на современных европейских станках, чтобы ваше дело развивалось и приносило прибыль.

Наша цель:
Комплексное обеспечение компаний-партнёров металлообработкой любой сложности, которые отвечают высоким требованиям по качеству продукта и срокам поставок.

Наша задача:
Развивать рынок изделий из стали и сплавов, чтобы городские, офисные, промышленные пространства были современными и отвечали перспективным стандартам ритма жизни.

Лазерная резка на станках Trumpf TruLaser 1030



Пробивка металлического листа

Лазерная и ручная сварка металла

Гибка металла — придание формы

Порошковая и декоративная покраска

Гравировка и маркировка по металлу

Резка и гибка трубы

Вальцовка листового металла

Наши преимущества

- ООО «Пелитон» работает на условиях тесного взаимодействия с заказчиком для создания металлоизделий.
- Мы находим оптимальные сроки исполнения поставленной задачи и ее стоимость, проектируем и изготавливаем самостоятельно или работаем с вашими чертежами.
- Предоставляем комплекс услуг для производства малой партии или продукта серийного масштаба.
- Высокоточное оборудование с ЧПУ и команда профессионалов с опытом более 10 лет в металлообработке позволяет делать резку стали и сплавов, гибку, пробивку металлического листа, лазерную сварку, гравировку, слесарные и сварочные работы на высоком уровне.
- Высокое качество и оперативность выполнения изделий обусловлено наличием широкой линейки оборудования в рамках собственного производства.
- Площадь производства более 2500 м2.
- Опытный персонал с многолетним стажем.
- Изготовление изделий любой сложности.

23–27|05|2022
Россия, Москва,
ЦВК «ЭКСПОЦЕНТР»
МЕТАЛЛООБРАБОТКА • METALLOOBRABOTKA
22-я международная специализированная выставка
МЕТАЛЛООБРАБОТКА
«Оборудование, приборы и инструменты для металлообрабатывающей промышленности»
МИНПРОМТОРГ РОССИИ
www.metobr-expo.ru
12+ Реклама
ЭКСПОЦЕНТР

Северный Металлоцентр
ООО "Металлургический завод "Северный Металлоцентр"

8-800-2000-785 единая металлургическая линия

СЛИТКИ ⟷ ПОКОВКИ

Производство
Коррозионностойких и Жаропрочных сталей

08Х18Н10Т (ЭИ914)
08Х18Н10Т - У
08Х18Н10Т - ВД
08Х18Н10
12Х18Н10Т
14Х17Н2 (ЭИ268)
13Х11Н2В2МФ (ЭИ961)
20Х23Н18
08Х17Н13М2Т
10Х17Н13М2Т
07Х16Н4Б (ЭП56)
09Х16Н4Б
07Х16Н6
08Х13; 12Х13
20Х13; 30Х13; 40Х13
20Х12ВНМФ (ЭП428)
12Х2ГМФБРЧА; 14Х2ГМР
06ХН28МДТ (ЭИ943)
06Х12Н3Д
03Х11Н8М2Ф - ВД (ДИ52ВД)

- В наличии 3000 тонн
- Оперативное изготовление от одной поковки
- Изготовление из давальческого сырья в присутствии Заказчика
- Взаимозачет материалами

Изготавливаем на кузнечном прессе усилием 2000 т.с. продукцию по индивидуальным чертежам с соблюдением всех требований ГОСТ ОСТ. ТУ.

Изготавливаемая продукция проходит 100% контроль качества (УЗК, определение твёрдости, мех.испытания), сопровождается сертификатом качества.

Производственный процесс отлажен в соответствии с требованиями стандартов качества ISO 9001:2015.

Предприятие имеет Лицензию Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на изготовление оборудования для ядерных установок; Свидетельство Российского Морского Регистра Судоходства о признании изготовителем стальных поковок, предназначенных для судостроения и судового машиностроения массой до 10 тонн; имеет право осуществлять выпуск материалов и полуфабрикатов для изготовления изделий авиационной, космической оборонной техники и техники двойного применения под контролем представителей АО «РТ-Техприемка».

Приглашаем посетить наше предприятие и получить полное представление о возможностях производства.

ПРОИЗВОДСТВЕННО-СКЛАДСКОЙ КОМПЛЕКС
г. Санкт-Петербург
197348, Санкт-Петербург,
Коломяжский пр., д.10, лит. АХ
+7 (812) 325-12-88
e-mail: metall@smcspb.ru

КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ПРОИЗВОДСТВО
г. Санкт-Петербург
198097, Санкт-Петербург,
пр. Стачек, 47
+7 (812) 702-03-93
e-mail: press@smcspb.ru

ПРОИЗВОДСТВЕННО-СКЛАДСКОЙ КОМПЛЕКС
г. Москва
143900, Московская область, г. Балашиха,
Западная промзона, ш. Энтузиастов, 4.
+7(495) 640-77-85
e-mail: msk@smcspb.ru

www.smcspb.ru

ПЕТЕРБУРГСКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ЯРМАРКА

ОДНОВРЕМЕННО ПРОЙДУТ:
- ВЫСТАВКА ИННОВАЦИЙ HI-TECH
- ВЫСТАВКА «ЭНЕРГЕТИКА И ЭЛЕКТРОТЕХНИКА»

ДЕЛОВАЯ ПРОГРАММА:
- САНКТ-ПЕТЕРБУРГСКИЙ ПРОМЫШЛЕННЫЙ КОНГРЕСС
- КОНФЕРЕНЦИЯ «КРЕПЕЖ. КАЧЕСТВО И ОТВЕТСТВЕННОСТЬ»

ВЕДУЩЕЕ ПРОМЫШЛЕННОЕ МЕРОПРИЯТИЕ СЕВЕРО-ЗАПАДА

+7 965 772 7759 | ptfair@restec.ru | ptfair.ru

Публикации

Интегрированная CAD/CAM/PDM – система TopSolid 7

Финишная обработка изделий от Российского производителя

Интервью с учредителем ГК «Велунд Сталь» Сорокиным Константином

Аутсорсинг «безвоздушки» и комбинированной покраски

АО "ВНИИАЛМАЗ" - российский производитель алмазного инструмента

Безопасно и качественно: быстровозводимые здания Штальберг из металлоконструкций 12-13

Цифровой апгрейд советских станков 20-21

Интегрированная CAD/CAM/PDM – система TopSolid 7 22

АО "ВНИИИНСТРУМЕНТ" - конкурентный игрок на отечественном рынке инжиниринга, аудита и проектирования станков нового поколения 24-25

Финишная обработка изделий от Российского производителя 26

Промышленное производство металлургических заготовок 34-35

Как выстроить долгосрочные отношения с клиентом. Интервью с учредителем ГК «Велунд Сталь» Сорокиным Константином 43

Подводные камни снабжения: где их ожидать и как обойти 48-49

Почему нержавеющие изделия из стали А2 магнитятся? 54-55

Аутсорсинг «безвоздушки» и комбинированной покраски 57

Простая система ручной лазерной сварки 60-61

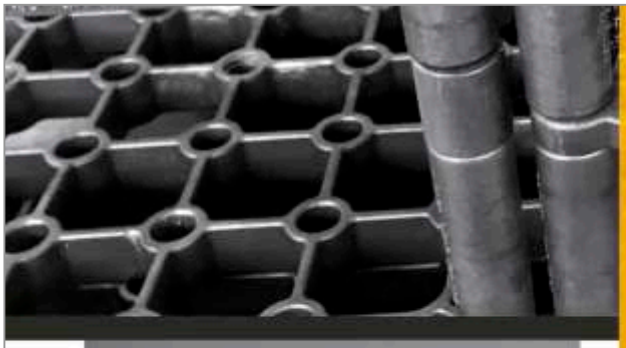
Не упустить момент 62

АО "ВНИИАЛМАЗ" - российский производитель алмазного инструмента 66-67

Интеллектуальные системы хранения ОСК 74-75

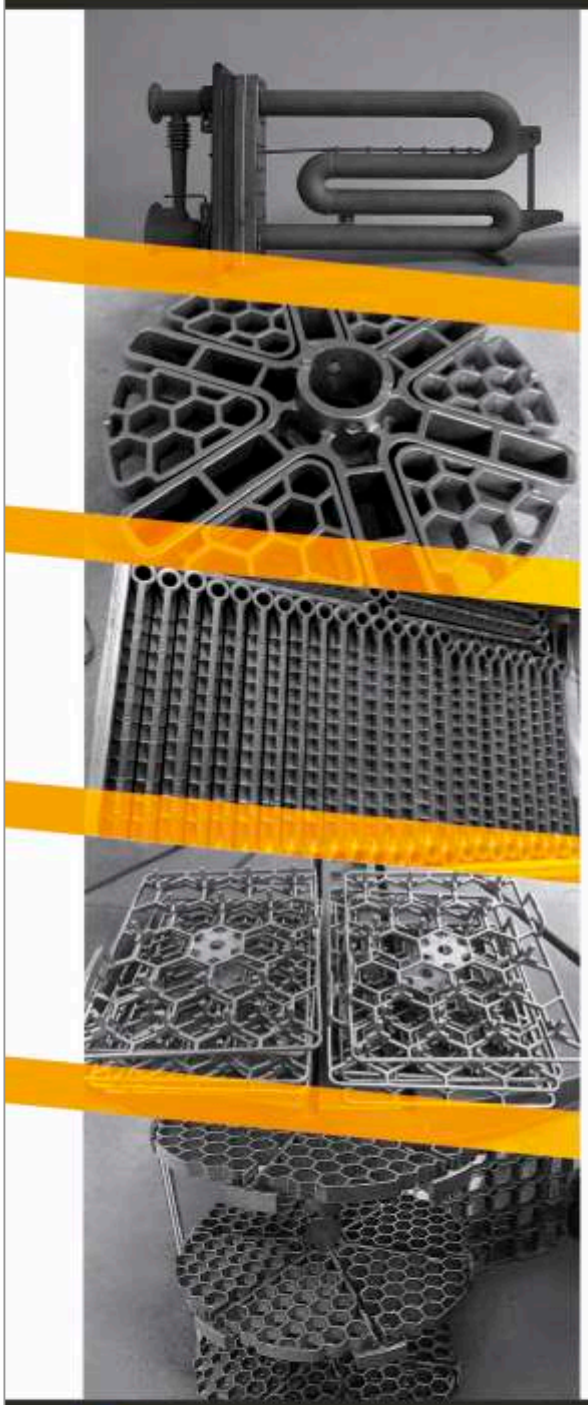
Импортозамещение в химическом элементном анализе металлов и неметаллов 78-79

«Нефтегаз – 2022» - площадка для диалога между бизнесом, государством и экспертным сообществом 84-85



ООО "Метмашэкспорт"

с 2016 года является эксклюзивным представителем группы компаний GS-PERAMET GRUPPE (Германия)



ОСУЩЕСТВЛЯЕМ разработку и поставку оборудования и оснастки для всех типов печей любых производителей (Ipsen, CODERE SA, AFC-Holcroft, SECO/WARWICK, SOLO, НАКАЛ и др.)

ПОДБОРКУ СПЛАВОВ и разработку проектов оснастки выполняют конструкторы с многолетним опытом. Мы учитываем все параметры термических процессов и особенности обрабатываемых изделий. Это позволяет добиться максимально возможного срока жизни оснастки, ее оборачиваемости и, как следствие, экономической выгоды. Специалистами разработаны универсальные конструкторы, позволяющие самостоятельно собирать оснастки для мелкосерийных и единичных изделий.

ПРИМЕНЕНИЕ ВСЕХ ИЗВЕСТНЫХ ВИДОВ ЛИТЬЯ, в зависимости от задачи, для обеспечения максимального качества и эксплуатационных свойств продукции. Плавки производятся только из чистых шихтовых материаллов. **ЛОМ НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ!**

- Многоуровневые "Ёлки" статичной и изменяемой конфигураций;
- Поды, литые и каркасные поддоны, решетки, стержни;
- Стандартные и индивидуальные конструкторы оснасток;
- Рельсы, балки, транспортирующие ролики и конвейеры;
- Реторты и их крышки, колпаки, муфели;
- Вентиляторы и вентиляционные агрегаты;
- Трубки с соплом, радиантные и жаровые трубы;
- Материаллы и полуфабрикаты (трубы, листы, профили, литые заготовки).

ГАРАНТИЯ НА ПРОДУКЦИЮ!

КАЧЕСТВО ГАРАНТИРУЕТСЯ ВЫХОДНЫМ КОНТРОЛЕМ - цветной и ультразвуковой дефектоскопией, рентгенографией.

107140, г. Москва, ул. Краснопрудная, д. 12/1, стр. 1, оф. 15
+7 926 227-17-05
metmashexport.ru
info@metmashexport.ru

Участники номера

НАШИ КЛЮЧЕВЫЕ ПАРТНЕРЫ

PENTRIMAX | *антикоррозионные покрытия в промышленной отрасли* | ..... 1-я обложка
НОВОСТАЛЬ –М | *производство стального проката* | ..... 2-я обложка
СПРОС-МЕТ | *нержавеющий металлопрокат и спецстали* | ..... 3-я обложка
LASSARD | *российские лазерные системы* | ..... 4-я обложка
АРЕАЛ, ТД | *торговля листовым металлопрокатом* | ..... стр. 1
НИЖЕГОРОДСКИЙ ПРУЖИННЫЙ ЗАВОД | *предприятие по производству пружин, проволок* | ..... стр. 2
СПЕЦТЕХНОЛОГИИ, ПК | *поставщик металлопроката* | ..... стр. 3
PELITON | *металлообработка, изделия из металла на заказ* | ..... стр. 4
ВЫСТАВКА МЕТАЛЛООБРАБОТКА – 2022 | *Москва* | ..... стр. 5
СЕВЕРНЫЙ МЕТАЛЛОЦЕНТР, МЗ | *производство поковок, металлообработка* | ..... стр. 6
ПЕТЕРБУРГСКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ЯРМАРКА -2022 | *Санкт-Петербург* | ..... стр. 7
МЕТМАШЭКСПОРТ | *оборудование и оснастка для печей* | ..... стр. 9

СТАНКОСТРОЕНИЕ МОДЕРНИЗАЦИЯ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ШТАЛЬБЕРГ | *быстровозводимые здания из металлоконструкций* | ..... стр. 12-13
СТАНОК-ПРОЕКТ | *проектирование специальных металлорежущих станков и узлов* | ..... стр. 14
МАШПРИБОРИНТОРГ-ВОЛНА | *новинка на рынке точного сверления* | ..... стр. 15
SOPTEH HOHMAN | *разработка и производство ленточно-шлифовального оборудования* | ..... стр. 16
ДРОПСА | *оборудование для систем смазки* | ..... стр. 17
CGTECH | *программное обеспечение VERICUT* | ..... стр. 18-19
GLUGAL SYSTEMS | *цифровой апгрейд советских станков* | ..... стр. 20-21
ДС ИНЖИНИРИНГ | *инжиниринговые услуги и измерительное оборудование* | ..... стр. 22-23
ВНИИИНСТРУМЕНТ | *инжиниринг, аудит и проектирование станков* | ..... стр. 24-25

МЕТАЛЛООБРАБОТКА СВАРКА ШТАМПОВКА

НИИ ТОЧНОЙ МЕХАНИКИ | *финишная обработка изделий от Российского производителя* | ..... стр. 26
АВИАТЕХ-М | *изготовление металлических и резинотехнических изделий* | ..... стр. 27
МЕТАЛЛ-ДЕТАЛЬ | *металлообработка, изготовление деталей, производство оборудования* | ..... стр. 28
МЕТАЛЛИСТ | *изготовление металлоизделий на заказ* | ..... стр. 29
ИЖОРА МЕТАЛЛ, КМЗ | *изготовление поковок и заготовок* | ..... стр. 30
MARSHAL | *обработка цветных металлов, нержавеющих сталей и полимеров* | ..... стр. 31
АМВИАР, НПП | *изготовление деталей по чертежам заказчика* | ..... стр. 32
ОГНЕУПОР | *ведущий производитель огнеупоров в России* | ..... стр. 33
ВОЛГАСТАЛЬПРОЕКТ | *производство металлургических заготовок* | ..... стр. 34-35

МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ И МЕТАЛЛОПРОКАТ

ЗЦМ ПРОММАШ | *российский производитель медных труб* | ..... стр. 36
РОСТЕХКОМ | *производитель и поставщик цветного металлопроката* | ..... стр. 37
ЛАДОГАСТАЛЬ КОНСТРУКЦИЯ | *производитель металлоконструкций и обработка металла* | ..... стр. 38
МОСМЕТЛЕНТА | *производитель холоднокатаной, оцинкованной и нержавеющей ленты* | ..... стр. 39
ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ СДЕЛАНО В РОССИИ | *металлокорпусные и каркасные изделия* | ..... стр. 40
МЕНДЕЛЕЕФФ МЕТАЛЛ | *поставщик цветного металлопроката* | ..... стр. 41
ВЕЛУНД СТАЛЬ | *производитель и поставщик металлопроката* | ..... стр. 42-43
ВЕМАС, ГК | *металлоконструкции для строительства зданий и промышленных сооружений* | ..... стр. 44
ЭНЕРГОСТАЛЬ | *поставка металлопроката, спецсталей и сплавов* | ..... стр. 45
ПЕТРОСНАБ | *весь спектр цветного металлопроката* | ..... стр. 46

АЛЮМЛИТ | *литьё из алюминиевых сплавов и бронзы* | стр. 47
СПЕЦИАЛЬНАЯ МЕТАЛЛУРГИЯ | *производство и продажа изделий из цветного металла* | стр. 48-49
ВЛАДМЕТЦЕНТР | *поставка поковок и инструментальной стали* | стр. 50
ЛИОНМЕТАЛС | *оптовые и розничные поставки металлопроката* | стр. 51
РЦМК | *поставщик металлоконструкций, трубной продукции и нестандартного оборудования* | стр. 52
НОВОСТАЛЬ –М | *производство стального проката* | стр. 53
БЕСТ КРЕПЕЖ | *нержавеющий крепеж* | стр. 54-55
НОВО-РЯЗАНСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД | *трубы, металлоконструкции, профнастил* | стр. 56
МЕТАЛЛ РЕСУРС | *широкий ассортимент металлопроката* | стр. 57

ОБОРУДОВАНИЕ ИНСТРУМЕНТ ОСНАСТКА

КАДВИ-СТАНКОПРО | *проектирование и производство оборудования* | стр. 58-59
ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫЕ РОБОТ СИСТЕМЫ | *компактная и простая система ручной лазерной сварки* | стр. 60-61
НЭП | *очистка технологических жидкостей* | стр. 62
REC | *производитель материалов для 3D принтеров* | стр. 63
ТКТ | *металлорежущий инструмент* | стр. 64
РПО ТИТАН | *производство оборудования, машин, механизмов, металлоконструкций* | стр. 65
ВНИИАЛМАЗ | производство специального алмазного инструмента | стр. 66-67
СТАЛЬПРОМ | *грузоподъемное оборудование* | стр. 68-69
ЛИНАРЕС-ТЕХ | *продажа и обслуживание металлообрабатывающего оборудования* | стр. 70-71

КИП И АВТОМАТИЗАЦИЯ

YDH CONSULTING | *сопровождение сделок с Китаем* | стр. 72
СНАБТЕХМЕТ | *торгово-производственная компания* | стр. 73
ОСК ГРУПП | *интеллектуальные системы хранения ОСК* | стр. 74-75
МАШПРОЕКТ | *изготовление специализированных систем и средств неразрушающего контроля* | стр. 76
ТЕЙЛОР ХОБСОН | *производитель ультра-прецизионных электро-оптических приборов* | стр. 77
ИСКРОЛАЙН СЕРВИС | *производство атомно-эмиссионных спектрометров* | стр. 78-79

ВЫСТАВКИ ФОРУМЫ КОНФЕРЕНЦИИ

МАШИНОСТРОЕНИЕ. МЕТАЛЛООБРАБОТКА. СВАРКА. | *Казань* | стр. 80
МЕТАЛЛООБРАБОТКА. СВАРКА – УРАЛ | *Екатеринбург* | стр. 81
МАШИНОСТРОЕНИЕ. МЕТАЛЛООБРАБОТКА. МЕТАЛЛУРГИЯ. СВАРКА | *Набережные Челны* | стр. 82
МЕЖДУНАРОДНЫЙ ФОРУМ «ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СЕТИ» | *Москва* | стр. 83
НЕФТЕГАЗ -2022 | *Москва* | стр. 84-85
РОССИЙСКИЙ ПРОМЫШЛЕННИК | *Санкт-Петербург* | стр. 86
МЕТАЛЛООБРАБОТКА И СВАРКА | *Красноярск* | стр. 87
ЭЛЕКТРО - 2022 | *Москва* | стр. 88

Свидетельство о регистрации средства массовой информации выдано Северо-Западным окружным межрегиональным территориальным управлением

Министерства РФ по делам печати, телерадиовещанию и средств массовых коммуникаций 18 апреля 2003 г.
Регистрационный номер ПИ №2-6547

Учредитель и издатель: ООО «Эм энд Ти Консалтинг» / «M&T Consulting ltd.»

Адрес редакции и издателя:
195027, Россия, Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д. 51
тел./факс: (812) 326-18-63, 326-18-64, для кор.: 195027, а/я 117

Отпечатано в типографии:
ООО «Кристалл принт». 197374, г. Санкт-Петербург, ул. Яхтенная, д.3, корп.1, литер А, пом.16Н, оф.12
тел./факс: (812) 648-00-28

Подписано к печати 15.10.2021. Дата выхода в свет 28.10.2021.
Общий тираж: 13 000 экз. Бесплатно.
Главный редактор: Лукьянов Андрей Витальевич

Ответственность за достоверность информации несет рекламодатель.
Для лиц старше 16 лет.

Обновленная информация представлена на информационном портале www.prompages.ru

На фото:
Лисяной Евгений Александрович,
заместитель генерального директора
ООО «Штальберг»

Завод металлоконструкций Штальберг

проектируем ■ производим ■ строим

Проекты зданий на официальном сайте:
www.stahl-berg.ru

Безопасно и качественно: быстровозводимые здания Штальберг из металлоконструкций

«На российском рынке не осталось ни профессиональных строителей, ни профессиональных проектировщиков. Такое ощущение, что строительная отрасль полностью развалилась, и через 10 лет от нее останутся одни осколки. Так много откровенных дилетантов и так много аферистов».

Это слова одного известного ГИПа из Москвы, которые, к сожалению, очень близки к истине.

Завод металлоконструкций Штальберг готов доказать вам, что наша команда умеет на самом высоком уровне проектировать, изготавливать и строить быстровозводимые здания на болтовых соединениях для Вашего бизнеса.

СОБСТВЕННОЕ ПРОЕКТНОЕ БЮРО БЕЗ ФРИЛАНСА

Штальберг не работает с фрилансерами. Это главный и основной принцип. Считаем, что именно одноразовые фриланс услуги и приводят к многочисленным ошибкам в проекте, которые удорожают строительство в два раза.

Все конструктора и проектировщики КБ Штальберг работают в живом формате, общаясь с каждым заказчиком при разработке проектов фундаментов и зданий в поиске оптимальных строительных и экономических решений. Бюро Штальберга сегодня – это 22 опытных конструктора и свыше 500 000 м2 спроектированных зданий.

Почему проектирование металлоконструкций в Штальберге при этом в два раза ниже рыночной?

Проекты Штальберга, имея высочайшее качество и нулевое количество ошибок, при этом стоят в два раза дешевле, чем на рынке фриланс услуг. Компания смогла добиться таких низких цен благодаря современному программному BIM обеспечению и компьютерному оборудованию, высокой квалификации специалистов и конвейерно-потомному методу выполнению альбомов.

ПРОИЗВОДСТВО ПО ГОСТУ

Большой завод, оснащенный новым высокотехнологичным оборудованием, позволяет выпускать каркасы на болтовых соединениях согласно всем требованиям ГОСТа и СП.

Мы негативно относимся к кустарному производству. Мы негативно относимся к занижению металлоемкости с целью получения большого количества заказов. Мы слишком много знаем о каркасных зданиях, чтобы делать их некачественно.

Штальберг делал и будет делать не дешевые, а безопасные быстровозводимые здания с запасом прочности и усиленными узлами. Каждый каркас проходит двойную проверку ОТК перед отгрузкой на строительную площадку.

Высокая оценка от профессионалов.

Каждого заказчика мы с удовольствием приглашаем на производство, чтобы он мог самостоятельно убедиться в качестве производственных процессов. А не раз побывавшие профессиональные эксперты в области металлоконструкций оценивают производство Штальберга на «4 +».

СТРОИТЕЛЬСТВО С ГАРАНТИЕЙ

В чем преимущество компании, которая сама проектирует, сама производит и сама строит? В том, что при одинаковой рыночной стоимости заказчик получает 100 % гарантию того, что все будет сделано быстро и наиболее качественно, ведь переложить ответственность будет просто не на кого.

Строительное подразделение Штальберга выполняет все виды строительно-монтажных работ, необходимых для возведения каркасного здания. Любые типы фундаментов, монтаж крупно, средне и мелкогабаритных каркасов с облицовкой сэндвич панелями, монтажом окон и ворот.

Гарантия на каркас Штальберга, возведение которого выполнено нашим строительным подразделением, удваивается.

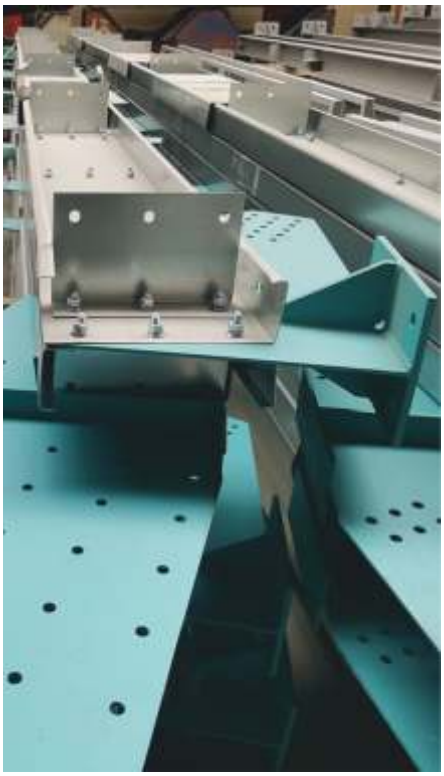
Хотите строиться без нервов? Стройте здания для бизнеса вместе с заводом Штальберг.

Работаем по всей России. Работаем с любыми зданиями. Работаем даже с непростыми характерами.

По любым вопросам звоните и пишите нам: наши специалисты с радостью помогут вам.

8-800-350-50-75
E-mail: sd@stahl-berg.ru
www.stahl-berg.ru

Статья подготовлена
Лисяным Евгением Александровичем,
заместителем ген.директора ООО «Штальберг»



Станок проект

ПРОЕКТИРОВАНИЕ СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИХ СТАНКОВ И УЗЛОВ

ИСТОРИЯ:
-компания основана в 2007 году конструкторами, выходцами с Ивановского завода тяжелого станкостроения и специализируется на проектировании станков.
За эти годы было выполнено достаточно много сложных проектов станочного оборудования, многие из которых были успешно реализованы в металле нашими Заказчиками.

ОСНОВНЫЕ КРИТЕРИИ:
-большой опыт в проектировании металлорежущих станков;
-ответственность;
-коммуникабельность;
-сжатые сроки проектирования;
-умеренная стоимость проектирования.

ОСНОВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ:
-фрезерная группа;
-токарная группа;
-горизонтально-расточная группа;
-сверлильная группа (в том числе глубокое сверление);
-специальные станки.

ВОЗМОЖНОСТИ:
-разработаем полный цикл конструкторской документации, начиная с технического задания и заканчивая сопроводительной документацией на станок, согласно ЕСКД и ГОСТ.
-ведение станка в производстве.

ЗАКАЗЧИКИ:

ТРАНСПОРТНЫЕ СИСТЕМЫ
testsystems
САСТА
КОНТУР
ИВСТАНКОПРОМ

КОНТАКТЫ:
г.Иваново, ул.Станкостроителей,д.I,пом.52.
www.stanok-projects.ru
e-mail: stanok-projects@mail.ru
Тел: +7(960)50-33-36I

MAXION®

НОВИНКА НА РЫНКЕ ТОЧНОГО СВЕРЛЕНИЯ - ПРЕЦИЗИОННЫЙ НАСТОЛЬНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК MAXION SPEEDMAX!

Представляем Вашему вниманию новый прецизионный настольный сверлильный станок MAXION SPEEDMAX с высокой точностью для сверления отверстий от 0,2 до 4 мм. Станок оснащен высокооборотистым шпинделем с плавным ходом и бесступенчатым изменением оборотов в диапазоне от 700 до 24 000 оборотов в минуту. Концентричность шпинделя менее <0,005 мм. Станок может быть опционально оснащен подачей СОЖ, подсветкой рабочей зоны и видеокамерой с монитором.

Станок идеально подходит для прецизионных работ в области точной механики и электроники.

Ø Сверление от 0,2мм

Диапазон сверления	0,2-4 мм
Шпиндель/цанга	ER11
Ход шпинделя	55 мм
Вылет	215 мм
Расстояние шпиндель/стол	от 60 до 345 мм
Размер стола	280x475 мм
Общая высота	780 мм
Вес	51 кг
Электромотор	0,75 кВт
Бесступенчатое изменение оборотов	700 – 24 000 об/мин
Электропитание	230 В /50-60Гц

MAXION® Jänsch & Ortlepp GmbH (Сделано в Германии)

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ СТАНКИ MAXION MAXTAP/JOBTAP

Предлагаем Вам надежные станки для нарезания резьбы от М1 до М20. Резьбонарезные станки серии MAXTAP / JOBTAP ориентированы на качественное нарезание резьбы в ответственных деталях. Станки оснащены системой защиты от поломки инструмента при нарезании резьбы. Для каждого отверстия выбирается оптимальное значение скорости оборотов шпинделя, глубины нарезаемой резьбы, а также максимальное значение крутящего момента с которым инструмент нарезает резьбу. В случае превышения установленных параметров крутящего момента, станок остановит работу и укажет на ошибку, что позволит избежать поломки инструмента в детали. Станок может быть опционально оснащен функцией автоматической подачи, системой подачи СОЖ и магнитным столом, перемещающимся по осям XY.

Характеристика	MAXION G5	MAXION G8	MAXION G14	MAXION G16
Диаметр нарезания резьбы	М1,0-М6 (зависит от материала)	М2,5-М8 (зависит от материала)	М3,5 – М16 (зависит от материала)	М4 – М20 (зависит от материала)
Крутящий момент	5-220 Нсм	50-700 Нсм	120 – 1680 Нсм	150 – 2100 Нсм
Расстояние шпиндель/стол	0-280 мм	0 – 400 мм	0 – 400 мм	0 – 400 мм
Число оборотов	250-2200 об/мин	300-3000 об/мин	125-1250 об/мин	100-1000 об/мин
Ход шпинделя	65 мм	85	85	85
Глубина резьбы	45 мм	75	75	75
Точность замера глубины резьбы	0,1 мм	0,1 мм	0,1 мм	0,1 мм
Посадочный конус	B10	B12	B12	B12
Зажим для инструмента	быстросменный SWS0	быстросменный SWS1	быстросменный SWS2	быстросменный SWS3
Рабочее напряжение	230 В ± 10 %	230 В ± 10 %	230 В ± 10 %	230 В ± 10 %
Потребляемая мощность	300 Вт	2900 Вт	2900 Вт	2900 Вт
Уровень шума	70 dB(A)	70 dB(A)	70 dB(A)	70 dB(A)
Комплект быстросменных вставок	5 шт.	6 шт.	7 шт.	9 шт.

МПИ ВОЛНА

Официальный дилер в России ООО «Машприборинторг-Волна»
8 (495) 223-47-72 tech@mpivolna.ru www.mpivolna.ru

Юридический адрес: 600026, г.Владимир, ул.Тракторная, д.35, оф. 215
Производство и склад: 600033, г. Владимир, ул. Мещерская, д.4, стр. 6
+7 (4922) 49-47-43 (многоканальный)
Почта отдела продаж: zakaz@sopteh.ru
По общим вопросам: info@sopteh.ru

SOPTEH

HOHMAN
belt grinding machine

Компания ООО «СОПТЕХ» выпускает оборудование под брендом Hohman с 2014 г. в г.Владимир и является одним из крупнейших российских производителей ленточно-шлифовального оборудования.

Что мы производим?

Одно из направлений нашей компании – разработка и производство оборудования для зачистки, шлифовки, полировки изделий из металла. У нас Вы можете найти оборудование под различные задачи: от простейших гриндеров до станков для крупных производственных линий.

ПОЧЕМУ НУЖНО РАБОТАТЬ С НАМИ?

1. Поставляем лучшее по доступной цене.

   Стратегической целью нашей компании является сборка оборудования из лучших комплектующих с учетом передовых технологий и при этом остаться в доступном ценовом диапазоне для нашего покупателя. Ежегодно наши станки проходят модернизацию по техническим параметрам.

2. Собственное производство.

   Мы являемся производителем, что обеспечивает гибкий подход при решении поставленных задач. Имеется возможность разработки нестандартного оборудования исходя из требований заказчика.

3. Клиент – наше всё.

   Мы ценим наших клиентов и всегда идем навстречу в вопросах оплаты, рассрочки, доставки, обслуживания станка. Наш девиз - долгосрочное партнерство с клиентом и постоянная помощь в любых вопросах в течение всего срока эксплуатации.

4. Сотрудники – золотой запас компании.

   За годы работы у нас сформировался штат профессиональных инженеров и менеджеров, которые подберут любое оборудование под ваши задачи.

Адрес: 394026, г. Воронеж, ул. Солнечная, дом 33, офис 255
Телефон: +7(473) 2021000
E-mail: info@dropsa-russia.ru
сайт: www.dropsa-russia.ru
main site: www.dropsa.com

ООО «ДРОПСА», основана 26 марта 2015 года в г.Воронеж.
Род деятельности поставка оборудования для систем смазки.
Компания является единственным официальным представителем «DROPSA SPA» (Италия) на территории Российской Федерации и Таможенного союза.
Основанная в 1946 г. в Милане компания «DROPSA SPA» является одним из ведущих производителей автоматических централизованных систем смазки (АЦСС) и широкой гаммы компонентов для систем смазки.
Компания имеет многочисленные изобретения в этой области и постоянно разрабатывает новые изделия, которые позволяют оптимизировать процессы смазки оборудования, осуществлять контроль и диагностику, тем самым, обеспечивая надежную и стабильную работу оборудования.
В числе областей применения продукции «DROPSA SPA» - транспортное оборудование, землеройная техника, горная промышленность, металлорежущие станки, кузнечнопрессовое оборудование и многие другие промышленные объекты.
ООО «ДРОПСА» заинтересованы в развитии делового сотрудничества с предприятиями России и Таможенного союза.
ООО «ДРОПСА» оказывает полный спектр услуг:

- Прямые поставки оборудования и комплектующих изделий;
- End to end решения технологических процессов и работы оборудования с применением АЦСС;
- Выработка предложений, направленных на оптимизацию расхода смазочных материалов.

Более подробную информацию об оборудовании Вы можете посмотреть на наших сайтах:
www.dropsa.com
www.dropsa-russia.ru
или запросить у нас написав нам на почту: info@dropsa-russia.ru или позвонив по телефону:
8 (473) 202-10-000

CGTECH VERICUT

Доверяете ли вы своей CAM-системе?

Только с VERICUT вы сможете ПРОВЕРИТЬ и ОПТИМИЗИРОВАТЬ готовые управляющие программы.

Исключение ручных проверок
Обработка без столкновений и зарезов
Максимально продуктивная работа станка

Сокращение времени обработки
Повышение стойкости инструмента
Улучшение качества обработанной поверхности
Максимальная производительность

СБЕРЕГИТЕ ВРЕМЯ. СБЕРЕГИТЕ ДЕНЬГИ. СБЕРЕГИТЕ ВАШЕ ОБОРУДОВАНИЕ

www.cgtech.ru

Изображение любезно предоставлено McDowell Machine Tools

CGTECH
VERICUT
VERICUT FORCE
ПОВЫШАЕТ ВАШИ ВОЗМОЖНОСТИ
Сократите время обработки
Поднимите стойкость инструмента
Увеличьте срок службы оборудования
Повысьте качество обработанной поверхности
Улучшите производительность
СОЗДАВАЙТЕ БЕЗОПАСНЫЕ
И БОЛЕЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ
УПРАВЛЯЮЩИЕ ПРОГРАММЫ
Рассчитайте возможную экономию
при использовании Force:
cgtech.ru/force-calculator

GLUGAL SYSTEMS

Цифровой апгрейд советских станков

Введение

На существующих металлообрабатывающих производствах часто возникает вопрос, что делать со старыми станками? Нередко их доля очень высока. Их модернизация по классической схеме не рентабельна. Многие из них еще не выработали свой ресурс, но не соответствуют нормам современного производства.

Мы разработали решение, которое позволяет трансформировать обычный станок в ЧПУ станок. Это решение не дорогое и открывает новые возможности для использования старого оборудования.

Наше решение

Когда возникает потребность приобретения ЧПУ станка, возможны следующие варианты решения этой задачи:

– Покупка нового станка. Это самый дорогой способ решения, и не все могут его себе позволить.

– Приобретение импортного БУ станка в хорошем состоянии. Такой станок не всегда легко найти. Это тоже не дешевое решение и возникают дополнительные риски связанные, с его надежностью.

– Приобретение работающего советского ЧПУ станка. Этот вариант становится все менее доступен. И нужно иметь в виду, что в ближайшее время придется его модернизировать.

– Покупка БУ станка под капремонт и модернизацию. Конечная стоимость такого решения будет составлять порядка 2/3 от цены нового станка.

Альтернативный подход к решению этой задачи – переделка универсального станка в ЧПУ. Как правило, такой вариант даже не рассматривается. И действительно для модернизации такого станка потребуется:

- Замена ходовых винтов на ШВП.
- Покупка серводвигателей и сервоприводов.
- Проектирование и изготовление узлов крепления двигателей и ШВП на станок.
- Приобретение системы ЧПУ
- «Лечение детских болезней», т.к. это новое не обкатанное решение.

В итоге, такой путь модернизации универсального станка требует много времени и больших финансовых вложений, что по сравнению с другими вариантами, перечисленными выше, оказывается нерациональным.

Мы предлагаем другой путь модернизации универсальных станков в ЧПУ. Этот путь решает главную проблему – проблему рентабельности такого подхода.

Для решения этой задачи мы разработали специализированную систему ЧПУ «Glugal». Ее применение дает следующие преимущества:

- Отказ от замены ходовых винтов. Технология двойного контроля положения каждой оси станка (по энкодеру на двигателе и линейке по оси перемещения) позволяет получать высокую точность обработки даже на старых трапецевидных винтах.
- Нет необходимости в приобретении новых серводвигателей, можно использовать двигатели, имеющиеся на станке.
- Сервопривода интегрированы в систему. Они работают со всеми основными типами электродвигателей (синхронные, асинхронные, постоянные).
- Готовые отработанные решения для распространенных станков.
- Снижение стоимости модернизации за счет приобретения готового комплекта для самостоятельной установки.

В совокупности эти решения делают такой путь обретения ЧПУ станка самым доступным и эффективным. Мы имеем 15-ти летний опыт продвижения и развития нашей системы.

История развития технологии

Основателем нашей фирмы является кандидат технических наук Е.А. Галаган. Во времена СССР он работал в Одесском политехническом институте, а в последствии занимался запуском и ремонтом ЧПУ станков разных типов по всему Союзу. С распространением персональных компьютеров у него родилась идея сделать систему ЧПУ на их основе.

С 2000-го года он привлек коллектив, который на регулярной основе стал решать эту задачу. Первые шаги были сделаны: оцифровка энкодеров, разработка приводов и алгоритмов управления асинхронным двигателем на 8-ми битном контроллере, разработка электронных плат, разработка управляющей программы под DOS, разработка канала связи по LPT порту между контроллером и компьютером, наладка их совместной работы.

Первым внедрением стал фрезерный станок МАНО-800Р, находившийся в соседнем цеху. К тому времени наша компания находилась на территории Тушинского машиностроительного завода (ТМЗ) в г. Москве. Станок было решено переделать в 3D ЧПУ, так как предыдущая система ЧПУ позволяла перемещаться одновременно только по одной координате, и к тому времени уже вышла из строя. Мы установили асинхронные сервопривода с редукторами на каждую ось перемещения и подключили их к нашей системе ЧПУ "Glugal". Начался продолжительный процесс обкатки и настройки системы. Практическое применение сразу показало множество проблем, которые мы оперативно решали. В результате станок успешно прошел приемо-сдаточные испытания по изготовлению пресс-формы для донышка пластиковых бутылок. Программа состояла из двух тысяч кадров и обработка шла несколько часов. После модернизации станок стал работать как полноценный 3D ЧПУ станок, а до этого он простаивал.

После успешного внедрения нашей системы мы поняли, что это хорошее решение и стали его применять для модернизации других фрезерных и расточных станков типа СФ-676, КФПЭ-250 и др. Так же на некоторые станки мы дополнительно устанавливали 4-ю ось управления на основе делительной головки. По мере внедрения системы выявлялись разные недочеты, которые мы устраняли, совершенствуя систему. Попутно с этим мы перешли с DOS на Windows.

В 2007 году нам поступил заказ на разработку станка плазменного листового раскроя с размером рабочей зоны 2500x1500 мм. Мы разработали и собрали конструкцию станка и установили нашу систему ЧПУ. Проблемы начались, когда мы стали управлять плазменным резаком. При поджоге дуги генерировалась помеха, которая сбивала канал управления и каналы счета энкодеров. При исследовании этой проблемы мы обнаружили, что даже кусок провода длиной пару метров, висящий в воздухе, создает искру на корпус станка с расстояния порядка сантиметра! В итоге с помощью дополнительного экранирования, коррекции линий заземления и оптимизации программы управления удалось решить эти проблемы.

Для себя мы поняли что надо модернизировать систему на новом уровне. Дополнительным толчком к апгрейду системы стал следующий заказ – модернизация станка РФП-2. Станок редкий, размеры рабочей зоны 6000x2000 мм. Он находился на ТМЗ и на нем в свое время раскраивали листы дюралюминия для крыльев самолетов.

Апгрейд системы был капитальный: применены новые 16-ти битные контроллеры управления двигателями и оцифровки датчиков, что нам позволило управлять всеми типами электродвигателей; разработан новый высокочастотный привод для управления двигателем; осуществлен переход на LAN канал связи с компьютером. Эти решения радикально повысили помехоустойчивость, динамическую точность, надежность системы.

В результате станок РФП-2 был модернизирован и еще долгое время раскраивал облицовочные панели для московских автобусов.

Однажды, ближе к концу рабочего дня к нам в лабораторию зашел директор завода. Осмотрев помещение и увидев витую балясину, сделанную на нашем станке, он сказал первую фразу: «Ну вот, а мне говорят, что мы ничего не можем сделать», – а потом произнес свою вторую фразу, которая стала лейтмотивом дальнейшего развития всей промышленности России: «Каждый квадратный метр должен приносить прибыль!» И, так как, весь цех решили сдать в аренду, нас попросили освободить помещение, и мы переехали. В последствии, при таком подходе, весь завод, когда-то построивший космический челнок Буран, признали банкротом, а его территорию сдают в аренду.

Дальнейшим развитием нашей системы была идея осуществления двойного контроля каждой оси станка по энкодеру и датчику линейных перемещений. Эту идею мы впервые внедрили на том же самом станке МАНО-800Р, ведь на нем оставались и работали его родные датчики линейных перемещений HaidenHain. Введение в систему ЧПУ координат от этих датчиков повысило точность обработки и упростило работу оператора. С этой технологией мы подошли к следующему

заказу – модернизации фрезерного станка FK-100, который находился на том же заводе. Пару слов об этом станке. Это станок чешской фирмы TOS, Frezer Kopir -100. Горизонтально-фрезерный копировальный станок. Длина рабочих перемещений 2000x800x600 мм. Мощность шпинделя 15 кВт. Копировальный щуп станка давно не работал, а сам станок использовали для обдира габаритных заготовок.

Проходя по цеху, мы часто видели как на этом станке два человека вручную выполняли «4D обработку» (один вручную вращал поворотный стол, а другой фрезеровал). Одну деталь они делали два месяца. Мы предложили автоматизировать этот процесс, чтобы упростить его и радикально сократить время изготовления детали.

На станок мы установили магнитные линейки (они значительно дешевле оптических на больших длинах), установили на имеющиеся на нем моторы энкодеры, поставили поворотный стол П-1000 с расточного станка, и все это подключили к системе ЧПУ «Glugal». В процессе настройки станка мы разработали новый алгоритм плавной выборки люфта, что позволило фрезеровать окружности без зарезов в местах реверса винтов. После модернизации он стал 4-х координатным крупногабаритным станком ЧПУ. Точность обработки составила 0,02 мм на детали, при том что величина люфта в центре стола по оси X составляла более 1,5 мм и на станке не было ШВП. Такая точность была достигнута благодаря технологии двойного контроля положения, это было ее второе применение на практике, и первое на очень ответственных деталях. Впоследствии мы узнали, что эта деталь была несущим узлом САС (системы автоматического спасения) космонавтов, которая успешно сработала при аварии транспортного космического корабля Союз ФГ после его запуска с космодрома Байконур в 2018 году. Так же на станке изготавливали высокоточные оправки для обработки лопаток авиационных двигателей. От этой детали многие производства отказывались, потому что не было оборудования на котором можно было ее сделать. Это была поворотная деталь со 117 боковыми гранями, расположенными по конусу, с допуском 0,02 мм на расстояние от центра детали до каждой грани, диаметр заготовки был 500 мм. Изготовленные детали были обмеряны на КИМ и признаны годными. Модернизация станка FK-100 стоила в разы дешевле, чем покупка ОЦ с такими же характеристиками.

Используя технологию двойного контроля положения оси мы успешно модернизировали фрезерный станок FK-80 с родным поворотным столом, и станок 6Т13Ф20.

Следующим этапом развития нашей компании стало применение системы ЧПУ «Glugal» для модернизации токарного станка. Было расширено программное обеспечение для работы в режиме токарной обработки и введены специальные циклы и режимы работы. Так же были разработаны более мощные привода для управления электродвигателями мощностью до 5 кВт. Все эти разработки были реализованы при модернизации ЧПУ станка 16А20. На станке изначально установлены ШВП и револьверная головка автоматической смены инструмента. Была полностью заменена система ЧПУ, заменены электропривода, датчики положения. Двигатели на станке остались прежние, асинхронные мощностью 4 кВт. Вся автоматика станка была успешно интегрирована в систему ЧПУ "Glugal". Станок успешно прошел испытания и стал работать.

Тем не менее идея модернизации не ЧПУ станков в ЧПУ нас не покидала. Поэтому следующим нашим проектом была модернизация одного из самых распространенных станков – универсального токарного-винторезного станка 16К20. Во времена СССР их было выпущено более 120 тыс. штук. При модернизации были установлены магнитные линейки на поперечную и продольную оси. Установлен мотор-редуктор для продольного перемещения, а для поперечного использовался двигатель ускоренного хода, на который мы установили энкодер. Для оцифровки положения шпинделя был установлен дополнительный энкодер, который используется для нарезания резьбы и визуализации текущих оборотов. Смена резцов осталась ручная. В программе управления для каждого резца присвоен свой номер со своими привязками. Идея была реализована и себя оправдала – станок обрабатывал те же детали, что и обрабатывались на классических ЧПУ станках. Особенно токарям универсалам понравилось что станок работает сам после «нажатия одной кнопки», но... руки все равно тянулись к ручкам станка!

Анализируя полученный результат, и общаясь с токарями, работающими на станках, родилась интересная идея – выполнить модернизацию станка 16К20 в станок ЧПУ, сохранив при этом его стандартный функционал. Чтобы можно было свободно переключаться между режимом ЧПУ и обычным режимом. Как оказалось, при определенных дополнениях в конструкцию станка, эту идею можно осуществить. Мы решились переделать уже сделанный 16К20 по этой новой схеме «2 в 1: универсальный и ЧПУ». Для поперечных перемещений была спроектирована специальная консоль с серводвигателем, которая подсоединяется к винту оси X станка. В неактивном состоянии она не ограничивает вращение рукоятки станка, оставаясь соединенной с винтом. В режиме ЧПУ ее серводвигатель вращает винт станка. Продольные перемещения в режиме ЧПУ реализованы через двигатель ускоренных подач, на нем установлен энкодер, и он работает как серводвигатель. При переключении в обычный режим он работает как двигатель ускоренного хода. Переключение двигателя между режимами осуществляется пускателями, один из которых запитывает двигатель от привода в режиме ЧПУ, а другой подает на него 3 фазы при нажатии кнопки ускоренного хода. Энкодер шпинделя остался на том же месте. В итоге удалось реализовать поставленную цель.

Идея себя полностью оправдала! На станке стало работать гораздо удобнее. Некоторые детали проще изготовить в обычном режиме, нежели составлять программу. Подготовительные операции и привязки иногда тоже удобнее выполнять в ручном режиме, а уже потом переходить в режим ЧПУ. Для многих токарей такой комбинированный подход упрощает освоение ЧПУ станков. А молодые токаря, увидев знакомый компьютерный интерфейс, схватывают все на лету и сразу готовы преступать к работе.

С этим вариантом модернизации мы выступили на выставке Металлообработка-2019 и разместили видеоролик в YouTube, см. QR-code, или канал glugalsystems.

Мы модернизировали несколько станков по этой схеме. На некоторых из них, по просьбе заказчика, были установлены частотные преобразователи для плавного разгона двигателя шпинделя и управлением оборотами от ЧПУ. Поездив по командировкам, мы пришли к идее создания комплекта для самостоятельного подключения. Для нас это дает экономию времени, а для заказчика экономию средств. Несколько комплектов мы отправили, и люди их успешно подключили. В процессе подключения мы консультировали по всем возникающим вопросам.

На сегодняшний день наша компания имеет многолетний опыт по модернизации станков не ЧПУ класса. Наши решения проверены на практике и дают хороший результат по точности обработки и надежности системы. У нас есть готовые решения для многих фрезерных, токарных, расточных станков. Стоимость модернизации по предлагаемым нами схемам самая низкая на рынке. К примеру на 2021 год комплект без линеек для модернизации станка 16К20 стоит 350 т.р.

Обращайтесь к нам, будем рады сотрудничеству!

Тел.: 8-926-129-20-69
info@glugal.ru
www.glugal.ru

Интегрированная CAD/CAM/ PDM-система TopSolid 7

Компания **ООО «ДС–Инжиниринг»** является официальным дистрибьютором компании **TOPSOLID SAS** в Российской Федерации, которая входит в топ 10 крупнейших мировых поставщиков программного обеспечения **CAD/CAM/PDM**.

Наиболее известным продуктом компании **TOPSOLID SAS** является **TopSolid 7**, который представляет из себя **CAD/CAM/PDM** интегрированную параметрическую систему высокого уровня, охватывающую процессы: 3D-моделирования, разработки технической документации, хранения и управления данными об изделии, а также разработки управляющих программ для станков с ЧПУ.

Разработки компании **TOPSOLID SAS** в основном используются в машиностроении, аэрокосмической промышленности, инструментальном и мебельном производстве.

Интегрированные модули **TopSolid 7** позволяют: проектировать металлоконструкции, оснастку, общемашиностроительные изделия, механические передачи, пресс-формы, штампы, электроды, а также разрабатывать управляющие программы для всех типов станков с **ЧПУ**.

Важной отличительной особенностью **TopSolid 7** является встроенная **PDM**-система, которая служит его основой. **PDM**-система обеспечивает хранение и управление информацией об изделии. Это и связывает конструкторскую разработку с производством, в частности с механической обработкой, сохраняя всю историю версий. Высокая скорость работы с TopSolid 7 обеспечивается за счет возможности совместной работы в одном или нескольких проектах внутри рабочих групп предприятия.

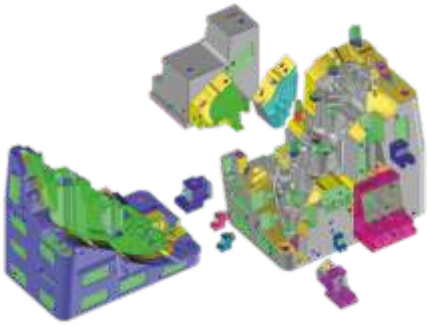
TopSolid'Design – интегрированное **CAD** решение для 2D/3D проектирования моделей и сборок различного уровня сложности, являющийся гибридным моделировщиком, работающим на ядре **Parasolid** и позволяющий использовать инструменты как твердотельного так поверхностного моделирования. Удобный и автоматизированный инструмент для создания технической документации.

Ключевые особенности **TopSolid'Design**.

Имеет мощные инструменты для твердотельного и поверхностного моделирования. Возможно проектирование трубопроводов, электро-проводки, систем отопления и охлаждения. Проектирование из листового металла. Проектирование механизмов и симуляция работы их работы. Создание ассоциативных комплектов тех-

нической документации, чертежей и спецификаций. Анализировать детали на прочность (**CAE**). Интегрированность с **PDM**-системой. Поддержка импорта/экспорта из сторонних форматов: **Parasolid, AutoCAD (DWG/ DXF), ACIS, IGES, Step, Catia v4, v5, Creo, NX, SW, SE, Inventor.** **TopSolid'Design** содержит библиотеки стандартных компонентов с автоматическими процессами: при вставке стандартных компонентов отверстия, резьбы и другие процессы в сборке создаются автоматически.

TopSolid'Mold – модуль расширения **TopSolid'Design**, предназначенный для проектирования пресс-форм, который значительно повышает производительность за счет использования множества мощных и автоматизированных инструментов.



TopSolid'Electrode – является расширением возможностей **TopSolid'Mold** и предназначен для проектирования электродов электроэрозионной обработки. **TopSolid'Electrode** является важным компаньоном **CAD/CAM** – системы, благодаря сокращению времени на рутинные операции.

TopSolid'Progress – это специализированный модуль расширения **TopSolid'Design** предназначен для проектирования штампов последовательного действия. Упрощается разработка штампов за счет специализированных операций, пошагового вычисления этапов промежуточного формования, расчета многоэтапного цилиндрического штампования и расчета напряжений процесса штамповки.

TopSolid'CAM – это интегрированное комплексное **CAD/CAM** решение для разработки управляющих программ для фрезерных, токарных, токарно-фрезерных, токарных автоматов, лазерных, плазменных и проволочных электроэрозионных станков. **TopSolid'CAM** – это современный и простой в использовании пользовательский интерфейс.

Пользователь **TopSolid'CAM** может из **CAM** перейти в режим **CAD** и изменять обрабатываемую деталь. С **TopSolid'CAM** больше не требуется переключаться из одного программного обеспечения в другое и привыкать к различным интерфейсам и управлению.

Также можно применить допуски непосредственно к 3D-модели с помощью инструментов «**FreeShape**» и «**Изменение граней**». В итоге производить механическую обработку на деталь спроектированную в среднем допуске, что приведет к сокращению итогового времени на создание управляющих программ.

- **TopSolid'CAM** предлагает широкий спектр стратегий механической обработки для 2.5D, 3D, 4-х и 5-ти осевых операций.

- **TopSolid'CAM** содержит в себе библиотеки режущих инструментов, а также инструменты, пластины, державки, хвостовики и патроны. В TopSolid'CAM можно создавать свои собственные библиотеки, а также интегрировать инструменты многих других производителей.

- **TopSolid'CAM** позволяет осуществлять симуляцию и верификацию траекторий с реалистичными моделями станков с учетом заготовки, крепежа и кинематики. Верификация обработки позволяет реалистично отобразить процесс съема материала, проанализировать оставшийся материал для последующей обработки, проверить наличие зарезов, а также исключить столкновения с узлами станка. В версии TopSolid 7.15 появилась возможность верификации обработки по G-коду.

- TopSolid'CAM предлагает широкий выбор проверенных постпроцессоров, разработанных специализированной командой, тесно сотрудничающей с производителями станков.

Все решения программного обеспечения **TopSolid 7** предлагаются с бессрочной лицензией!

У нас вы сможете получить дополнительную информацию о всех продуктах линейки **CAD/CAM/PDM-системы TopSolid 7!**

TopSolid

DS Engineering

«ДС-ИНЖИНИРИНГ»

Авторизованный дистрибьютор TopSolid 7 в России

г. Самара, ул. Свободы, д. 198
+7 (846) 954-02-92
www.ds-enginering.ru
info@ds-enginering.ru

Приглашаем к сотрудничеству дилеров, а также производителей и поставщиков станков с ЧПУ!

107023, Москва, ул. Б. Семеновская, д. 49
Тел. 8-495-787-88-18

Акционерное общество «ВНИИИНСТРУМЕНТ»

e-mail: vniiinstrument@vniiinstrument.com
www.vniiinstrument.com

Акционерное общество «ВНИИИНСТРУМЕНТ» является научно-исследовательским институтом, с исторически сложившимся совмещением в себе научной и прикладной функций в части уникальных разработок, производства, испытаний и сертификации станкоинструментальной продукции.

Основные направления деятельности АО «ВНИИИНСТРУМЕНТ»:

- Развитие инноваций путем проведения научно-исследовательских, опытно-конструкторских и технологических работ (НИОКТР) и внедрения их результатов в производство, осуществляя трансфер технологий.
- АО «ВНИИИНСТРУМЕНТ» выступает центром компетенций по разработке и производству специализированного технологического оборудования и инструмента для станкоинструментальной, нефтегазовой, атомной, энергетической, судостроительной, горно-добывающей, деревообрабатывающей и иных отраслей промышленности.
- Участие в реализации государственной политики в области импортозамещения в станкоинструментальной промышленности, в первую очередь по направлениям производства технологического оборудования, режущего инструмента и оснастки.
- Разработка новых технических решений и изготовление продукции в области производства ультрапрецизионного технологического оборудования, комплектующих и режущего инструмента.

Институт развивает компетенции в сфере ультрапрецизики.

Разработан и изготовлен прецизионный фрезерный станок класса точности «С» с числовым программным управлением ПРИЗМА-500АФ3 (рисунок 1), предназначенный для трехкоординатной сверлильно-фрезерной обработки с точностью ±1 мкм призматических деталей размерами до 500x160x20мм из цветных металлов и сплавов. В настоящее время выполняется НИОКР по разработке ультрапрецизионного токарного станка с ЧПУ с возможностью твердого точения.

Ультрапрецизионный станок для обработки мелкогабаритных деталей сферической формы модели «Сфера-100 Ф4»

Станок предназначен для ультрапрецизионной обработки методом алмазного точения и фрезерования широкого спектра различных материалов, включающих в себя: кристаллы (кремний, германий, арсенид галлия, фториды магния и калия и т.д.), полимеры (поликарбонат, полистирол, акрил и т.д.), металлы (алюминий, серебро, золото, бериллий, медь, платина, свинец, магний, латунь, бронза, никель и т.д.).

Разработка и изготовление станков объектного базирования (мобильные станки).

Организация серийного производства инновационного 6-осевого шлифовального станка С-300 В

Институтом разработаны и изготовлены станки объектного базирования, в том числе с удаленным управлением, для выполнения различных токарных и фрезерных операций и возможности применения в труднодоступных местах или местах с радиационным загрязнением в сфере атомной промышленности.

В настоящее время в целях развития компетенций в этой области Институт заключил договор о партнерстве с немецкой компанией Trawema - ведущим производителем мобильных станков в Европе, позволяющий в короткие сроки наладить производство в России более широкого спектра модельного ряда подобного оборудования, обеспечивающего растущие потребности различных отраслей промышленности.

Разработка и изготовление специального режущего инструмента и оснастки в области металлообработки и деревообработки

1 - Корпуса строгальных фрез из легкого сплава.
2 - Корпуса шейперных фрез, для черновой обработки из легкого сплава.

Производство фрез концевых PCD

Производство инструмента для деревообработки

3 – Фрезы наборные для обработки профиля пластиковых окон.
4 – Возможно производство концевых фрез, оснащенных поликристаллическим алмазом.
5 – Наборные фрезы различных типоразмеров.
6 – Штамповая оснастка.
7 – Пуансоны и матрицы.
8 – Комбинированный и специальный твердосплавный инструмент.
9 – Производство различных видов инструмента из сверхтвердых материалов

Сервисное обслуживание и ремонт средств производства.

Реализация инжиниринговых проектов.

- проведение комплексных технологических аудитов промышленных предприятий, состояния внутренней, заводской логистики, складской системы, квалификации ИТР, функционал подразделений ОМТС
- разработка и согласование методологии выполнения технологического проекта
- разработка дорожной карты проекта, этапности, определение системы отчетности
- технологическое проектирование
- обоснование выбранных решений
- разработка технологических процессов, нормирование технологических процессов. Расчет коэффициентов КИО – загрузки оборудования
- Определение состава и количества оборудования
- расчет ТЭО, расчет себестоимости производства продукции
- разработка планировочных решений и системы логистики производства
- внедрение проекта
- достижение проектных показателей
- авторский надзор

Выполнение научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ.

Разработка специального технологического оборудования, новых моделей станков и стендов под индивидуальные технические требования заказчиков.

Разработка методик, проведение испытаний и сертификации режущего инструмента для обработки широкой номенклатуры материалов.

Организация производства
мобильных станков объектного базирования,
мобильных орбитальных станков

Корпусные фрезы по металлу
с механическим креплением твердосплавных пластин

Резцы и фрезы с механическим
креплением твердосплавных пластин

Блоки фрез для обработки ПВХ

Бланкетные ножи

Блоки фрез по дереву

Фреза для гранулятора

Блоки фрез по дереву

Финишная обработка металлоизделий от Российского производителя ООО «НИИТМ»

Металлообработка и изготовление деталей проходит ряд этапов и очень важным из них является финишная обработка детали или заготовки. Придание изделию товарного вида, создание прецезиоонного безлюфтового соединение плоских деталей можно достичь при помощи эффективного широколенточного шлифовально-зачистного станка ZaHar 1350. Данный универсальный станок создан для работы в листообрабатывающем производстве для удаления заусенцев, грата, окалин после лазерной резки, листовой холодной штамповки, гильотинной рубки, координатной пробивки и т.д.

,Принцип работы заключается в зачистке поверхности металлической детали, а также выполняют ее качественную шлифовку и полирование до получения идеально гладкой поверхности изделия за один проход, сглаживания внутренней и внешней острой кромки деталей. Наличие большого количества программ управления, до 250, позволяет даже подготовить декоративную поверхности или подготовить изделия под порошковую окраску

Использование шлифовально-зачистного станка ZaHar 1350 от ООО «НИИТМ» в производственном процессе позволяет улучшить качество продукции и повысить производительность труда, а также – конкурентоспособность продукции, изготовленной методом резания, штамповки и термообработки.

Станок позволяет очищать от заусенцев трубы и профили квадратного, овального, прямоугольного и неправильного сечений из железа, нержавеющей стали, алюминия и пластика, как в единичном экземпляре так и при массовом производстве.

Комплектация станка может быть скорректирована под ваши производственные потребности, например: специальным вакуумным столом для обработки мелких деталей, подключения манипуляторов для загрузки негабаритных листов и заготовок, двухсторонней обработки заготовок, симметричной обработки кромок без затрагивания поверхности заготовок и скругления кромок до 2мм, магнитным столом для обработки малогабаритных деталей, модуль предварительной просушки заготовок, мобильный подающий конвейер для ускорения подачу заготовок, подключения манипуляторов для загрузки негабаритных листов и заготовок и так далее. Полностью автоматизировать процесс производства и выполнять полный цикл операций финишной отделки на одном станке также помогут – синхронизация с подающими рольгангами, установка электромеханических контроллеров и автоматических систем управления, систем измерения и правильных устройств.

Управление работой станка может осуществляться низкоквалифицированным оператором (обучение займет 1–2 дня), или в дистанционном режиме.

Основные характеристики шлифовально-зачистного станка ZaHar 1350

Габариты станка,ШхВхГ, мм	1540x1800x1600
Масса станка, кг	1250
Размер расходных материалов	1330*1900 мм
Размер рабочего стола	40–1300 мм
Макс. толщина обработки	0.5–80 мм
Вес заготовок	до 2000кг
Управление	автоматическое
Напряжение	380 В, 3 фазы

Безопасность, жесткость и долговечность контракции, удобство управления, высокая скорость обслуживания, низкая энергоемкость, долговечность и качество используемых расходных материалов обеспечивает снижающая количество брака, низкую себестоимость готовых изделий и высокая производительность труда

Почему надо купить шлифовально-зачистного станка ZaHar 1350 у нас? Ответ прост.

Собственное производство, хорошо подобранная команда специалистов, опыт и инновации для достижения высокого качества изделии, индивидуальный подход, весь спектр услуг от проектирования до монтажа.

Кратко о нас.

За последние 10 лет нами было спроектировано, изготовлено и передано в эксплуатацию более 700 единиц оборудования, из них есть серийно выпускаемые станки например ручные и кривошипные пресса, комплексы оборудования по производству оцинкованных ведер, оборудование для чайных банок, оборудование для изготовления промышленных теплиц, автоматическая линия для производства фасадных металлических кассет, изготовлено большое количество прокатных станов (шляпный профиль, сайдинг двух полочный, тепличный профиль, уголок, прокатный стан со штамповкой кронштейна усиленного для крепления сайдинга, перфорированный строительный профиль, волочильный стан), гильотины.

Создание уникальных станков, например, Для Часового завода г. Челябинск изготовлен специальный станок «вальцы» для плющения проволоки с точностью 0.001 мм (сердце авиационных часов). Также за последние 7 лет спроектировано и изготовлены различные станки с ЧПУ (серия токарных, фрезерных станков, заточной станок).

Также нами освоено проектирование и технологии штампового производства вырубных и

пробивных штампов, изготовлено более 400 различный штампов.

У нас есть перспективы развития в следующих направлениях: 1) Изготовление прецизионных редукторов для роботов и станков с ЧПУ. 2) Изготовление досок для серфинга типа Jet Serf. 3)Проектирование и изготовление нестандартного оборудования, автоматических линий. 4) Продажа имеющихся разработок (более 25 проектов) в разных секторах машиностроения.

SCAN ME

Общество с ограниченной ответственностью «НИИТМ»
454902, г. Челябинск, ул. Ленина, д. 39
(351) 7769715, 8 (951) 450-84-59
(800) 600-13-92
E-mail mahatronk@mail.ru
www.НИИТМ74.Рф

ООО «Авиатех-М»

Полный цикл изготовления металлических и резинотехнических изделий

РФ, г. Казань, ул. Восстания, 100
+7(843) 212-52-61
proizvodstvo@aviateh-m.ru

Металлообработка:

- *Токарная и фрезерная обработка на станках с ЧПУ.*
- *Электроэрозионный прожиг.*

Термическая обработка:

- *Камерные печи: закалка, отпуск, отжиг, нормализация, старение.*

Максимальные габариты обрабатываемых деталей: 400x800x400 мм. (ШхДхВ).

- *Вакуумная печь: закалка, отпуск, отжиг, нормализация, старение (с обеспечением безокислительного нагрева для обработки деталей с минимальными припусками или без припусков).*

Максимальные габариты обрабатываемых деталей: Ø 300 x L300 мм.

Гальваническое покрытие. Электрохимическая полировка.

- *Н6…15; Н6…15Х; Ан.Окс; Ан.Окс.Нхр; Ан.Окс.хром; Хим.Окс.хром; Хим.пас; Кд6...30хр; Кд6...30. хим.фос; Ц6…30 хр; Ц6...30.хим.фос; Х3...30; Хим.фос.прм; Хим.фос.гфж.*

Максимальные габариты обрабатываемых изделий: 600x700x600 мм. (ШхДхВ).

Нанесение грунтовок и эмалей различных типов:

- *ХВ (поливинилхлоридные), ВЛ (поливинилацетатные), ЭП (эпоксидные), ФЛ (фенольные), ГФ (глифталевые), ПФ (пентафталевые), УР (полиуретановые), КО (кремнийорганические), НЦ (нитроцеллюлозные) и др.*

Максимальные габариты обрабатываемых изделий: 900x1100x700 мм (ШхДхВ).

Изготовление РТИ (вулканизация):

- *Изготовление деталей, в том числе армированных, методом прессования с нагревом на гидравлических прессах из резиновых смесей различных марок (В-14 НТА, НО-68-1 НТА, 3826с НТА, ИРП-1078 НТА, ИРП-1287 НТА, ИРП -1338 НТА, 51-1434 НТА и пр.).*

Максимальные габариты изготавливаемых деталей: 400x350 мм (ШхД), Ø 350 мм.

Металл – Деталь

производство нефтегазового оборудования
изготовление деталей по чертежам
глубокое сверление и мех.обработка

614065, г. Пермь, ул. Верхне-Муллинская, д.132

сайт: www.metalldetal.com
e-mail: info@metalldetal.com
тел.: (8342) 257-50-50, 8-912-598-24-20

Глубокое сверление и расточка.
Диаметр сверления внутреннего канала от 16 до 285 мм;
Длина сверления от 400 до до 8000мм;
Максимальный наружный диаметр до 450 мм;

Изготовление бесшовных толстостенных труб и заготовок из марок стали
20, 20Х13, 40Х, 40Х13, 40ХН2МА, 30ХМА, 30ХГСА, 12Х 18Н10Т, 09Г2С и др.

Изготовление деталей для бурового и нефтегазодобывающего борудования:
забойные двигатели, фильтры, клапаны, ясы, переводники, патрубки, пакерное оборудование, детали телеметрического оборудования и др.

Широкий спектр станков и обрабатывающих центров с ЧПУ позволяет изготавливать
детали высокой сложности для решения различных технологических задач во многих сферах.

Хонингование, изготовление высокоточных и прецизионных труб.
Термообработка. Химическое фосфатирование.
Гидравлический пресс до 250 тонн.

МЕТАЛЛИСТ

Московская обл., г. Бронницы ул. Советская 155 стр 5
Тел.: 8 (495) 411-41-02, 8 (985) 411-41-02
E-mail: met-br@bk.ru
www.met-br.ru

ИЗГОТАВЛИВАЕМ МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЯ НА ЗАКАЗ.
ПО ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ЭСКИЗАМ.

Каркасы для мебели, стеллажи, каркасы для шкафов, подстолья, опоры для диванов, кресел, стульев

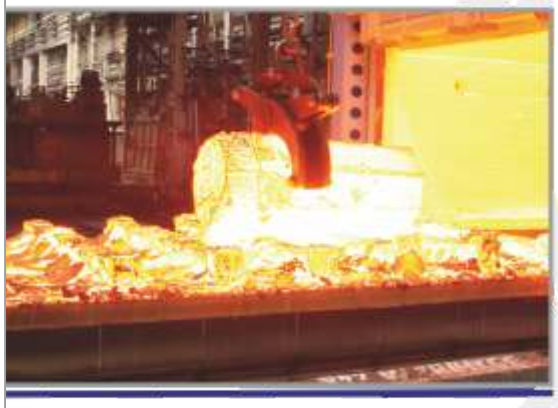
Предоставляем такие услуги как:

- плазменная резка металла
- рубка металла
- штамповка металла
- гибка металла
- вальцовка листового металла
- порошковая покраска
- токарная, фрезерная обработка металла
- долбежные работы
- сварка металла

Акционерное общество

"КУЗНЕЧНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД "ИЖОРА-МЕТАЛЛ"

Деятельность АО «КМЗ «Ижора-Металл» связана с производством стальных поковок и заготовок для ключевых отраслей промышленности Российской Федерации, а также стран ближнего и дальнего Зарубежья.



Основные виды деятельности предприятия
- Кузнечно-прессовое производство
- Термическое производство
- Механообрабатывающее производство

Специализируемся на выпуске прессовых и молотовых поковок из следующих марок сталей
- легированных
- инструментальных
- углеродистых
- коррозийно-стойких
- жаропрочных
- типа АБ, АК
- титановых сплавов и сплавов на медной основе

Изготавливаем и поставляем поковки и заготовки
- с окончательной термообработкой
- с испытаниями механических свойств
- разрушающими и неразрушающими методами контроля
- предварительной и чистовой механической обработкой

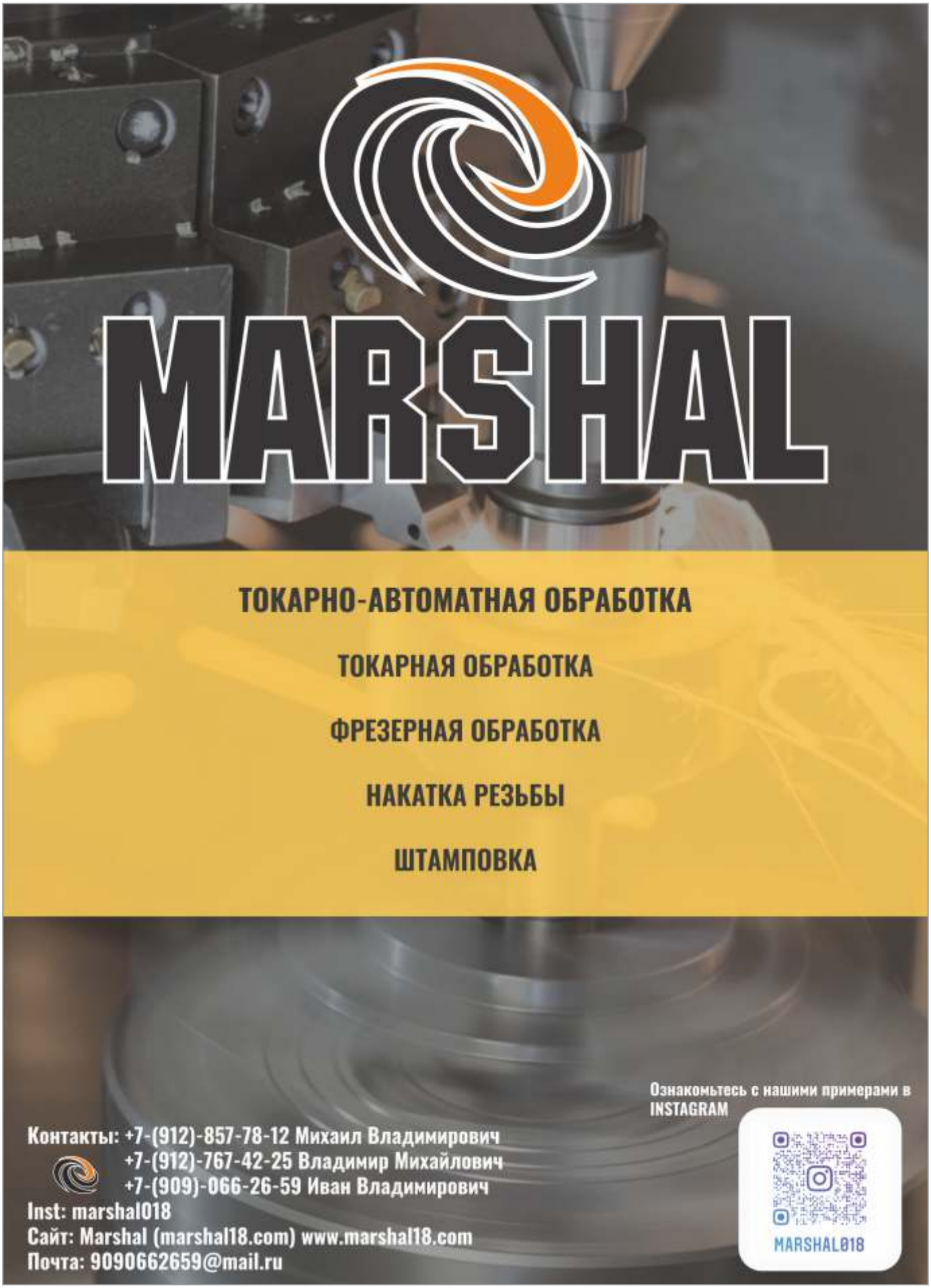
В рамках программы импортозамещения предприятие активно занимается разработкой и внедрением новых технологий производства поковок.

Россия, Санкт-Петербург, Колпино, Ижорская промышленная площадка, д. б/н, лит. БЮ, ДФ, ЕФ

8 (812) 415 55 77
po_kmz@kmz-9.ru
www.kmz-9.ru

kmz9ru
kmz9.inst

KMZ9.INST


MARSHAL
ТОКАРНО-АВТОМАТНАЯ ОБРАБОТКА
ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА
ФРЕЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА
НАКАТКА РЕЗЬБЫ
ШТАМПОВКА
Ознакомьтесь с нашими примерами в INSTAGRAM
Контакты: +7-(912)-857-78-12 Михаил Владимирович
+7-(912)-767-42-25 Владимир Михайлович
+7-(909)-066-26-59 Иван Владимирович
Inst: marshal018
Сайт: Marshal (marshal18.com) www.marshal18.com
Почта: 9090662659@mail.ru
MARSHAL018

ООО НПП “АМВИАР” **работает с 1997 г.**
Основной род деятельности - металлообработка.

- Токарные, фрезерные, сверлильные, шлифовальные работы, долбежка пазов на универсальных станках.
- Закалка и покрытие, если потребуется.
- Изготовление деталей по чертежам и эскизам заказчика, возможно и по образцу.
- Небольшие партии и штучное производство деталей.

Телефон/факс: (846) 378-49-36
Моб.: +7-908-389-74-26

E-mail amviar.npp@gmail.com

ООО «Огнеупор» - дочернее предприятие ПАО «ММК» 17 июля 2021 г. отмечает 90-летие. Новое поколение огнеупорщиков Магнитки хранит и преумножает славные традиции своих предшественников.

Оставаясь основным поставщиком огнеупорной продукции для ПАО «ММК», «Огнеупор» осваивает новые рынки сбыта, и география поставок растёт. Коллектив, продолжая выпускать традиционные для предприятия огнеупоры, занимается разработкой и освоением инновационной продукции, разработкой дизайнов и технических проектов на футеровку различных тепловых агрегатов для ПАО «ММК» и сторонних потребителей.

Значительный вклад в решение данных задач вносит коллектив инжиниринговой службы (ИС) ООО «Огнеупор», организованной в феврале 2018 г. Работниками ИС выполняется отслеживание новых технологий, методик, генерирование идей, разработка технологии изготовления конкурентоспособной огнеупорной продукции, контроль за службой своей продукции у потребителя, иначе говоря, комплексное выполнение проектов - от задачи до внедрения.

Освоению новых марок и видов продукции всегда предшествует большая исследовательская и аналитическая работа по отработке технологических параметров производства, разработке технической документации. Наиболее значимыми работами коллектива являются разработки по освоению новых видов огнеупоров, а именно:

- теплоизоляционных шамотных изделий марок ШТ-1,3, ШТУ-1,3, ШЧТУ-1,6;
- высокоглинозёмистых мертелей марок ММКр-45, ММЛ-65, ММК-77;
- огнеупорных бетонных смесей для рабочей футеровки желобов доменных печей, для рабочей футеровки дна сталеразливочных ковшей, для арматурной и рабочей футеровки дна чугунозаливочных ковшей;
- бетонной смеси магнезиального состава;
- торкрет-массы марки ТМЦВ для теплоизоляции воздухонагревателей доменных печей и воздуховодов пылегазоотводящих трактов тепловых агрегатов;
- новых форматов бетонных изделий для промежуточных и сталеразливочных ковшей;
- новых типоразмеров и марок алюмосиликатных и оксидоуглеродистых огнеупоров - АПУ-Д, МКРПЦ, МКРКП, МКРЦ;
- огнеупорных смесей и масс различного назначения – буферных, заправочных, стартовых, ремонтных, набивных.

По итогам работы за период 2020 г. - 5 мес. 2021 г. изготовлено и отгружено потребителям 23 тыс. т инновационной продукции.

РЕСУРС ОГНЕУПОР

огнеупор

455019, г. Магнитогорск, ул. Кирова, д. 93
(3519) 24-71-57, 24-21-55
E-mail: oup@oup.ru
www.oup.ru

ООО «ВолгаСтальПроект»

промышленное производство металлургических заготовок

ООО "ВолгаСтальПроект" – промышленная компания по производству металлургических заготовок деталей (поковок, штамповок, отливок), применяемых в различных отраслях машиностроения, в том числе в атомной энергетике, нефтехимии, судостроении, транспортном машиностроении, производстве грузоподъемного оборудования, оборудования для горнодобывающей промышленности.

Деятельность компании в области изготовления оборудования для атомных энергетических установок регламентируется требованиями и осуществляется в рамках лицензии Федеральной Службы по Экологическому, Технологическому и Атомному надзору.

Вся изготавливаемая продукция поставляется с аттестацией на соответствие требованиям ГОСТ и другой нормативной документации. Возможна поставка продукции с планами качества с приемкой Уполномоченной организацией, Российскими Морским и Речным Регистрами, ВП МО РФ.

В компании ООО «ВолгаСтальПроект» качество продукции обеспечивается действующей системой менеджмента качества, соответствующей требованиям международного стандарта ISO 9001–2015, одобренной международным сертификационным органом DQS, и стандарта ГОСТ РВ 0015.002–2012. Сертификат распространяется на производство изделий методами ковки, штамповки из конструкционных, легированных, нержавеющих сталей, а также из железоникелевых сплавов и сплавов на основе меди, титана, алюминия; стального и цветного литья; механической обработки.

Основные направления деятельности компании:

1. Производство алюминиевого литья;
2. Изготовление поковок;
3. Изготовление штамповок;
4. Термическая обработка заготовок;
5. Предварительная и окончательная механическая обработка заготовок;
6. Комплексные исследования качества металлических материалов разрушающими и неразрушающими методами контроля; рентген-контроль заготовок.

Литейное производство специализируется на изготовлении отливок из сплавов на основе алюминия и меди для различных отраслей машиностроения. Производство оснащено современным технологическим оборудованием, изготовителем которого являются как известные отечественные производители, так и мировые лидеры в этой области.

Производство литья из сплавов на основе алюминия и меди весом до 800 кг осуществляется в разовые формы ХТС, в кокиль и на центробежной машине.

Лаборатория, оснащенная современным оборудованием и приборами, позволяет осуществлять контроль химического состава сплава, а также качества формовочных и стержневых смесей.

В производстве ООО «ВолгаСтальПроект» имеется модельный участок, оснащенный современным универсальным деревообрабатывающим оборудованием, а также станками с программным управлением, позволяющими изготавливать модельную оснастку из различных материалов высокого уровня сложности и качества.

Одним из направлений деятельности компании является **производство кованых заготовок и изделий из них** для различных отраслей машиностроения. Производство поковок осуществляется методом свободной ковки на ковочных прессах и молотах из различных марок сталей и сплавов с последующей термической и механи-

ческой обработкой. Типы поставляемых заготовок: раскатные кольца, валы гладкие и с уступом, цилиндры с отверстием; диски, плиты, кубики с отверстием и без него.

Штампованные заготовки изготавливаются методом горячей объемной штамповки на молотах и на кривошипных горячештамповочных прессах.

Все кованые заготовки поставляются с аттестацией на соответствие требованиям различных стандартов, применяемых в отечественном машиностроении, (ГОСТ 8479-70, ГОСТ 25054-81, СТ. ЦКБА, ОСТ 108.030.113-87, ОСТ 5Р.9125-84 и другие стандарты и условия) с применением разрушающих и неразрушающих методов контроля в аттестованных лабораториях.

Термическое производство ООО «ВолгаСтальПроект» осуществляет объемную термическую обработку заготовок и сборок более чем из ста различных марок сталей и сплавов: отжиг, нормализация, аустенизация, закалка (воздух, вода, масло), отпуск, отпуск сварных сборок для снятия напряжений.

Печи для термической обработки сплавов на основе алюминия (для закалки с баком для охлаждения заготовок, для старения) позволяют проводить обработку алюминиевых литейных и деформируемых сплавов (в том числе по ГОСТ 1583-93, ГОСТ 4784-97 и др.), используемых в современном машиностроении, с последующей оценкой качества металла на соответствие требованиям нормативной документации.

Механообрабатывающее производство ООО «ВолгаСтальПроект» оснащено современными металлорежущими станками, в том числе программными, и станками типа «обрабатывающий центр», позволяющими производить как грубую предварительную обработку крупногабаритных заготовок, так и окончательную обработку точных изделий.

Контроль качества продукции осуществляется в лабораториях, оснащенных современным испытательным оборудованием, приборами и средствами измерения, позволяющими проводить всесторонние исследования разрушающими и неразрушающими методами (в том числе рентген-контроль). Специалисты лаборатории могут оказать помощь в выборе материалов при проработке конструкторской документации на технологичность изделий, по внедрению в производство современных сталей и рациональных заготовок, разработке и внедрению оптимальных режимов упрочняющей термообработки.

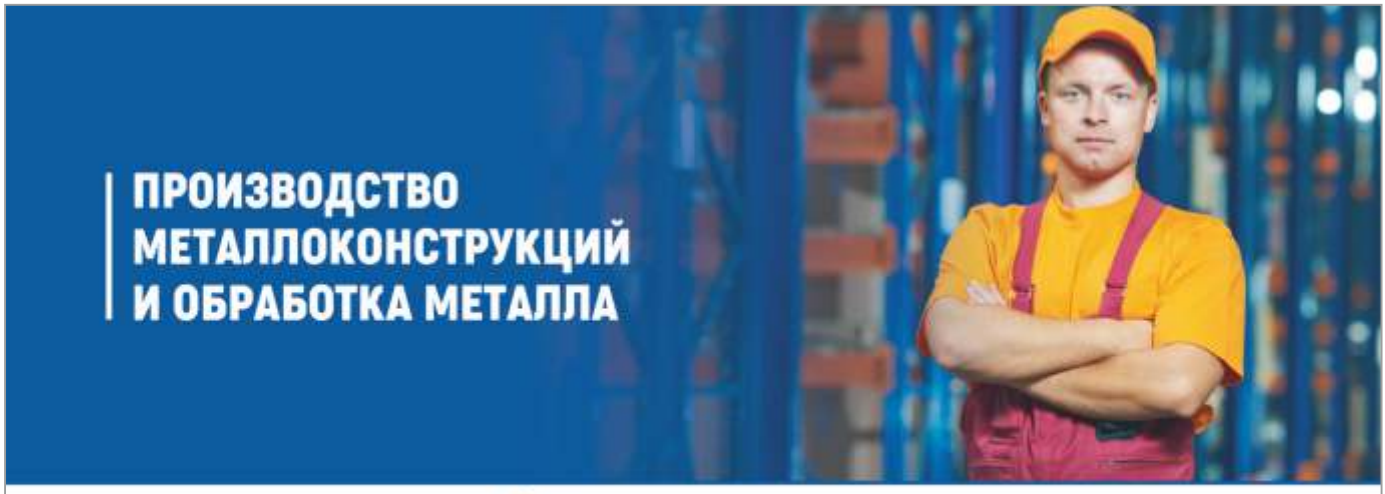
Отличительными особенностями компании являются современный подход к управлению ресурсами, широкие технологические возможности, внедрение передовых технологий организации производства, оптимизация затрат, гибкая система ценообразования.

Накопленный опыт, современное производство, а также индивидуальное отношение к каждому из своих партнеров позволили ООО «ВолгаСтальПроект» стать востребованным производителем на металлургическом рынке России и Ближнего Зарубежья.

ООО «ВолгаСтальПроект»
ПОКОВКИ • ШТАМПОВКИ • АЛЮМИНИЕВОЕ ЛИТЬЕ
Адрес: 603035 г. Нижний Новгород, ул. Чаадаева 3Б
Телефон: +7 (831) 2-745-741; 2-745-742; 2-745-743;
2-745-744; 2-745-775; 2-745-785; (многоканальные)
e-mail: info@vspnn.ru, www.vspnn.ru

ЗЦМ
ПРОММАШ
ООО ЗЦМ ПРОММАШ
Российский производитель медных труб в бухтах, в отрезках, для холодильной техники, кондиционеров, водоснабжения, отопления, тормозных систем, газового оборудования и приборостроения.
Тел.: +7 (495) 775-30-10
Email: zcm@zcmprommash.ru
www.zcmprommash.ru

РТК
РОСТЕХКОМ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ И ПОСТАВЩИК
ЦВЕТНОГО МЕТАЛЛОПРОКАТА
тел.: 8 (800) 707-50-81
www.rosteh.com



ЛАДОГАСТАЛЬ
КОНСТРУКЦИЯ

Наше предприятие имеет в своем распоряжении станок плазменной резки металла с ЧПУ производства Hypertherm с источником плазмы мощностью 260 А, что позволяет выполнять качественную и быструю резку деталей из толстого листового проката, станок лазерной резки металла толщиной до 14 мм и две трех-валковые вальцовочные машины с максимальной шириной заготовки до 2000 мм. Благодаря этому мы имеем возможность изготавливать различное емкостное оборудование, в том числе емкости и резервуары для воды и нефтепродуктов (РГС и РВС), различные виды ливнесточных грязевых колодцев (КГ) для промышленных объектов и предприятий. У нас большой опыт в изготовлении обечаек из стали Hardox и нержавеющей стали. Нами успешно освоена технология изготовления усеченных конусов разных форм и размеров для силосов и емкостей.

Наше предприятие в короткие сроки изготавливает бункеры для асфальтоукладчиков таких марок как Volvo и Vogele. Бункеры для асфальта нашего производства используются дорожно-строительными организациями для укладки асфальта в различных регионах нашей страны

Помимо этого мы изготавливаем фундаментные болты, анкерные группы, закладные детали кронштейны и другие различные изделия и конструкции для нужд строительства.

194356, г. Санкт-Петербург, пр. Энгельса, дом 132, корпус 1, литер А, помещение 4Н, офис №4.3
8 (904) 332-51-51, 8 (921) 753-84-90
info@ladogasteel.ru
www.ladogasteel.ru

Компания «МосМетЛента» основана в 2014 г. Деятельность начата с 2015 г. Занимаемся производством холоднокатаной, оцинкованной и нержавеющей ленты.

Наша специализация это узкая лента, толщиной от 03 до 3мм и шириной от 10мм для х/к и оц. Режем нержавеющую ленту толщиной от 0,1 мм и шириной от 7 мм. в любой количестве.

Продольно-поперечная резка наш профиль. Рубим лист от толщиной от 0,3 до 3мм. Шириной до 1500мм и длинной 3000мм. Производим оцинкованный уголок толщиной от 1,2 до 4мм полка от 30 до 170мм, в том числе не равнополочный, длинной от 2000 до 12000мм, из оцинкованной стали.

Тел.: +7(926)2453119 E-mail: texprompost@gmail.com www.lentazn.ru

325779523 +7 (926) 245-31-19 @realcleaner

сделано в РОССИИ

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ «СДЕЛАНО В РОССИИ» ЯВЛЯЕТСЯ ОТЕЧЕСТВЕННЫМ РАЗРАБОТЧИКОМ И ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ ГОТОВЫХ РЕШЕНИЙ МЕТАЛЛОКОРПУСНЫХ И КАРКАСНЫХ ИЗДЕЛИЙ ИЗ МЕТАЛЛА ДЛЯ ВСЕХ СФЕР ИХ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИИ. ПРОЕКТИРУЕМ, ИЗГОТАВЛИВАЕМ И РЕАЛИЗОВЫВАЕМ ПРОЕКТЫ НА ОСНОВЕ КОНСТРУКТИВОВ ТОЛЩИНОЙ МЕТАЛЛА ОТ 0,5 ДО 20 ММ.

ПРОФИЛЬ ПРЕДПРИЯТИЯ:

- ПРОИЗВОДСТВО КОРПУСНЫХ И КАРКАСНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ;
- РАЗРАБОТКА И СОЗДАНИЕ ИННОВАЦИОННЫХ КОНСТРУКТОРСКИХ РЕШЕНИЙ;
- ИМПОРТОЗАМЕЩЕНИЕ – СОЗДАЁМ АНАЛОГОВЫЕ КОПИИ ЗАРУБЕЖНЫХ КОНСТРУКТИВОВ;
- КОМПЛЕКСНОЕ ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОДУКТА С УСТАНОВКОЙ И ПОДКЛЮЧЕНИЕМ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО, СЕРВЕРНОГО, КОМПЬЮТЕРНОГО И ТЕЛЕКОММУНИКАЦИОННОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

НОВЫЙ ФОРМАТ ПРЕДПРИЯТИЯ ПОЗВОЛЯЕТ ЗАКРЫВАТЬ КОМПЛЕКС ЗАДАЧ ДЛЯ СВОИХ ПАРТНЕРОВ НА ОСНОВЕ СТАНДАРТНЫХ, НЕСТАНДАРТНЫХ РЕШЕНИЙ И ИННОВАЦИОННЫХ РАЗРАБОТОК. ПРОИЗВОДИМ МОНТАЖ И КОМПЛЕКТАЦИЮ КОРПУСНЫХ РЕШЕНИЙ «ПОД КЛЮЧ» СОГЛАСНО ТРЕБОВАНИЯМ ПРОЕКТА.
ДАТА ОСНОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ - 2007 ГОД.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ АССОРТИМЕНТ:

- КЛИМАТИЧЕСКИЕ ВСЕПОГОДНЫЕ ШКАФЫ
- ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПЫЛЕВЛАГОЗАЩИЩЁННЫЕ ШКАФЫ IP 55-66
- СЕРВЕРНЫЕ ШКАФЫ 19-24"
- ТЕЛЕКОММУНИКАЦИОННЫЕ ШКАФЫ 19-24"
- ТЕЛЕКОММУНИКАЦИОННЫЕ СТОЙКИ 19-24" И АКСЕССУАРЫ
- ШУМОИЗОЛЯЦИОННЫЕ ШКАФЫ
- КОМПЬЮТЕРНЫЕ ШКАФЫ
- КОНДИЦИОНЕРЫ ПРОМЫШЛЕННЫЕ ПРЕЦИЗИОННЫЕ
- ЩИТОВЫЕ ЭТАЖНЫЕ ШКАФЫ
- АККУМУЛЯТОРНЫЕ ШКАФЫ
- БАНКОМАТЫ, ПАРКОМАТЫ, ПЛАТЕЖНЫЕ ТЕРМИНАЛЫ, ПУЛЬТЫ УПРАВЛЕНИЯ, КОФЕМАТЫ
- ИЗДЕЛИЯ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ И АЛЮМИНИЯ
- АНТИВАНДАЛЬНЫЕ (ВАНДАЛОЗАЩИТНЫЕ) ШКАФЫ

САЙТ:
WWW.ZAVOOLTD.RU
WWW.РУСЗАВОД.РФ

ПОЧТА:
ZAVOO@ZAVOOLTD.RU

ТЕЛЕФОН:
8 4722 77 98 96
8 977 000 24 17

Менделеефф Металл

Комплексное обеспечение цветным металлопрокатом

- ШИРОКИЙ МАРОЧНЫЙ И ПРОФИЛЬНЫЙ СОРТАМЕНТ
- БЕЗ ПОСРЕДНИКОВ, ВСЯ ПРОДУКЦИЯ СЕРТИФИЦИРОВАНА ЗАВОДОМ-ИЗГОТОВИТЕЛЕМ
- ВЫСОКИЕ СТАНДАРТЫ КАЧЕСТВА ОБСЛУЖИВАНИЯ

ПОСТАВКИ СО СКЛАДА В ЛЮБУЮ ТОЧКУ РОССИИ

Наш адрес:
г. Москва, ул. Наметкина
д.8 стр.1 эт.1 пом.12.

Адрес склада:
Московская область,
г. Подольск.

(495)505-65-00.
info@mdmet.ru
www.mdmet.ru

Велунд
сталь
группа компаний
Комплексные
поставки
металлопроката
8 (800) 600-32-85
gkws.ru

Мы продаём не товар, мы продаём услугу

О том, как выстроить долгосрочные отношения с клиентом разговариваем с учредителем группы компаний «Велунд Сталь» Сорокиным Константином.

Расскажите, как вы решили учредить собственную компанию по продаже металлопроката?

Прежде всего отмечу, что в сфере металлопроката я работаю уже много лет, поэтому знаю этот бизнес и понимаю тенденции его развития. Поэтому решение об открытии собственной компании было плановым и проработанным. Был подготовлен капитал, наняты специалисты, которые имеют большой опыт в работе с клиентами, отлично знают этот рынок и умеют с ним работать.

Как вы формировали свою команду?

За годы работы на рынке металлопроката удалось познакомиться с настоящими специалистами своего дела, которые умеют видеть боли клиентов, знают их потребности, а главное, ответственно подходят к делу, что позволяет нам выстраивать долгосрочные отношения с нашими клиентами. Поэтому, когда появилась возможность предложить им работать с нами, я не стал упускать шанс собрать команду первоклассных экспертов.

Кто ваши основные клиенты?

Наш холдинг старается работать со всеми отраслями, поэтому мы отслеживаем потребности клиентов и расширяем наш ассортимент продукции в соответствии с поступающими запросами. Однако самым крупным потребителем, конечно, является строительная индустрия, и мы учитываем это при формировании складского наличия и закупке оборудования для выполнения индивидуальных заказов.

Что они ценят?

Мы понимаем, что предложений на рынке металлопроката от крупных и мелких игроков, как узкоспециализированных, так и с большим ассортиментом, немалое количество. Предприятия-лидеры стараются идти на встречу клиентам, создавая фирменные сети обслуживания. Мы отличаемся клиентоориентированностью и гибкостью в принятии решений. Скорость работы и доставки является для заказчика ключевым фактором при выборе компании-поставщика, так как простои в работе (будь это стройка или производственная линия) – это убыток, который порой исчисляется десятками миллионов. Мы, как компания- подрядчик, должны оперативно реагировать на конкретный запрос. При сжатых сроках на производство и доставку не должно страдать и качество поставляемой продукции.

Вы постоянно расширяете свою географию регионального присутствия, этот фактор как-то помогает при работе с клиентами?

Безусловно, мы видим большой потенциал в расширении присутствия собственного производства и наличия складов в большом количестве регионов. Наша основная маркетинговая задача – это формирование стабильного спроса на наши товары и услуги, выстраивание долгосрочных отношений. Именно поэтому целевыми территориями для открытия новых филиалов являются, прежде всего, регионы, в которых находятся и работают наши постоянные клиенты.

На какую продукцию у вас приходится основной объем продаж?

Мы стараемся быть гибкими в плане поставляемой продукции и работаем под потребности наших клиентов – постоянно расширяем сортамент поставляемой продукции, добавляем товары, не связанные с металлом – полимерная и кабельная сферы, строительные материалы. Конечно, на данный момент основной объем приходится на металлы, среди которых, мы особенно выделяем нержавеющие стали, цветные металлы, в частности титан.

К тому же мы постоянно развиваем собственное производство, делая упор на индивидуальные заказы и нестандартные потребности.

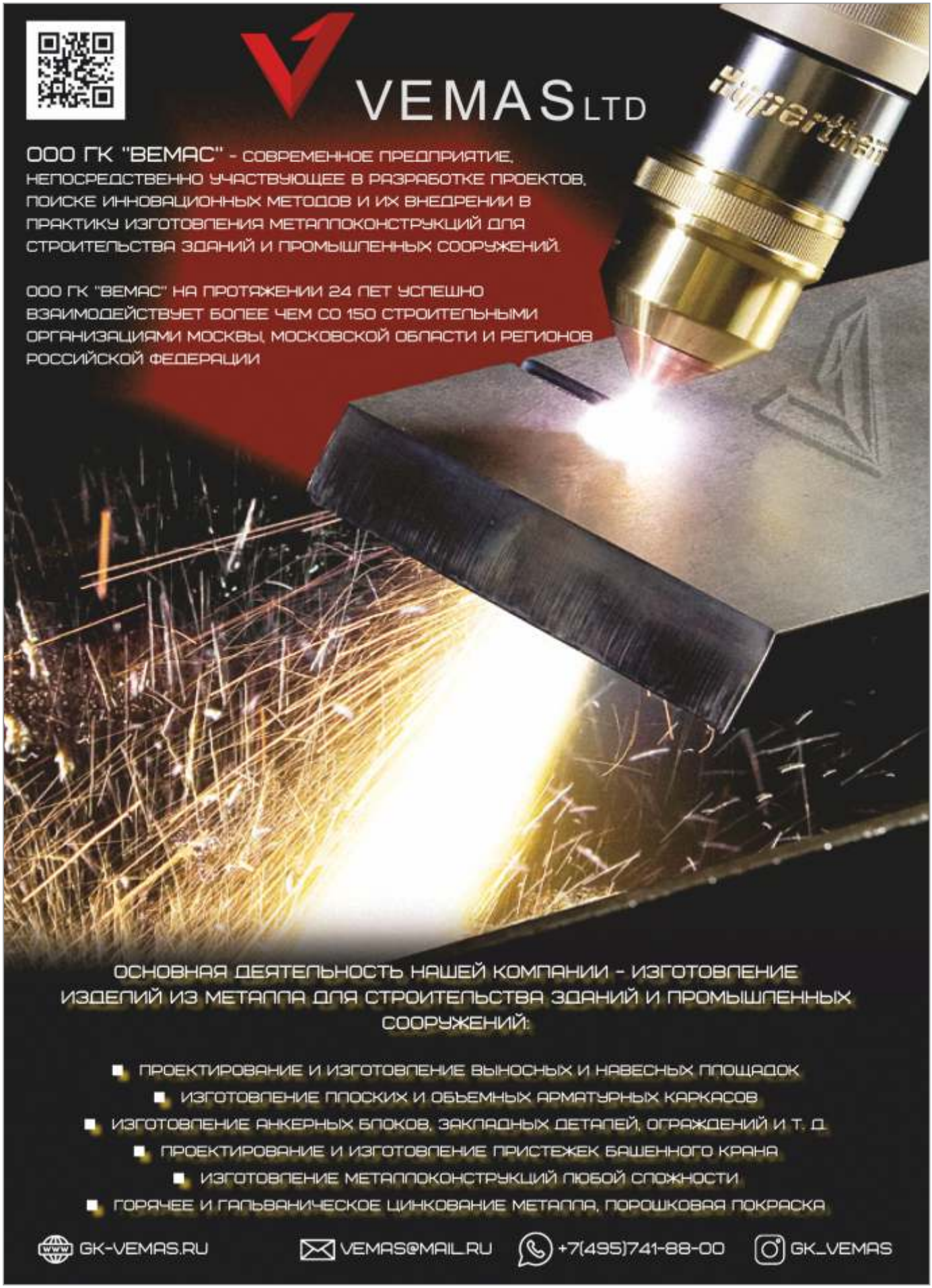
Какие у вас дальнейшие планы по развитию?

Основным вектором нашего развития было и будет выстраивание длительных партнерских отношений с клиентами. Именно поэтому мы непрерывно работаем над улучшением нашего клиентского сервиса и увеличиваем производственные мощности. В частности, все наши сотрудники постоянно проходят обучения, в том числе по новой продукции. Так же совершенствуем работу отдела по оценке качество обслуживания, который отслеживает работу менеджеров и регулирует спорные ситуации. Так же одним из приоритетных показателей, разумеется, является качество поставляемой продукции, поэтому мы тщательно проверяем всех контрагентов и, разумеется, поддерживаем репутацию нашей компании на должном уровне. Стараясь внедрять лучшие практики бизнеса, мы уверенно планируем стабильное и поступательное развитие компании в ближайшие годы.

Горячая линия: 8 (800) 600-32-85
Наш сайт: gkws.ru

Москва
ул. Ленинская Слобода, 26с5 офис 1322
7 (499) 455-72-95
moscow@gkws.ru

Санкт-Петербург
ул. Чапаева д.15 литер Ж, офис 207
7 (812) 407-30-62
spb@gkws.ru


VEMAS LTD
ООО ГК "ВЕМАС" - СОВРЕМЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ, НЕПОСРЕДСТВЕННО УЧАСТВУЮЩЕЕ В РАЗРАБОТКЕ ПРОЕКТОВ, ПОИСКЕ ИННОВАЦИОННЫХ МЕТОДОВ И ИХ ВНЕДРЕНИИ В ПРАКТИКУ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ЗДАНИЙ И ПРОМЫШЛЕННЫХ СООРУЖЕНИЙ.
ООО ГК "ВЕМАС" НА ПРОТЯЖЕНИИ 24 ЛЕТ УСПЕШНО ВЗАИМОДЕЙСТВУЕТ БОЛЕЕ ЧЕМ СО 150 СТРОИТЕЛЬНЫМИ ОРГАНИЗАЦИЯМИ МОСКВЫ, МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ И РЕГИОНОВ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ОСНОВНАЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ НАШЕЙ КОМПАНИИ - ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ ИЗ МЕТАЛЛА ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ЗДАНИЙ И ПРОМЫШЛЕННЫХ СООРУЖЕНИЙ:
ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ ВЫНОСНЫХ И НАВЕСНЫХ ПЛОЩАДОК
ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛОСКИХ И ОБЪЕМНЫХ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ
ИЗГОТОВЛЕНИЕ АНКЕРНЫХ БЛОКОВ, ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ, ОГРАЖДЕНИЙ И Т. Д.
ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРИСТЕЖЕК БАШЕННОГО КРАНА
ИЗГОТОВЛЕНИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ЛЮБОЙ СЛОЖНОСТИ
ГОРЯЧЕЕ И ГАЛЬВАНИЧЕСКОЕ ЦИНКОВАНИЕ МЕТАЛЛА, ПОРОШКОВАЯ ПОКРАСКА
GK-VEMAS.RU
VEMAS@MAIL.RU
+7(495)741-88-00
GK_VEMAS

ЭНЕРГОСТАЛЬ
РЕШЕНИЕ КОМПЛЕКСНЫХ ЗАДАЧ

Компания «ЭнергоСталь» с 2010 года одна из ведущих в сфере поставок черного, цветного и нержавеющего металлопроката, спецсталей и сплавов.

С нами сотрудничают и нам доверяют более десяти тысяч покупателей по всей России, в их числе крупнейшие предприятия строительной отрасли, машиностроения, промышленные и оборонные заводы.

Мы являемся официальным членом Свердловского областного Союза промышленников и предпринимателей.

МЕТАЛЛОПРОКАТ | МЕТАЛЛООБРАБОТКА
КОМПЛЕКСНЫЕ РЕШЕНИЯ В ЭНЕРГЕТИКЕ

ПРОДУКЦИЯ
Черный металлопрокат
Цветной металлопрокат
Нержавеющий металлопрокат
Специальные стали и сплавы
Шведская сталь HARDOX и ее аналоги

ВСЕГДА В НАЛИЧИИ
Рулоны ОЦ, перфорированные листы, штрипс, полосы стальные, профиль гнутый, сетка тканая нержавеющая.

ОСНОВНЫЕ УСЛУГИ КОМПАНИИ
Механообработка
Термообработка
Вальцовка
Гибка деталей (листов, труб)
Резка (плазменная, лазерная, гидроабразивная)
Доставка в любую точку России и стран СНГ

Мы заинтересованы в том, чтобы Ваше предприятие получало качественный металлопрокат, и рады способствовать развитию Вашего бизнеса!

620089, Россия, Свердловская область, г. Екатеринбург, пер. Переходный, 9
+7 (343) 286-03-14 (25)
www.gk-es.ru

ВЕСЬ СПЕКТР ЦВЕТНОГО МЕТАЛЛОПРОКАТА

ПЕТРОСНАБ
цветной металлопрокат

МЕЧТА СНАБЖЕНЦА!

АЛЮМИНИЙ • • ЛИСТ
МЕДЬ • • ПРУТОК
ЛАТУНЬ • • ТРУБА
БРОНЗА • • ЛЕНТА
СПЛАВЫ • • ПРОВОЛОКА
НЕРЖАВЕЙКА • • СЕТКА
ФОЛЬГА • • КВАДРАТ
• МЕДНЫЙ СКОТЧ

СТ.М. "ПЛОЩАДЬ ЛЕНИНА"
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ,
УЛ. МИНЕРАЛЬНАЯ, Д.13 ЛИТ.АБ

+7 (812) 327-66-66

ЕСТЬ ДАЖЕ ТО, ЧЕГО НЕТ

WWW.PETROSNAB.RU

INFO@PETROSNAB.RU

ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

АЛЮМЛИТ

Алюмлит - литейно-производственная компания, выпускающая отливки из алюминиевых сплавов и бронзы. Основана в 2011 году.

Основная технология получения отливок: литьё сплавов цветных металлов в одноразовые формы на основе холодно-твердеющей смеси (ХТС), и литьё в кокиль.

Система менеджмента качества соответствует ISO 9001:2015.

Наро-Фоминск

dn@alumlit.ru
www.dn152.ru

Офис:
Москва, Б. Очаковская 47А

Производство:
г. Наро-Фоминск,
Московская область,
ул. Погодина 93А

+7 (495) 789 01 90
order@alumlit.ru
www.alumlit.ru

искусство технологий воплощеное в металле

ПОДВОДНЫЕ КАМНИ СНАБЖЕНИЯ: ГДЕ ИХ ОЖИДАТЬ И КАК ОБОЙТИ.

Научно-промышленный комплекс «Специальная металлургия» занимается металлопрокатом 15 лет. За это время мы столкнулись с различными актами мошенничества по отношению к нам и нашим партнерам. Мы составили гайд на тему того, как избежать неприятностей, и не стать жертвами мошенников. В этой статье мы хотим поделиться им с вами.

Статья будет полезна всем, вне зависимости от рода деятельности, потому что этапы бизнес-процессов в металлоторговле незначительно отличаются от таковых в других отраслях.

Металл прямо или косвенно является сырьевой базой всех производственных отраслей и многих сфер услуг. В России, за период с 2016 по 2018 гг., оборот товаров, относящихся к группе металлов и изделий из них, составил $153,5 млрд. общим весом 182 168 000 тонн. В том числе госзаказы и гособоронзаказы. Рынок металлопроката развивается, этапы производства и реализации усложняются, а количество лиц, задействованных в них, растет. Поэтому мошенникам все проще находить слабое звено, а нам с вами все сложнее себя обезопасить.

УЯЗВИМЫЕ ЭТАПЫ ПРОИЗВОДСТВА И РЕАЛИЗАЦИИ.

Логистика.

Распространенный и самый примитивный способ мошенничества – перехват груза. Это происходит, как правило, если вы или ваша транспортная компания не имеет своего автопарка и штата водителей. В данном случае мы имеем дело со сторонним водителем, и процесс транспортировки груза становится более уязвимым. Недобросовестным может оказаться как водитель, принявший заказ, так и третье лицо, имеющее доступ к информации о перевозке. Если информация попадает в руки мошенник, то перехват груза происходит следующим образом: вам предлагают перенести отгрузку на более раннее время, сообщают, что сменился водитель и забирают груз по подложным документам.

Также груз могут банально украсть у водителя в процессе перевозки.

Основная причина, по которой мы становимся жертвами такого мошенничества – желание сэкономить. Услуги крупного перевозчика и страхование груза стоят дорого. Значительно дешевле обратиться к частным водителям и мелким транспортным компаниям.

Специальная Металлургия
8 (800) 500-17-53
info@specstali.ru
specstali.ru

Выбор поставщика

Если вам предложат купить кроссовки abibas, вы посмеетесь: настолько очевидно и нелепо использование чужого бренда. А как заметить подвох, если вы закупались у компании «СтройТоргКомплекс» год назад, а сегодня вам пришло коммерческое предложение из «СтройТоргКомплект» (названия вымышленные). Такое сходство может быть случайным, а может использоваться в целях мошенничества.

За прошлый год мы трижды столкнулись с неправомерным использованием нашего товарного знака: мошенники заимствовали название нашей компании и логотип, представлялись сотрудниками нашей организации и выставляли счет от фирмы-однодневки.

Подобный сценарий может быть осуществим, потому что не все клиенты проверяют поставщиков в силу отсутствия времени или из-за излишней доверчивости.

Контроль качества

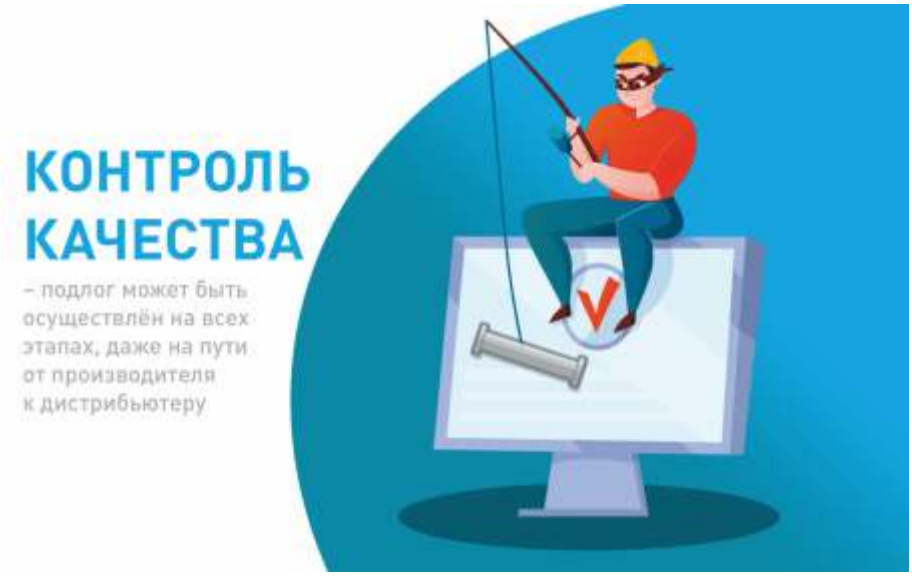
Казалось бы, как можно подделать металлопрокат, если его изготовление четко регламентируется НТД, а готовая продукция проходит обязательную проверку ОТК? Ответом на этот вопрос может послужить ситуация, с которой мы сами столкнулись. Схема многих бы удивила: простая, но неожиданная для данной отрасли.

Мы работаем напрямую с производителями, в том числе с зарубежными. В очередной партии листовой нержавеющей стали AISI 304 мы обнаружили подделку: первый и последний листы в упаковке соответствовали заявленным в сертификате характеристикам, а остальные были из более дешевой стали AISI 201. Продукция была в заводской упаковке.

Подлог может быть осуществлен на всех этапах, даже на пути от производителя к дистрибьютеру. Наш ОТК проводит жесткий входной и выходной контроль. С такой системой проверки мы можем выявить любой дефект. Сроки выполнения заказов от этого немного увеличиваются, но так нам удается застраховать клиентов.

Кто становится жертвой фальсификации? В большинстве случаев неизбирательные клиенты и клиенты, желающие сэкономить.

Проанализировав основные способы мошенничества, мы подготовили гайд, который поможет вам сократить риск стать жертвой мошенника.



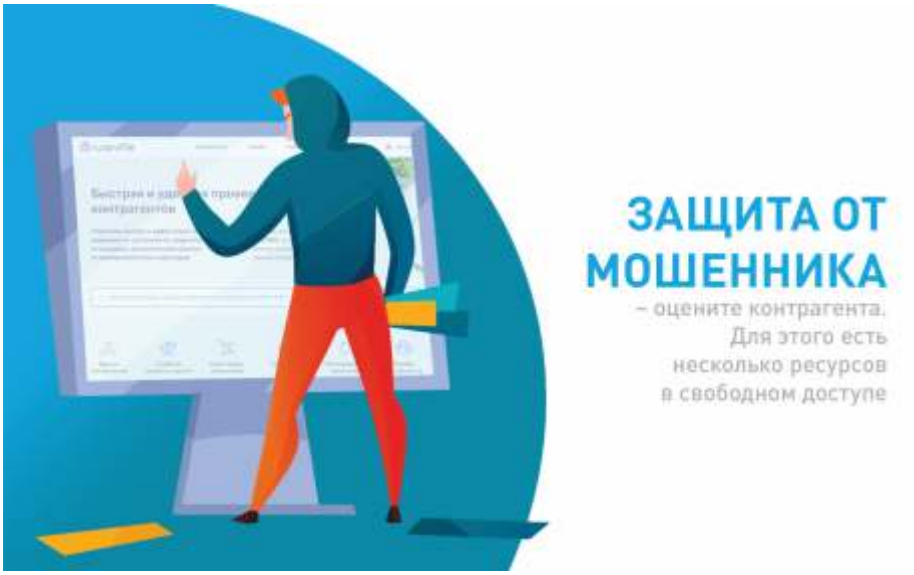
ЗАЩИТА ОТ МОШЕННИКА.

1. Оцените контрагента. Для этого есть несколько ресурсов в свободном доступе, например, rusprofile.ru. Здесь вы найдете всю информацию о поставщике – госконтракты, обороты, сколько сотрудников в штате, оплачиваются ли налоги. Такой анализ займет 15 минут.

2. Будьте бдительны на этапе перевозки. Пользуйтесь услугами известных проверенных транспортных компаний и страхуйте груз. Большинство краж груза происходит на этапе транспортировки – где тонко, там и рвется.

3. Обратите внимание на e-mail поставщика. Крупные металлоторгующие компании ведут связь с клиентами посредством корпоративных электронных почт, например, info@specstali.ru. Если e-mail отличается от известного вам хотя бы на символ, это мошенник. Если работаете с компанией впервые, выполните первый пункт.

4. Проверьте наличие сайта и аккаунтов в соцсетях, а также опубликованный там контент. Если последняя новость была размещена несколько лет назад – стоит задуматься. Отсутствие контактной информации и реквизитов – это тоже повод насторожиться.



ООО «ВладМетЦентр»

Для Вашей детали – поковки из стали!

Надежный поставщик поковок и инструментальной стали для производственных предприятий.

Поковки любых размеров!

5ХНМ, 4Х5МФС, Х12МФ, 20, 45, 30ХГСА, 40ХН, 40ХН2МА, другие.

Порезка в размер ленточнопильными станками японской фирмы «AMADA».

Изготовление штампов, пресс-форм, оснастки.

Контакты:

Тел.: +7 (4922)77-77-88

Email: V777788@mail.ru

Сайт: pokovki.com

Трубный прокат
Трубы бесшовные, котельные, сварные, профильные

Цветной прокат
Алюминиевый, бронзовый, латунный, медный

Листовой прокат
Листы горячекатаные, холоднокатаные, жесть

Сетки
Тканая, сварная, рифленая, рабица

Сортовой прокат
Круг, квадрат, полоса, поковка, шестигранник

Изделия из асбеста
Асботкань, асбошнур, асбокартон, набивка

Фасонный прокат
Уголок, двутавр, швеллер, профиль гнутый

Детали трубопроводов
Отводы, переходы, тройники, фланцы

ООО "ЛИОНМеталс" занимается комплексными поставками металлопроката с 2014 года. Наша компания располагает большим складским наличием, имеет партнерские и дилерские отношения с заводами производителями металлопроката. Также мы оказываем услуги резки, гибки, оцинкования и калибровки металла.

Адрес:
454053, г.Челябинск, Троицкий тракт, 11Л, офис 104

Телефон:
8 (351) 223-52-68

Mail:
2235268@mail.ru

Instagram:
metalloprokat.russia

WhatsApp и Viber:
8 (919) 123-61-88

Наш сайт:
лионметалс.рф

ООО «Региональный центр металлоконструкций» - это компания, которая обеспечивает высокое качество продукции и быстрое исполнение заказа.

РЦ
РЕГИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ
МК

Компания начала свою деятельность в 2007 году и за время существования успешно реализовала себя как надежный поставщик металлоконструкций, трубной продукции, пластиковых труб, трубопроводной арматуры, запорной арматуры и металлопроката.

Собственное производство и профессиональная работа конструкторского бюро способна воплотить даже самые нестандартные решения.

Компания успешно реализовала ряд крупных строительных объектов и выполнила большой объем поставок металлоконструкций на предприятия нефтегазового комплекса.

● *Трубная продукция*

● *Трубы пластиковые*

● *Металлоконструкции*

● *Трубопроводная арматура*

ЗА ПОСЛЕДНИЙ ГОД КОМПАНИЯ "РЦМК" ПОСТАВИЛА БОЛЕЕ 2500 ТОНН МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ, А ТАКЖЕ БЫЛО ОТГРУЖЕНО ОКОЛО 1000 ТОНН СТАЛЬНЫХ ТРУБ РАЗНОГО ДИАМЕТРА

● *Запорная арматура*

ООО "Региональный центр металлоконструкций"
620100, Екатеринбург, ул. Ткачей 23, офис 401
+7 (343) 382 90 10
rcmk-96.ru

НОВОСТАЛЬ-М
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ХОЛДИНГ
АЭМЗ
ИЗ БАЛАКОВО
WWW.NOVOSTAL-M.RU

BEST®
КРЕПЁЖ

КРЕПЁЖ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ ПО ГОСТ, ISO, EN, DIN

Компания «BEST-Крепёж» - поставщик крепёжных и такелажных изделий из отечественных коррозионно-стойких сталей: А2, А4 и С1 по ГОСТ ISO 3506-2014.

Стали марки А2 применяются для кухонного оборудования и аппаратов химической промышленности.

Стали марки А4 разработаны специально для работы с серной кислотой, а также в большей степени подходят для работы в хлорсодержащих средах.

Крепёжные изделия «BEST-Крепёж» соответствуют отечественным и международным стандартам: ГОСТ, ISO, EN, DIN.

Наши специалисты всегда рады помочь с выбором крепёжных и такелажных изделий из коррозионно-стойких сталей с учётом среды эксплуатации.

www.best-krepeg.ru

«Почему нержавеющие изделия из стали А2 магнитятся?»

Проблема различения материалов

Многие металлические конструкционные материалы, как правило сплавы, очень похожи внешне, особенно когда поверхность металла еще не имеет коррозионных или механических изменений. Так сказать, не подвергалась продолжительному контакту с окружающей средой, достаточному, чтобы это сказалось на ее внешнем виде, выявив отличительные свойства входящих в него компонентов. Поскольку не всегда существует возможность промаркировать каждое изделие или единицу продукции, указав марку материала, то возможно возникновение путаницы. Причиной тому обычно служит проявление человеческого фактора при организации хранения и транспортировки материалов или в результате несоблюдения технологии производства. Последующее использование таких материалов может привести к негативным последствиям – от небольшого материального ущерба или производственного травматизма до разрушения конструкций и человеческих жертв.

Так, автору известны случаи попадания стальных прутков в партию молибден-рениевого сплава для деталей электровакуумных ламп, что выявилось уже при сборке узлов. Но это конечно экзотика. Чаще встречается путаница в инструментальных материалах. Что ожидаемо приводит к поломке металлообрабатывающего инструмента, изготовленного из несоответствующих сплавов, или при попытке обработать заготовку с механическими свойствами сильно отличными от заданных.

Во избежание таких проблем крепежные металлоизделия из коррозионно-стойких сталей подлежат обязательной поштучной маркировке с указанием марки и класса прочности, согласно ГОСТ ISO 3506. В частности: все болты и винты с шестигранной головкой, винты с внутренним шестигранником и гайки диаметром резьбы начиная с 5 мм, а шпильки – диаметром резьбы начиная с 6 мм должны иметь стандартную маркировку. К сожалению, и это не исключает возможности их изготовления из несоответствующих материалов. Поэтому проблема распознавания металлов по сей день остается актуальной на низовом производственном уровне, где наиболее силен человеческий фактор, и не доступны профессиональные инструментальные методы определения химического состава сплава. В результате этот самый, низовой, уровень работников породил множество способов качественного определения типа стали: по искре, по стружке, по царапине... на зуб, в конце концов.

Магнитность парамагнетиков

Самый распространенный среди этих полевых/цеховых методов – опознавание нержавейки с помощью магнита. Под «нержавейкой» при этом подразумевается сталь типа Х18Н10 (18/10). Этот способ основан на ошибочном представлении об аустенитной стали как о парамагнитной, то есть практически не взаимодействующей с магнитом.

Действительно, относительная магнитная проницаемость (μ) согласно приложению к стандарту ГОСТ ISO 3506-1-2014 в сталях А2 составляет 1,8; а сталях А4 – всего 1,015 (а при пониженном содержании углерода – 1,005). С практической точки зрения эти отклонения от

единицы (значения для идеального парамагнетика) ощутимо малы в сравнении со значениями, демонстрируемыми ферромагнитными материалами, и без использования специальных измерительных приборов на первый взгляд представляются трудно обнаружимыми. Для примера, величина магнитной проницаемости ферромагнитных металлов достигает многократно больших значений: от 50–100 у закаленной эвтектоидной стали и 100–600 у отожженного чистого никеля до сотен тысяч у спец. сплавов.

Строго говоря, μ=1 в природе встречается довольно редко, даже с учетом погрешности измерения. Это такие вещества, как газообразный водород, бетон, фторопласт... а, например, алюминий имеет μ=1,000022, дерево – 1,00000043, но никому не придет в голову называть их магнитными.

Но, что заставляет нержавейку магнититься?

То, что справедливо для стали как таковой, не всегда справедливо для изделий из нее. Стали типа 18/10 создавались для использования как аустенитные. По этой причине закалкой в них замораживается высокотемпературная структура γ-твердого раствора. Она на неограниченное время фиксируется входящими в состав стали углеродом и никелем, чем и обеспечиваются весьма низкие значения магнитной проницаемости.

Тем не менее, эта структура остается метастабильной, т. е. поддерживается лишь кинетическим фактором. Поэтому внешнее воздействие способно ее разрушить, облегчив обусловленное термодинамикой фазовое превращение тем, что предоставит энергию для преодоления потенциального барьера активации процесса. Одним из таких воздействий может стать (и становится) воздействие механическое, а именно – холодная пластическая деформация, широко используемая при изготовлении крепежных изделий. В большинстве случаев это накатка резьбы, т. е. такая обработка, которая охватывает подавляющую часть поверхности изделия. И хотя деформация при этом распространяется не на все сечение изделия и не столь велика, чтобы вызвать полное превращение аустенита в мартенсит деформации, все-таки образуется некоторое количество мартенсита, заметное с точки зрения изменения магнитных свойств.

В дополнение к этому причиной возникновения порой нежелательной для потребителя ферромагнитной фазы служат процессы термической или термомеханической обработки полуфабрикатов, из которых в последующем будут изготовлены нержавеющие крепежные изделия.

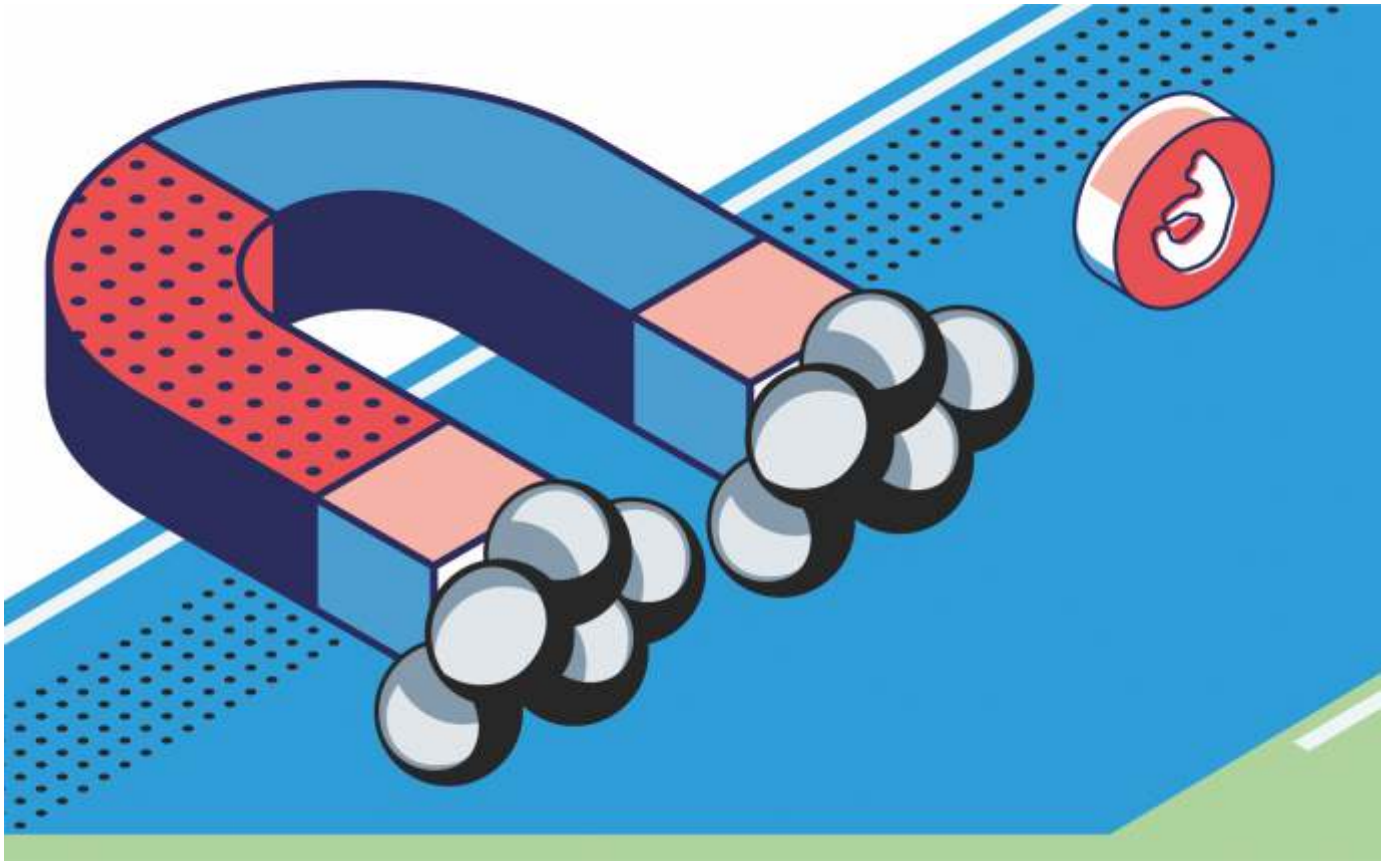
Причем располагаться эта обогащенная мартенситом область будет именно в зоне наибольшей деформации, т. е. на поверхности изделия, где ее влияние проявится наиболее заметно. При попытке «проверить» такое изделие магнитом вполне вероятно обнаружение магнитности материала и – как следствие непонимания описанных выше механизмов структурообразования – неверный вывод, что крепеж не нержавеющий. Что нередко и встречается на практике.

Еще один вид внешнего воздействия, провоцирующий $\gamma \rightarrow \alpha$ превращение, – жесткое облучение достаточно длительной экспозиции. Это может быть гамма- или нейтронное излучение. При этом фазовое превращение может происходить одновременно по всему объему изделия в силу высокой проникающей способности таких излучений. Но т. к. для полуфабрикатов или новых изделий такой вариант воздействия нецелесообразен и поэтому крайне маловероятен (это характерно уже скорее для эксплуатации изделий), то не будем на нем подробно останавливаться. Ограничимся лишь упоминанием того, что он существует.

То есть, нельзя проверять магнитом?

Из всего вышесказанного понятно, что даже при соблюдении изготовителем стали всех норм по химическому составу, изделия (особенно крепежные, т. к. они при изготовлении подвергаются значительной степени холодной деформации) из нержавеющей стали имеют все основания обладать ферромагнитными свойствами заметными «на глаз» с применением бытового магнита. В таком случае определять, нержавеющая ли сталь применена для их изготовления, с помощью магнита – в общем случае – некорректно, т. к. чревато ложноотрицательным результатом. Здесь можно добавить, что возможен и ложноположительный результат, т. к. сплавы иного состава, не соответствующие сталям марок А2 и А4, также могут иметь низкую магнитную проницаемость. Достоверность марки стали подтверждается только анализом ее химического состава.

Поэтому инженеры нашей компании при входном контроле крепежа и такелажа всегда обязательно проводят анализ состава стали и проверку его на соответствие стандартным маркам с применением метода рентгенофлуоресцентного анализа.



НОВО-РЯЗАНСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД

8-4912-511-266
8-4912-511-388

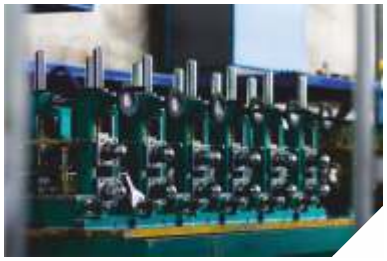
www.nrtz.ru

Наш завод был открыт 28 марта 2013 года. Наша организация специализируется на изготовлении различных типов труб–профильных, электросварных, нестандартных, производстве металлоконструкций, а так же профнастила.

На нашем производстве установлено высокотехнологичное оборудование, отвечающее всем стандартам, которое позволяет производить продукцию высокого качества.

В среднем в месяц производится порядка 1500–2000 тонн черной трубы, в сезон же производство выходит на 2000–3000 тонны. Так же основным направлением нашей организации является производство оцинкованной трубы, в среднем в месяц производится порядка 900 тонн цинка.

На нашем заводе вы можете приобрести редкие и нестандартные виды труб, которые практически не возможно найти на других заводах. Это плоскоовальные, полуовальные, арочные, крестообразные, оцинкованные трубы. Что касается оцинкованной трубы, то эту продукцию у нас потребляют со всей России,. Сроки изготовления минимальны, можем прокатать трубу в спец длину, на цене и сроках это не отражается. На нашем производстве используется правильно подобранная СОЖ, труба не белеет, не окисляется и не коррозирует.



ОСНОВНОЕ НАПРАВЛЕНИЕ: ТРУБЫ ХОЛОДНОКАТАНЫЕ И ОЦИНКОВАННЫЕ

КРУГЛЫЕ
от 10 мм до 89 мм
толщина от 0.5 мм до 3 мм

КВАДРАТНЫЕ
от 8x8 мм до 80x80 мм
толщина от 0.5 до 3 мм

ПРОФИЛЬНЫЕ
от 12x8 мм до 100x60 мм
толщина от 0.5 мм до 3 мм

ПЛОСКООВАЛЬНЫЕ
толщина от 0.5 мм до 2 мм

АРОЧНЫЕ
толщина от 0.5 мм до 2 мм

ОВАЛЬНЫЕ
толщина от 0.5 мм до 2 мм

СПЕЦИЛИЗАЦИЯ — СВЕРХТОНКИЕ И СВЕРХМАЛЫЕ ТРУБЫ

Аутсорсинг «безвоздушки» и комбинированной покраски.

Металл – один из прочнейших и наиболее универсальных материалов. Однако экстремальные условия (температурные перепады, высокая влажность, сильное давление и т.д.), в которых используются изделия и конструкции из металла, не могут не сказаться на их запасе прочности.

Чтобы повысить долговечность металлоконструкций, а также в целях эстетики, конструкции и изделия из металла окрашивают.

ООО «МеталлРесурс» в текущем 2021 году запускает в г. Нижний Новгород собственный покрасочный цех площадью 1500 м2 в котором будут расположены:

- камера для дробеструйной очистки;
- камера фосфатирования;
- большая покрасочная камера длиной 14 м, шириной 4,5 м, высотой 4 м;
- малая покрасочная камера длиной 10 м, шириной 4,5 м, высотой 4 м.

В данном цеху наша компания будет оказывать услуги по **безвоздушной** и **комбинированной** покраске изделий из металла и металлоконструкций «под ключ».

Так, сначала будет проводиться подготовка к покраске при помощи металлической дроби, подаваемой под высоким давлением. Затем (при необходимости) на металл будет наноситься пленка нерастворимых фосфатов толщиной 7 мкм для лучшей защиты от коррозии и улучшения адгезии краски. Потом наносится краска.

Почему выбраны методы нанесения краски именно «безвоздушка» и комбинированный?

Для начала проясним, что это такое.

При безвоздушном методе из краскопульта выбрасывается краска с такой силой (давление 200 – 250 атм), что она врезается в окрашиваемую поверхность, но при этом ложится мягко.

Комбинированный способ отличается тем, что сочетает в себе технологии распыления «воздушки» и «безвоздушки»: из сопла краскопульта, подобного безвоздушному, вытесняется краска за счет высокого гидравлического давления, и уже в этот факел добавляется струя сжатого воздуха для того, чтобы дополнительно раздробить капли краски.

Теперь о нашем выборе.

Во-первых, порошковая и воздушная покраска (в отличие от безвоздушной и комбинированной) не обеспечивают возможность красить крупные металлоконструкции в больших объемах с большой скоростью.

Во-вторых, используя «безвоздушку» и комбинированный метод, можно нанести на металл гораздо более толстый слой краски, что, как следствие, повысит защиту металла.

В-третьих, туманообразование при «безвоздушке» и комбинированной покраске практически отсутствует, что способствует экономии краски, уменьшению негативного воздействия на окружающую среду.

Кому мы будем полезны?

Учитывая большие размеры покрасочной камеры, позволяющей производить окраску деталей и конструкций размером в длину свыше 10 метров, мы будем полезны производителям промышленного оборудования, производителям промышленной и строительной техники.

Не лишним будет отметить, что нам удалось собрать команду мастеров, которые не только умеют высококлассно окрашивать изделия и конструкции из металла данными методами, но и получают огромное удовольствие от процесса и результатов своих работ. А, как известно, лучшее качество достигается тогда, когда мастер любит свое дело.

Наша компания связана с металлом уже более 20 лет. В данный момент мы широко известны на рынке инструментального и конструкционного металлопроката, а также в сфере металлообработки. Мы знаем про металл многое.

Тот факт, что мы запускаем проект в смежной отрасли, позволит Вам как нашим клиентам с доверием отнестись к выбору нас в качестве компании, которой Вы передадите покраску Ваших изделий из металла и металлоконструкций на аутсорсинг.

Команда ООО «МеталлРесурс»

г. Нижний Новгород
+7 (831) 277-85-77
office@gmzmetal.ru
www.gmzmetal.ru

ПАО КАЛУЖСКИЙ ДВИГАТЕЛЬ

Многолетний опыт газотурбинного производства в совокупности с научно-техническим потенциалом, обеспечивают заказчикам высокое качество производства деталей и услуг по следующим направлениям:

- *Механическая обработка металлов сплавов, в т.ч. высокоточная*
- *Литьё металлов и сплавов*
- *Инструментальное производство*
- *Штамповка горячая и холодная*
- *Ковка*
- *Изготовление зубчатых шестерён и соединений*
- *Шлифовка*
- *Пайка и сварка трубопроводов*
- *Термическая и гальваническая обработка*

Принимаются заказы от одной партии до серийного производства

КАДВИ

КАДВИ-СтанкоПро
проектируем и воплощаем идеи в оборудование

- **Капитальный ремонт и капитальный ремонт с модернизацией широкой линейки оборудования**
- **Проектирование и изготовление:**
  - ◊ ***Сложного испытательного оборудования, с проведением сертификации и аттестации***
  - ◊ ***Металлорежущего оборудования***
  - ◊ ***Деревообрабатывающего оборудования***
  - ◊ ***Оборудования, агрегатов и узлов различной сложности по конструкторской документации заказчика и собственной разработки***
- **Разработка конструкторской документации по техническому заданию заказчика**

ПАО "Калужский двигатель"
Россия, 248021, г. Калуга, ул. Московская, дом 247
Тел./факс: (4842) 74-00-95
E-mail: kanc@kadvi.ru
www.kadvi.ru

Калужский двигатель

LightWELD 1500 – КОМПАКТНАЯ И ПРОСТАЯ СИСТЕМА РУЧНОЙ ЛАЗЕРНОЙ СВАРКИ ОТ ООО «ИРС»!

При использовании традиционных методов MIG и TIG–сварки любой производитель зачастую сталкивается с низким качеством сварного шва, недостаточной компетенцией сварщиков, большими временными затратами и другими проблемами, решить которые поможет компания ООО «Интеллектуальные Робот Системы», предложив вам революционную компактную систему ручной лазерной сварки LightWELD 1500.

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

С помощью LightWELD возможна сварка толстых, тонких, разнородных высокоотражающих металлов, что трудно или невозможно осуществить традиционными методами сварки. Также возможна сварка металлов с различной электропроводностью. При необходимости увеличения толщины свариваемых заготовок имеется возможность подключения модуля подачи присадочной проволоки.

МОЩНОСТЬ ЛАЗЕРА

LightWeld имеет возможность быстрой регулировки лазерной мощности от 150 Вт до 1500 Вт, а для проплавления высокоотражающих материалов LightWELD 1500 обладает импульсным режимом с пиковой мощностью до 2500 Вт.

БЫСТРЕЕ ТРАДИЦИОННЫХ МЕТОДОВ СВАРКИ

Отличительной чертой LightWeld является ее высокая скорость: до 4х раз быстрее TIG, и до 1,5 раз быстрее MIG–сварки. Система проще в освоении и эксплуатации, а также обеспечивает более качественные и стабильные результаты. Коробления, деформации, подрезы и прожоги сведены к минимуму за счет существенно меньшей зоны термического влияния. Свариваемые детали практически не требуют подгонки и постобработки, что повышает производительность и снижает затраты.

ТЕПЕРЬ НЕ НАДО БЫТЬ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫМ СВАРЩИКОМ

Предустановленные режимы сварки позволяют быстро переключаться при работе с различными материалами и толщинами, обеспечивая бесперебойный процесс сварки на рабочем месте и увеличивая производительность. Для большей оптимизации опытные операторы могут создавать и сохранять свои персональные режи–

Металл	Толщина свариваемых компонентов	
	Односторонняя сварка	Двусторонняя сварка
Нерж. Стали	до 4 мм	до 10 мм
Оцинкованная сталь	до 4 мм	до 10 мм
Низкоуглеродистые стали	до 4 мм	до 10 мм
Алюминиевые сплавы	до 4 мм	до 10 мм
Медь	до 1 мм	до 2 мм

Угловое соединение
Нержавеющая сталь
9 мм и 1 мм

Соединение внахлест
Низкоуглеродистая сталь
1 мм и 2 мм

Стыковое соединение
Нержавеющая сталь 1 мм
Медь 1 мм

Стыковое соединение
Низкоуглеродистая сталь 10 мм

	Традиционные технологии сварки	Технология LightWELD
Скорость	Средняя	До 4-х раз быстрее, чем TIG
Качество	Зависит от опыта сварщика	Стабильные высококачественные результаты
Освоение	В несколько этапов	Быстро и просто
Гибкость в выборе материала	Ограниченная, требует переналадки	Широкий диапазон материалов без переналадки
Коробление и деформации	Высокие значения	Незначительные
Зона термического влияния	Большая	Малая
Сварка с осцилляцией (качанием) луча	Недоступна	Доступна – расширение шва до 5 мм

мы сварки, а новички использовать уже сохраненные режимы для достижения высокого результата.

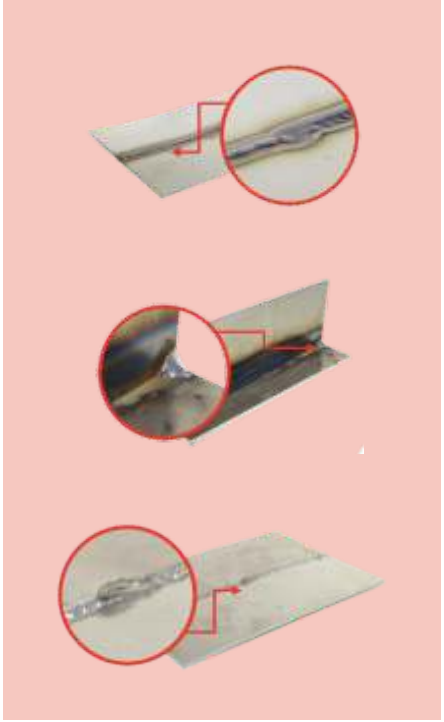
КОМПАКТНОСТЬ И УДОБСТВО В ЭКСПЛУАТАЦИИ

LightWELD 1500 оснащен воздушно-охлаждаемой лазерной системой, что позволяет отказаться от использования громоздких чиллеров. Сварочный пистолет компактный и эргономичный, имеет небольшой вес и позволяет операторам варить качественные сварные швы в течении всей рабочей смены с безопасным включением лазера. Простота системы и интуитивно понятное подключение позволяют быстро приступить к работе как новичкам, так и опытным сварщикам.

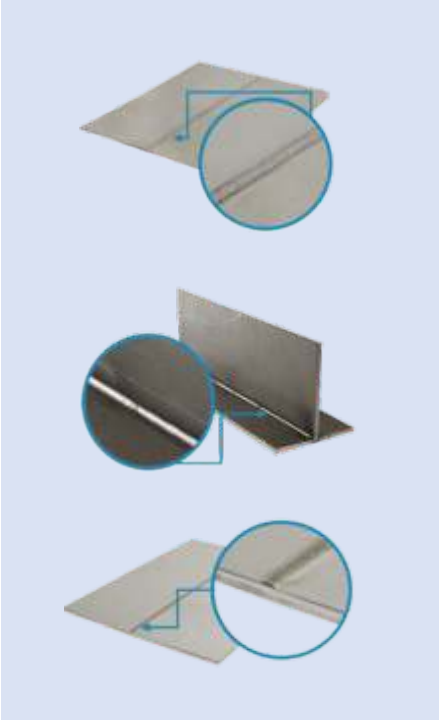
ВСТРОЕННАЯ СИСТЕМА КАЧАНИЯ ЛУЧА ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

LightWELD 1500 обеспечивает простое управление возможностью увеличения ширины сварного шва до 5 мм и выбора частоты качания (осцилляции) выходного луча. Функция улучшает внешний вид швов и делает возможным сварку деталей с плохой подгонкой кромок.

Традиционные технологии сварки



Технология LightWELD



Таким образом, LightWELD 1500 легко сваривает разнородные металлы различных толщин и позволяет создавать эстетичные высокопрочные соединения, не требуя при этом профессиональных навыков сварщика. Приобретая такой аппарат, вы значительно повышаете производительность, снижаете себестоимость сварного изделия и решаете ряд проблем, связанных с технологией получения сварных соединений.

ООО «Интеллектуальные робот системы»
Россия, 105264, г. Москва,
ул. 10-я Парковая, д. 20
+7 (800) 777-02-01
www.irobs.ru

Юлия Гнетнева
+7 (964) 626-73-59
sale3@irobs.ru

Не упустить момент

Авторы:
Алексеев Виталий Игоревич,
Генеральный директор ООО «Невский Экологический Проект»
Алексеева Елена Витальевна, *редактор*

Санкционное давление на отечественный нефтегазовый сектор с одной стороны и государственная политика развития малого и среднего бизнеса с другой, открывают окно возможностей для небольших российских компаний, занимающихся разработкой и производством узкоспециализированного оборудования. Компания ООО «Невский Экологический Проект» является одной из них.

Скиммер 1UV на очистных сооружениях моечного поста депо

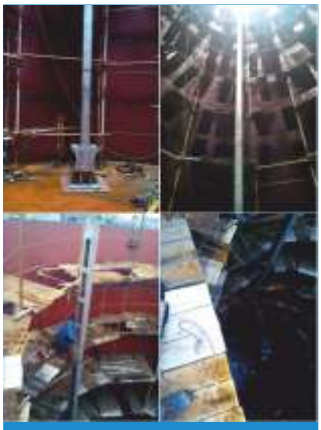
С 2004 года мы поставляем на рынок России оборудование для сбора нефтепродуктов с поверхности воды в технологиях водоочистки и водоотведения. В обиходе эти установки называют олеофильными скиммерами. Опыт, накопленный в процессе поставок, обслуживания и применения высококачественного оборудования компании Friess GmbH (Германия), позволил нам в сжатые сроки разработать (не прибегая к копированию) линейку собственных олеофильных скиммеров. Таким образом, не разрывая дружественных взаимовыгодных связей с нашими зарубежными партнерами, мы застраховали себя и наших заказчиков от истерического тренда западной политики.

Установка ФКС-03(Б). Очистка трансмиссионного масла испытательного стенда на Петербургском тракторном заводе

Вторым активно развиваемым нами направлением является разработка и производство установок небольшой производительности для очистки индустриальных масел от механических примесей и воды. Особенностью этих установок является невысокая стоимость, полная импортонезависимость в деталях, узлах и расходных материалах, мобильность, универсальность, низкая себестоимость применения. При этом качество очистки сопоставимо с качеством, достигаемым за счет применения гораздо более затратных технологий – таких как, например, электростатическая очистка масел.

Третье, относительно новое для нас направление – это понтонные пороговые скиммеры, широко используемые в газоочистке (сбор легкой углеводородной фракции в резервуарах с моноэтаноламином) и нефтепереработке в ситуациях, когда олеофильная технология сбора всплывших углеводородов не может быть применена.

Понтонный скиммер с подвижной дренажной системой для резервуара с моноэтаноламином



Монтаж направляющей для понтонного скиммера

Помимо вышеперечисленных направлений мы поставляем импортозамещающее оборудование собственного производства для очистки жидких технологических сред (СОЖ, моющие и травильные растворы, закалочные среды, оборотная вода).

Установки для очистки СОЖ

Изменение динамики обращения к нам старых заказчиков и появления новых позволяет с оптимизмом смотреть в будущее. Для небольших творческих компаний, работающих на стыке различных технических направлений, складываются благоприятные условия, позволяющие им совершить «большой скачок» и занять достойное место в технологической и экономической иерархии России.

ООО «Невский Экологический Проект»
194044, Россия, Санкт-Петербург, ул. Смолячкова, д. 4/2
тел./факс: +7 (812) 740-7637, тел.: +7 (812) 715-5427
Internet: www.nepspb.ru

REC®

Производство профессиональных материалов для FDM 3D-печати

Создаем композиционные материалы с добавлением:
Carbon fiber, Glass fiber, Basalt fiber, Kevlar, Hollow fiber sphere, Carbon Nano tubes, Mineral powder, Metal powder, Magnetic particles, Антипирены, термостабилизаторы, пластификаторы и прочие аддитивы.

Производим нити и гранулы для 3D-печати и ТПА:

Работаем с основами:
ABS, ASA, SBS, SEBS, PA (6, 66, 1010, 12), PP, PSU, PPSU, PEEK, PC, TPU, TPEE, PET, PETG, PEI, PLA, PS, PTFE, PVA, PMMA, PBT

rec3d.ru
potok@rec3d.ru

8 499 288-27-26
Москва
8 800 775-73-31
Бесплатный звонок по РФ

ТКТ
металлорежущий инструмент
ООО «ТКТ» является динамично развивающейся российской компанией с головным офисом в Санкт-Петербурге, специализирующейся на оснащении и внедрении современного металлорежущего инструмента и оснастки для металлообрабатывающих производств в различных отраслях промышленности.
Компания успешно реализует технологически сложные проекты в области металлообработки, предлагая современные инструментальные решения, опираясь на обширный практический опыт в применении инструмента и оснастки для станков. За счет поддержания складских запасов и обеспечения оперативных поставок продукции поддерживаем бесперебойную работу станочного парка наших клиентов.
Коллектив компании «ТКТ» ставит своей целью улучшение технологических процессов предприятий, повышение экономической эффективности и обеспечение надежным металлорежущим инструментом.
8 (800) 100-60-08
8 (812) 448-86-28
www.tkt-spb.ru
г. Санкт-Петербург, Ключевая улица, дом 30
e-mail: zakaz@tkt-spb.ru

ООО «РПО Титан» динамично развивающаяся компания, имеющая многолетний опыт в технологии сварки.

ООО «РПО Титан» специализируется на производстве нестандартного оборудования, машин, механизмов, сменного оборудования и запасных частей для металлургического производства по чертежам Заказчика.
Изготовление водоохлаждаемых элементов (стеновые, сводовые панели, газоходы), а также металлоконструкции любой сложности.

РПО ТИТАН

Общество с Ограниченной Ответственностью «РПО Титан»
344034, г. Ростов-на-Дону, ул. Портовая 166, оф.3
Тел.: +7 (938) 110-62-49
E-mail: rpotitan@yandex.ru Web: www.rpo-titan.ru

ВНИИАЛМАЗ®

Акционерное общество «Научно-исследовательский институт природных, синтетических алмазов и инструмента» (АО «ВНИИАЛМАЗ») является ведущим институтом в Российской Федерации по вопросам исследований, разработки, производства и применения природных, синтетических алмазов и инструмента из них. Институтом проведен большой объем исследований физических, химических, механических свойств природных и синтетических алмазов, накоплен огромный опыт разработки и производства как серийных, так и специальных алмазных инструментов, которые нашли широкое применение в различных отраслях промышленности при обработке изделий из твёрдых сплавов, высокопрочных сталей, цветных металлов и их сплавов, чугунов, керамик, стекла, камня, полупроводников и других материалов.

АО «ВНИИАЛМАЗ» входит в состав Государственной корпорации «Ростех», занимается исследованиями в области разработки прогрессивных технологий обработки природных и синтетических алмазов, синтеза алмазов и разработки композиционных материалов на основе алмаза и кубического нитрида бора. Разработан национальный стандарт ГОСТ Р 52370-2005 «Порошки из природных алмазов. Технические условия», разработан проект ГОСТ Р «Алмазы для технических целей. Технические условия» для изготовления инструмента из природных алмазов с целью повышения его качества.

АО «ВНИИАЛМАЗ» изготавливает широкую номенклатуру стандартного и специального инструмента из природных и синтетических алмазов, широко применяемого в различных отраслях промышленности и отвечающего требованиям национальных стандартов на инструмент.

Производит широкую номенклатуру стандартного и специального алмазного инструмента. Это алмазные шлифовальные круги на металлической и органической связках, резцы, правящие ролики, алмазы в оправе, гребенки, сверла, иглы, отрезные алмазные круги для отраслей машиностроения, оптики, строительства, атомной энергетики, электроники.

Алмазные инструменты для точения, выглаживания, волочения проволоки и контрольно-измерительных приборов

Алмазные инструменты для правки и механической обработки шлифовальных кругов

Алмазные шлифовальные и полировальные круги

Алмазные инструменты для камнеобработки и стройиндустрии

Сверхтвердые композиционные режущие материалы

Помимо разработки и изготовления алмазных моно- и многокристальных инструментов проводятся исследования по проблеме «сварка трением».

Ведутся разработки технологий, оборудования и инструментов, позволяющих решать задачи обеспечения высоких прочностных свойств сварных соединений, снижения стоимости и энергопотребления процессов получения неразъемных соединений. Результатом работы в этом направлении являются полученные патенты и положительные отзывы со стороны заказчиков, планирующих применение сварки трением в технологических процессах сварки изготовления изделий и использовать её преимущества по сравнению с другими известными способами.

Институтом разработаны способы управления свойствами алмазосодержащих материалов путем применения специальных покрытий на природных и синтетических алмазах, повышающих износостойкость инструмента в 1,5 и более раз. Кроме того, разработаны алмазные микропорошки с покрытиями, содержащими химически активные по отношению к углероду элементы, позволяющие удвоить производительность процесса обработки монокристаллов алмаза по сравнению с непокрытыми алмазами, и увеличивают срок службы ограночных дисков.

Продукция:

- Алмазные шлифовальные и полировальные круги.
- Алмазные инструменты для правки и механической обработки шлифовальных кругов.
- Алмазные карандаши для правки абразивных кругов.
- Алмазные пасты различных характеристик.
- Алмазные инструменты для обработки стекла.
- Алмазные инструменты для точения, выглаживания.
- Алмазные отрезные круги для резки неметаллических материалов.

АО "ВНИИАЛМАЗ"
Россия, 107996, Москва, ул. Гиляровского, д. 65
тел. 8-495-681-59-07
e-mail: vniialmaz@list.ru
https://www.vniialmaz.ru

АО «ВНИИАЛМАЗ» работает с обрабатывающими предприятиями по инновационным процессам обработки

Исследование кристаллов алмазов и разметка с использованием современной технологии – системы компьютерной разметки

Распиливание или раскалывание

Подшлифовка и обдирка

Огранка и полировка с применением инновационных алмазных микропорошков

Оценка ограненной ювелирной вставки, полученной инновационным способом

АО «ВНИИАЛМАЗ» делает алмазный инструмент для производства буровых долот, проводит работы по созданию и изготовлению нового оборудования для синтеза алмазов методом CVD и разработке технологии синтеза моно и поликристаллов алмаза для технических целей (инструментальная промышленность, электроника, оптика и ювелирная промышленность).

Ведется планомерная и систематическая работа по получению графеноподбоного материала. Институту удалось разработать технологию изготовления этого материала, производства из него изделий сложной формы и практически без ограничений по габаритам и провести исследования, подтверждающие их высокую эффективность.

Производимая инновационная алмазная продукция

Эпитаксиальные монокристаллические алмазные подложки
Алмазные монокристаллы:
- азотные
- безазотные
- полупроводниковые
- с заданными свойствами

Алмазные порошки по ГОСТ Р 52370-2005, ГОСТ 9206-80
Алмазы для технических целей
Алмазы поликристаллические для инструментов
Режущие инструменты с алмазным покрытием
Алмазные моно- и поликристаллические теплоотводы
Алмазные монокристаллические линзы
Ограненные алмазные ювелирные вставки

Алмазная продукция, изготовленная из синтетических алмазных монокристаллов, полученных осаждением из газовой фазы (CVD)

Алмазные шлифпорошки, изготовленные по ГОСТ Р 52370-2005 «Порошки из природных алмазов. Технические условия»

А9К160 1000/850
Рср = 430 Н

А7К100 1000/850
Рср = 270 Н

А6К80 1000/850
Рср = 216 Н

А2К32 1000/800
Рср = 86 Н

СТАЛЬПРОМ®

20 ЛЕТ
ВМЕСТЕ С ВАМИ!

ГРУЗОЗАХВАТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ,
НЕСТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
В МАСШТАБАХ КОНТИНЕНТА

Компания «СтальПром» была основана в 2001 году и на сегодняшний день является одной из ведущих в сфере производства грузозахватных приспособлений.

Производство и главный офис находится в г. Белорецк, а также Филиальная сеть по всей России со складами временного хранения:

- Санкт-Петербург
- Челябинск
- Екатеринбург
- Казань
- Набережные Челны
- Уфа
- Краснодар
- Сургут

На производстве организован полный цикл работ, от разработки конструкторским отделом документации, до готовой к эксплуатации продукции прошедшей испытание. Что позволяет изготовить оборудование по вашем размерам и требованиям.

ISO 9001:2015

СНК

ЛРК
ЛАБОРАТОРИЯ РАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ

8 (34792) 4-19-00, 8-800-700-34-56, SALES@STEEL-PROM.RU

Стропы:
Ленточные текстильные стропы
Круглопрядные текстильные стропы
Канатные стропы
Цепные стропы
Монтажные полотенца
Специальные стропы
Комплектующие к стропам различных классов прочности

Стяжные системы и автотросы:
Текстильные стяжные ремни
Цепные стяжные системы
Ремни буксировочные тросы
Цепи противоскольжения
Натяжители боковых шторок
Ремень для лебедки текстильный

Канаты по ГОСТу и ТУ

Оборудование:
Траверсы
Захваты
Центраторы
Кантователи
Грузоподъемная тара
Грейферы
Металлургическое оборудование
Баковое оборудование
Кессоны и теплообменники
Детали с мехобработкой на TOS
Детали с мехобработкой на ЧПУ
Прочее нестандартное оборудование

JAGURA
108851, Россия, г. Москва, г. Щербинка
ул. Спортивная, дом 7, офис 4
Тел.: +7 (495) 984-78-57
E-mail: linares@bk.ru; http://www.linares.ru
ЛИНАРЕС
Лучшее решение для шлифования заготовок штампов и пресс-форм
Вариатор скорости
Бесцентрошлифовальный станок
Модель JAG-12C-SP
Вариатор скорости
Бесцентрошлифовальный станок
Модель JAG-18C-SP
Станок для изготовления пуансонов
Модель JAG-02SP
Образец :
NC микро внутри шлифовальный станок
Модель JAG-03-AAL
Прецизионный Микро внутри и наружно шлифовальный станок
Модель JAG-JIE-AAL
Круглошлифовальный станок Наружное шлифование
Базовая версия
Модель JAG-CG2550-AL

JAGURA
108851, Россия, г. Москва, г. Щербинка
ул. Спортивная, дом 7, офис 4
Тел.: +7 (495) 984-78-57
E-mail: linares@bk.ru; http://www.linares.ru
ЛИНАРЕС
Лучшее решение для шлифования заготовок штампов и пресс-форм
Круглошлифовальный станок с ЧПУ
Наружное шлифование
Модель JAG-CG3260-CNC
Внутришлифовальный станок с ЧПУ
Модель JAG-IG80-CNC
Внутри и наружно шлифовальный станок с ЧПУ
Серия In-Line
Модель JAG-ICG1512
Система контроля EASY CNC
Система контроля EASY CNC специально разработана для внутреннего, внешнего, торцевого и многошагового шлифования
Система контроля CNC
Система контроля с CNC специально разработаны для профильного шлифования Внутренних и наружных конусов и шлифования по дуге и т.д.
Примеры шлифования
OD
ID
Линейное расположение шпинделей
В зависимости от требований заказчика

YDH CONSULTING

www.ydhsolutions.ru
www.ydhsolutions.com

Тел. в КНР: +86-13120739197
Тел. в РФ: +7(995)659-93-83
daniil@ydhsolutions.com, 8766@mail.ru

Работаем в Китае с 2010 года!
Подбор оборудования, производственных линий, комплектующих и электроники, контроль качества, сопровождение сделок под ключ

Добрый день! Меня зовут Даниил, я переводчик и представитель в Китае, проживаю в КНР с 2004 года. В 2010 году вместе с китайским партнером я основал компанию YDH Consulting. Офис нашей компании находится в г.Шэньчжэнь - крупном промышленном центре на юге страны. При поддержке Министерства Коммерции КНР, мы оказываем помощь китайским и российским компаниям в заключении прямых договоров и сопровождении международных контрактов.

Основное направление нашей деятельности: подбор квалифицированных производителей в Китае, контроль качества, полное сопровождение сделок, международные перевозки и таможенное оформление. Наша основная специализация - оборудование и производственные линии, электроника, запчасти (ЗИП) и комплектующие. Предоставляя профессиональные услуги под ключ мы гарантируем, что ваше сотрудничество с Китаем будет эффективным и безопасным!

Сотрудничая с нами, вы покупаете оборудование или продукцию по ценам от производителей в Китае, заключаете прямые договора с проверенными производителями. На сайте нашей компании вы можете ознакомиться с примерами работ, а также подробнее узнать о схеме сотрудничества.

СНАБТЕХМЕТ

ООО «Снабтехмет-Москва» — торгово-производственная компания.
Наша миссия — перевооружение промышленности высокотехнологичными средствами труда.

Специализация:

1. Создание нового промышленного оборудования для серийного производства.
2. Создание лабораторных установок (используемых для исследований и получения новейших материалов: специализированных препрегов, термостойкого стеклосотопласта, карбида бора, перемотки, резки материалов).
3. Модернизация имеющегося оборудования, производственных линий с целью повышения автоматизации, скорости и качества выпускаемой продукции. Добавление элементов автоматизированного контроля с целью сокращения участия человека в производственном процессе.
4. Изготовление нестандартного оборудования под ключ или выполнение работы по проекту заказчика.

Основные этапы работы:

1. Выезд на территорию заказчика — наши инженеры приедут и все обсудят на месте. Мы определим процесс, который требуется автоматизировать, чтобы повысить качество, производительность или скорость выпускаемой продукции.
2. Подготовка ТЗ:
   - выявление и описание этапов технологического процесса, который требует автоматизации, его параметров и режимов;
   - определим и подберем состав оборудования, обеспечивающий выполнение требуемого технологического процесса;
   - опишем требования, которые необходимо учесть при проектировании оборудования: размеры помещения, допустимые нагрузки оборудования на поверхность для установки, ограничения в соответствии с категорией помещения и т.п.;
   - продемонстрируем количественные и качественные показатели производственного процесса до и после планируемых работ.
3. Проектирование и согласование с заказчиком:
   - разработка проекта;
   - подготовка модели габаритного чертежа, плана, трассировки, технологической схемы;
   - согласование с заказчиком;
   - внесение правок при необходимости;
   - разработка комплекта ркд для изготовления;
   - подготовка эксплуатационной документации.
4. Изготовление деталей и сборка оборудования в соответствии с РКД.
5. Тестовые испытания на территории нашего производства.
6. Разборка, упаковка и доставка оборудования заказчику.
7. Сборка и монтаж оборудования на территории заказчика.
8. Настройка и пуско-наладка оборудования.
9. Передача эксплуатационной документации и обучение заказчика или его представителей работе на оборудовании.

1115241, г. Москва, ул. Электродная 4Б с1 офис 314
Режим работы: 9:00 - 18:00

www.msk.snabtechmet.ru

Ведущий инженер проекта
Сокрутов Сергей Владимирович
Почта: ssv@snabtechmet.ru
Телефон: +79295529930

Интеллектуальные системы хранения ОСК-логистический центр производства.

ОБЪЕДИНЕННАЯ СТАНКОИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ КОМПАНИЯ траектория точности

В августе 2021 года в России осуществляли деятельность 5,6 миллиона* предприятий малого и среднего бизнеса, из них три миллиона индивидуальных предпринимателей.

Известно, что качественная организация складского процесса влияет на многие показатели эффективности предприятия любой формы. Современные системы хранения сокращают затраты на поиск и перемещение необходимого вида товара, обеспечивают безопасность сотрудников, исключают возможность деформации и повреждений материала в процессе транспортировки, максимально упрощают инвентаризацию.

Весь этот комплекс задач решают автоматизированные системы хранения, изготавливаемые Объединенной Станкоинструментальной компанией. Наши системы выполняют функцию настоящего логистического центра.

Но если крупные производства располагают необходимыми ресурсами для оснащения складов высокотехнологичными системами управления, то предприятия малого и среднего бизнеса часто не имеют такой возможности. Чтобы переоборудовать склад, требуются не только помещения необходимых размеров, но и значительные финансовые затраты на цифровизацию всех этапов бизнеса. Это по силам далеко не всем предприятиям в столице и других крупных городах России, не говоря уже о периферии. Вот почему отечественный производитель ОСК уделяет особое внимание малым и средним компаниям, разрабатывая для каждого клиента уникальное и наиболее оптимальное решение для организации хранения.

В числе клиентов ОСК не только крупные промышленные предприятия сфер машиностроения, металлообработки, учреждения здравоохранения, проектные организации России и других государств, но и представители малого и среднего бизнеса. Мы готовы предложить любой организации как стандартные (укоренившиеся за несколько лет) системы хранения, так и уникальные решения, которые разрабатываются по индивидуальному заказу.

Опыт, накопленный за время работы в сфере металлообработки и производства металлорежущих установок, позволяет компании оперативно реагировать на изменения рынка и быть чуткими к запросам клиентов.

Мы понимаем особенности складского хранения на предприятиях малых форм собственности и сложности, с которыми сталкивается бизнес.

1) Системы хранения ОСК любых типов разрабатываются под конкретные требования заказчика и технические условия складских помещений. Это особенно ценно для предприятий, не располагающих большими площадями. Наши стеллажи позволяют использовать все полезное пространство даже на территории 10 квадратных метров.

2) При ограниченном бюджете стеллажи, сконструированные с учетом параметров помещения, помогают оборудовать склад наиболее рационально, что выводит на новый уровень весь производственный процесс.

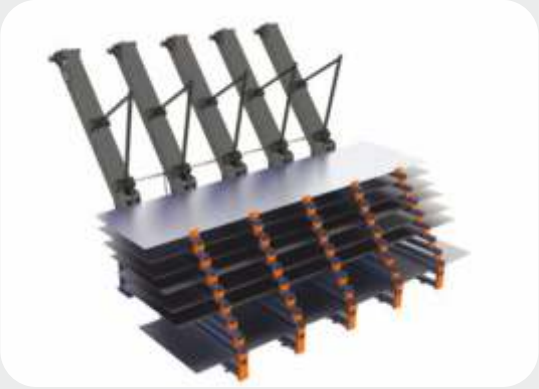
3) Персонал на предприятиях малого бизнеса – это всегда универсалы своего дела. Сотрудник склада, как правило, выполняет несколько обязанностей, являясь грузчиком, кладовщиком, стропальщиком, водителем погрузчика. Складские системы ОСК помогают оптимизировать выполнение целого комплекса задач и упростить работу персонала. Благодаря рациональному складированию сокращается время на операции по поиску товара, его учету, обработке заказа и транспортировке к месту выдачи.

4) Склад, в котором задействован каждый квадратный метр, ведет к сокращению затрат на обслуживание помещения, экономии времени на размещение товара и его подбор, инвентаризацию и, как следствие, к росту эффективности всего производства. Системы хранения и стеллажи ОСК – это универсальные и достаточно мобильные конструкции, которые можно увеличивать и дооснащать на этапе эксплуатации, например, электроприводным механизмом. При необходимости и сокращении склада системы можно перенастроить по параметрам помещения.

5) Не все предприятия имеют собственные площади для размещения капитальных складских установок. С системами ОСК рациональное хранение возможно даже в арендованных помещениях, а в случае переезда разборную конструкцию легко установить на новом месте.

6) Системы хранения ОСК позволяют полностью автоматизировать производственные процессы, объединив склад с универсальными программами учета, такими, как «1С». Важно, что все данные при этом надежно защищены кодовым ключом от бесконтрольного доступа.

* по данным Единого реестра субъектов малого и среднего предпринимательства: https://ofd.nalog.ru/statistics.html?level=2&fo&ssrf



117105, г. Москва, Рязанский проспект 24, корп. 2
8 800 250-78-78
info@osk-group.ru
www.osk-group.ru

Автоматические системы хранения башенного типа

Автоматический стеллаж Mono-Tower

Состоит из одной башни для хранения металла с одним подъемником. Оснащен распаллетовщиком для облегченного отделения листов от поддона. Стеллаж предназначен для хранения небольшого количества металла.

Автоматический стеллаж Dubble-Tower

Состоит из двух складских башен, между которыми перемещается подъемник, который транспортирует полки. Возможна интеграция с лазерной установкой для резки металла.

Автоматический стеллаж Multi-Tower

Состоит из множества башен (по запросу заказчика разрабатывается индивидуальный проект) Несущая конструкция состоит из передней и задней части, между которыми перемещается кран-штабелер по рельсам.

Автоматические системы хранения лифтового типа

Автоматический стеллаж Mono-Lift

Состоит из одной башни для хранения металла с одним подъемником. Оснащен распаллетовщиком для облегченного отделения листов от поддона. Стеллаж предназначен для хранения небольшого количества металла.

Автоматический стеллаж Mono-Lift

Состоит из одной башни для хранения металла с одним подъемником. Оснащен распаллетовщиком для облегченного отделения листов от поддона. Стеллаж предназначен для хранения небольшого количества металла.

Автоматические системы хранения карусельного типа

В системе использован элеваторный принцип движения полок, количество полок варьируется в зависимости от их габаритов, высоты шкафа и характеристик груза. Несущие полки карусельных промышленных систем дополнительно оснащаются разделителями, выдвижными ящиками, специализированными подставками и т.д.

Автоматические системы хранения веерного типа

Открытая с трех сторон структура позволяет быстро и безопасно работать как с целыми пачками листового металла, так и с отдельными листами.

Системы хранения Объединенной Станкоинструментальной компании – это конструкции, в которых сочетаются многолетний опыт и передовые технологии оснащения современного склада.

Каждый стеллаж и система хранения разрабатываются инженерами ОСК строго по заказу клиента. Мы уверены: универсальные решения не лучший выбор для эффективного складского хранения, а потому все изделия ОСК уникальны и отвечают запросам наших заказчиков. С ОСК вы настраиваете склад на эффективную работу, а не приспосабливаетесь к существующим рамкам.

Важное преимущество продукции отечественного производителя перед аналогами – ее стоимость. Сотрудничество с российской компанией предоставляет возможность оснастить склад высокотехнологичным оборудованием по доступным ценам. Оборудование ОСК помогает снизить издержки и совершенствует работу склада.

Клиенты ОСК всегда решают, из каких материалов будут изготовлены складские системы и стеллажи. Мы предоставляем заказчикам возможность работы на давальческом сырье. Для предприятий металлообрабатывающей отрасли такое условие сотрудничества позволяет существенно экономить на оснащении складских помещений, организовать качественное хранение материалов и товаров.

НЕРАЗРУШАЮЩИЙ КОНТРОЛЬ
МАШПРОЕКТ

Твердомер ТКМ-459С "Универсальный"

Высокоточный прибор для самых сложных условий. Ультразвуковой и динамический датчики в комплекте поставки делают Ваши возможности практически неограниченными.

Объекты контроля:
- Изделия любой конфигурации, массы и габаритов
- Углеродистые и конструкционные стали
- Изделия из черных и цветных металлов
- Поверхностно-упрочненные слои
- Гальванические покрытия
- Сварные соединения

Дополнительные комплектующие: сменные датчики различной конструкции, позиционирующие насадки, контрольные образцы твердости.

UCI + LEEB МЕТОДЫ ИЗМЕРЕНИЯ ТВЕРДОСТИ

Трещиномер 281М электропотенциальный

Портативный прибор для быстрого измерения глубины трещин на поверхности металлических изделий. Подходит для контроля промысловых и магистральных нефтегазопроводов.

- Работа с магнитными, аустенитными сталями и алюминием
- Функция оценки угла наклона трещины для магнитных сталей
- Диапазон измерений от 0,5 до 100,0 мм
- Дополнительные датчики для нестандартных задач

Датчик «1x4»

Датчик «2x2»

Датчик «3+1»

БЕСПЛАТНАЯ
первая периодическая поверка любого нашего твердомера по промокоду
ИМПУЛЬС

Научно-производственное предприятие "Машпроект"
Адрес: Санкт-Петербург, ул. Ватутина, д.17, лит. К
Тел.: 8-800-550-70-47 (бесплатно по РФ), +7 (812) 337-55-47
E-mail: mail@mashproject.ru
Официальный сайт: mashproject.ru

CERTIFIED ISO 9001:2015 COMPANY

TAYLOR HOBSON

Решение ваших метрологических проблем

Фирма "Тэйлор Хобсон Лтд." Основана в 1886 году и уже более ста лет остается синонимом слова "точность".

Сегодня "Тэйлор Хобсон Лтд." производит самые точные в мире приборы для контроля параметров отклонения от круглости, шероховатости/профиля и расположения поверхностей. Фирма известна и как производитель ультра-прецизионных электро-оптических приборов, электронных уровней и приборов для контроля компонентов прецизионной оптики и сверхгладких поверхностей.

Московское бюро фирмы "Тэйлор Хобсон Лтд.", открытое в 1992 году, призвано удовлетворять потребность российских производственных и научно-исследовательских предприятий в прецизионных приборах фирмы. В рамках заключенного, с головным предприятием Ростехрегулирования - ФГУП "ВНИИМС", соглашения о научно-техническом сотрудничестве, фирма осуществляет техническую поддержку государственных эталонов РФ, в основе которых, используются приборы "Тэйлор Хобсон Лтд."

Специалисты бюро выполняют работы по вводу оборудования в эксплуатацию, поверке приборов и образцовых мер, проводят обучение операторов заказчика, осуществляют гарантийное и послегарантийное обслуживания приборов. Подобные работы московское бюро предлагает и для предприятий Белоруссии, Украины, Казахстана и других государств бывшего СССР.

Фирма «Тэйлор Хобсон Лтд» поможет Вам в решении проблем обеспечения качества продукции. Обращайтесь к нам с вашими специфическими задачами и мы предоставим Вам возможное решение.

Автоколлиматор Ultra

Измерения отклонений направляющих металлообрабатывающих станков, взаимное выставление горизонтальных и вертикальных поверхностей, опорных станин станков и подающих устройств. Определение прямолинейности и плоскостности, угловых отклонений.

Микровыравнивающий телескоп

Предназначен для проверки и настройки прямолинейности, центровки, вертикальности, параллельности, квадратности и уровня. Наиболее распространенные сферы применения: - Сборочные стенды для воздушных судов; - Дизельные двигатели; - Паровые и газовые турбины; - Печатные прессы; - Корабельная энергетическая установка и многое другое.

Форм Талисурф Интра

Цеховой / Лабораторный прибор для измерения параметров шероховатости и волнистости на прямых, сферических выгнутых/вогнутых поверхностях. Измерения радиуса дуги, углов наклона профиля, линейных размеров по поверхности профиля.

Система для контроля подшипников Form Talysurf PGI

Измерительная система для контроля деталей подшипников и деталей сложной формы, требующих высоко разрешения при контроле чистоты поверхности и отклонения от заданной формы.

3D профилометр PGI NOVUS

3D профилометр для измерения угла, шероховатости поверхности, геометрии. В основе разработки – двойной датчик смещения. Датчик NOVUS обеспечивает способность измерить диаметр, угол, качество обработки поверхности в нормальном и перевернутом положении детали с достаточно скоростью и точностью. Благодаря этой разработке Taylor Hobson решает проблемы, с которыми ежедневно сталкиваются производителе подшипниковой и двигательной промышленности, а так же производители прецизионных компонентов.

Суртроник S серии

Прибор для измерения параметров шероховатости поверхности сложных деталей в цеховых и лабораторных условиях с максимальной производительностью и удобством в использовании.

Суртроник Дуо

Суртроник Дуо предназначен для точной оценки параметров шероховатости детали непосредственно на месте ее изготовления нажатием одной кнопки, за считанные секунды.

Talyrond

Талиронд воспроизводит форму детали, используя замеры по окружности, вертикали и горизонтали. Возможность измерение контура и шероховатости.

Электронный уровень Talyvel

Электронный уровень для выполнения измерений отклонения уровня, прямолинейности и плоскостности с высокой точностью.

Тел.: +7 (495) 125-24-84
e-mail: sales@taylor-hobson.ru
www.taylor-hobson.ru

Импортозамещение в химическом элементном анализе металлов и неметаллов.

В настоящее время предприятия тяжелого машиностроения, военно-промышленного комплекса, горнодобывающей, геологоразведовательной и литейной промышленности разрабатывают, производят и используют огромное многообразие металлов, сплавов и других веществ. Высокоточный контроль химического состава материалов на различных этапах производственных процессов соответствует мировым трендам по повышению качества конечных продуктов и снижению издержек.

Оптический эмиссионный спектральный анализ (ОЭСА) - один из наиболее распространенных методов контроля элементного химического состава веществ. Получил признание благодаря своей точности, экспрессности и низким пределам обнаружения.

Спектрометры (ОЭСА) используются для измерения массовых долей химических элементов в металлах, сплавах и прочих веществах. Применяются при входном и выходном контроле, в процессе плавки, разбраковки и подтверждении марки сплава в центральных заводских лабораториях (ЦЗЛ), в цехах, складах. А также для анализа химического состава больших конструкций без нарушения их целостности.

ГК «ИСКРОЛАЙН», является разработчиком и производителем целого семейства оптических атомно-эмиссионных спектрометров разного назначения. Различные типы разрядов, их источников и технологий анализа спектров позволяют нам измерять мельчайшие примеси элементов на атомарном уровне с высокой точностью и сходимостью результатов.

В настоящее время, в связи с направленностью на импортозамещение, требования к качеству выпускаемой продукции значительно выросли.

На современных предприятиях есть насущная потребность в достоверном и, самое главное, в оперативном определении элементного состава различных материалов, как выпускаемых предприятием, так и закупаемых для дальнейшего использования.

Для этих целей специалистами нашей компании разрабатываются и производятся надежные спектрометры для:

- монолитных электропроводящих проб (металлы и сплавы);
- порошковых и неэлектропроводящих проб;
- определения сверхнизких концентраций элементов.

В настоящее время спектрометры ИСКРОЛАЙН успешно используется более чем на 400 предприятиях не только в России, но и за рубежом. Спектрометры ИСКРОЛАЙН внесены в Государственные реестры средств измерений России, Казахстана, Узбекистана, Украины, Белоруссии. Опыт показал, что спектрометры ИСКРОЛАЙН способны решить абсолютное большинство задач по определению элементного состава металлов и сплавов на промышленных предприятиях. Это касается практически всех отраслей промышленности.

В черной и цветной металлургии – экспресс анализ химического состава сплавов для контроля плавки и сертификационный контроль готовой продукции.

Во вторичной металлургии – то же самое, а также сортировка и разбраковка лома черных и цветных металлов.

В литейном производстве – входной контроль (определение и подтверждение марки сплава), контроль плавки и выходной контроль готовой продукции, сертификационный контроль.

В металлообработке, машиностроении и др. – входной контроль металла на производстве, определение и подтверждение марки закупаемых материалов.

В горнорудной — определение элементного состава почвы, руды, продуктов обогащения.

В отличие от зарубежных аналогов, метрологические параметры спектрометров ИСКРОЛАЙН полностью соответствуют требованиям Государственных стандартов (ГОСТов) на методы спектрального анализа, а результаты анализов перекрывают требования ГОСТов в разы.

Спектрометр ИСКРОЛАЙН – это современный экспресс анализатор состава металлов и сплавов. В основу работы прибора положен метод эмиссионного спектрального анализа, использующий зависимость интенсивности спектральных линий от содержания элемента в пробе.

Основное назначение прибора – это точный и быстрый количественный анализ проб с различными основами (Fe, Al, Cu, Zn, Pb, Sn, Ni, Ti, Co, Mg и др).

Наша миссия - разработка, производство, продажа и обслуживание современных и высокотехнологичных спектрометров, их постоянное совершенствование и решение аналитических задач наших заказчиков. Мы постоянно расширяем возможности наших приборов и неукоснительно следуем лучшим традициям отечественной оптической и метрологической школы.

Мы сотрудничаем с различными предприятиями гос.сектора, оборонной промышленности и коммерческими фирмами России и знаем и понимаем ожидания функционала такого прибора.

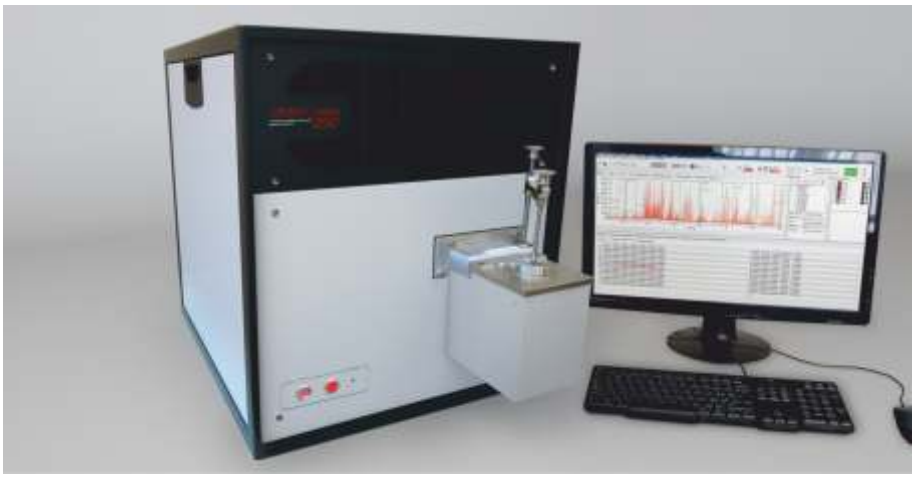
Мы - коллектив профессионалов. Спектрометры «ИСКРОЛАЙН» — надежный помощник для решения аналитических задач.

Наша продукция ни сколько не уступает зарубежным аналогам по качеству и точности измерений, а по многим параметрам превосходит их. Мы строго следуем отечественной метрологической культуре, обеспечиваем соблюдение сроков поставки, доступность и оперативность технического обслуживания и сервиса.

Подробная информация о продукции:
www.iskroline.ru

Почему мы?
Инжиниринг. Точность. Надежность. Результат.

- Определение более 70 химических элементов (реальные значения серы, фосфора и углерода)
- Экспресс-анализ
- Низкие пределы обнаружения - до



Оптико-эмиссионный спектрометр **ИСКРОЛАЙН 250К**

0,00001 %

• Приборы для лабораторий, производств и научных центров

• Запас точности при воспроизводимости ГОСТов в 3–10 раз

• Анализ сложных многоосновных сплавов и чистых металлов

• Входной контроль и сертификационный анализ

• Автоматическое определение марок сплавов и веществ.

• Самый минимальный температурный дрейф оптических блоков.

• Широкий спектральный диапазон 167 – 930 нм

• Доступны наиболее сильные аналитические линии щелочных элементов: Li, Na, K, Rb, Cs

• Все процессы автоматизированы и управляются промышленными компьютерами.

• Работа в сложных заводских условиях, с помехами в электропитании, резкими перепадами температур, повышенной вибрацией.

• Низкая стоимость владения, обусловленная вакуумной технологией и минимальным потреблением аргона.

• Техническая и методическая поддержка поставленных приборов по всей территории РФ и стран СНГ на весь срок их службы. Возможность удаленного подключения к приборам по сети интернет.

• Импортозамещающая продукция – оптимальное и эффективное расходование федеральных средств.

Семейство спектрометров Искролайн. Страна происхождения: Российская Федерация. Производство импортозамещающей продукции.

Оптико-эмиссионный спектрометр Искролайн 100 ХИТ ПРОДАЖ!!!!

Настольный оптико-эмиссионный спектрометр ИСКРОЛАЙН 100 является оптимальной аналитической системой для полного элементного анализа состава металлов и сплавов и применяется в условиях исследовательских лабораторий, промышленных предприятий и литейных производств.

Прибор способен решать большинство аналитических задач по измерению химического элементного состава металлов в черной и цветной металлургии в т.ч. для входного контроля, контроля плавки и сертификационного анализа готовой продукции.

Оптико-эмиссионный спектрометр Искролайн 300

Атомно-эмиссионный спектрометр «ИСКРОЛАЙН 300» представляет собой аналитический прибор лабораторного класса для проведения экспресс анализа металлов и сплавов на любых основах. Улучшенные аналитические характеристики. Высокая точность измерений и воспроизводимость, удобство работы и его надежность.

Зачем нужен такой прибор? Для решения более сложных задач, с которыми другие спектрометры справляются хуже. Это, с одной стороны, количественный анализ чистых и сверхчистых металлов (чистая медь, алюминий, свинцы и т.д.), а с другой стороны – определение редкоземельных металлов химического состава сложных и сверхсложных сплавов в том числе многоосновных.

Мобильный оптико-эмиссионный спектрометр Искролайн 500.

Мобильность без потери аналитических возможностей. Это не просто переносной анализатор металлов и сплавов, а полноценный спектрометр, упакованный в мобильную версию.

Мобильный анализатор металлов ИСКРОЛАЙН 500 – новый оптико-эмиссионный спектрометр для анализа примесей и легирующих элементов в токопроводящих образцах (металлах и сплавах) на различной основе (железные, медные, алюминиевые, титановые и прочие сплавы).

Определение более 70 химических элементов (в том числе углерода, серы и фосфора).

Прибор может работать не только в лаборатории, но и в цеху, и на складе металла. Данным прибором удобно проводить анализ образцов крупных размеров без необходимости «отрезать» от них какую-то часть для пробы.

Оптико-эмиссионный дуговой спектрометр Искролайн 1000

Уникальный оптический эмиссионный спектрометр ИСКРОЛАЙН 1000 предназначен для экспрессного спектрального анализа порошковых проб, почв, геологических образцов, а также металлической стружки, масел и т.п.

Не требует профилирования.

Прост и надежен в эксплуатации.

Мы продолжаем идти вперед и предлагаем рынку современные исследовательские отечественные приборы!

Компания ИСКРОЛАЙН с радостью объявляет о выводе на рынок совершенно нового прибора ИСКРОЛАЙН 250К.

Это современный настольный российский прибор лабораторного класса в настольном форм-факторе. Его спектральный диапазон 167–800 нм. Он расширяет аналитические возможности, которые недоступны для подавляющего большинства настольных приборов:

– доступны самые сильные аналитические линии редко-земельных и щелочных элементов Li, Na, K;

– широкий спектральный диапазон 167–800 нм при высоком спектральном разрешении;

– высокая эффективность прибора при анализе чистых и сложных металлов и сплавов.

Разработка и вывод на рынок нового отечественного исследовательского прибора, позволяет решить многие производственные задачи наших заказчиков и оптимизировать им свои траты.

Мы объявляем предзаказ на новый оптико-эмиссионный спектрометр ИСКРОЛАЙН 250К. ПЕРВЫМ позвонившим и оформившим заказ компания гарантирует специальные условия.

+7 (812) 318-44-20
8 (800) 700-44-20 Бесплатно по России с мобильных и стационарных телефонов
e-mail: sales@iskroline.ru
www.iskroline.ru

Оптико-эмиссионный спектрометр Искролайн 100

Оптико-эмиссионный спектрометр Искролайн 300

Мобильный оптико-эмиссионный спектрометр Искролайн 500.

Оптико-эмиссионный дуговой спектрометр Искролайн 1000

21-я МЕЖДУНАРОДНАЯ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННАЯ ВЫСТАВКА ОБОРУДОВАНИЯ, ПРИБОРОВ И ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЙ, МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЙ И СВАРОЧНОЙ ОТРАСЛЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

КАЗАНЬ 2021

ММС

МАШИНОСТРОЕНИЕ
МЕТАЛЛООБРАБОТКА
СВАРКА

1-3/12

КЛЮЧЕВОЕ СОБЫТИЕ ОТРАСЛИ

Забронировать стенд

16+

Оргкомитет выставок
Тел/факс: (843) 202-29-03
Россия, 420059, г. Казань,
Оренбургский тракт, д. 8,
ОАО «Казанская ярмарка»
www.expomach.expokazan.ru
E-mail: expo-kazan@mail.ru

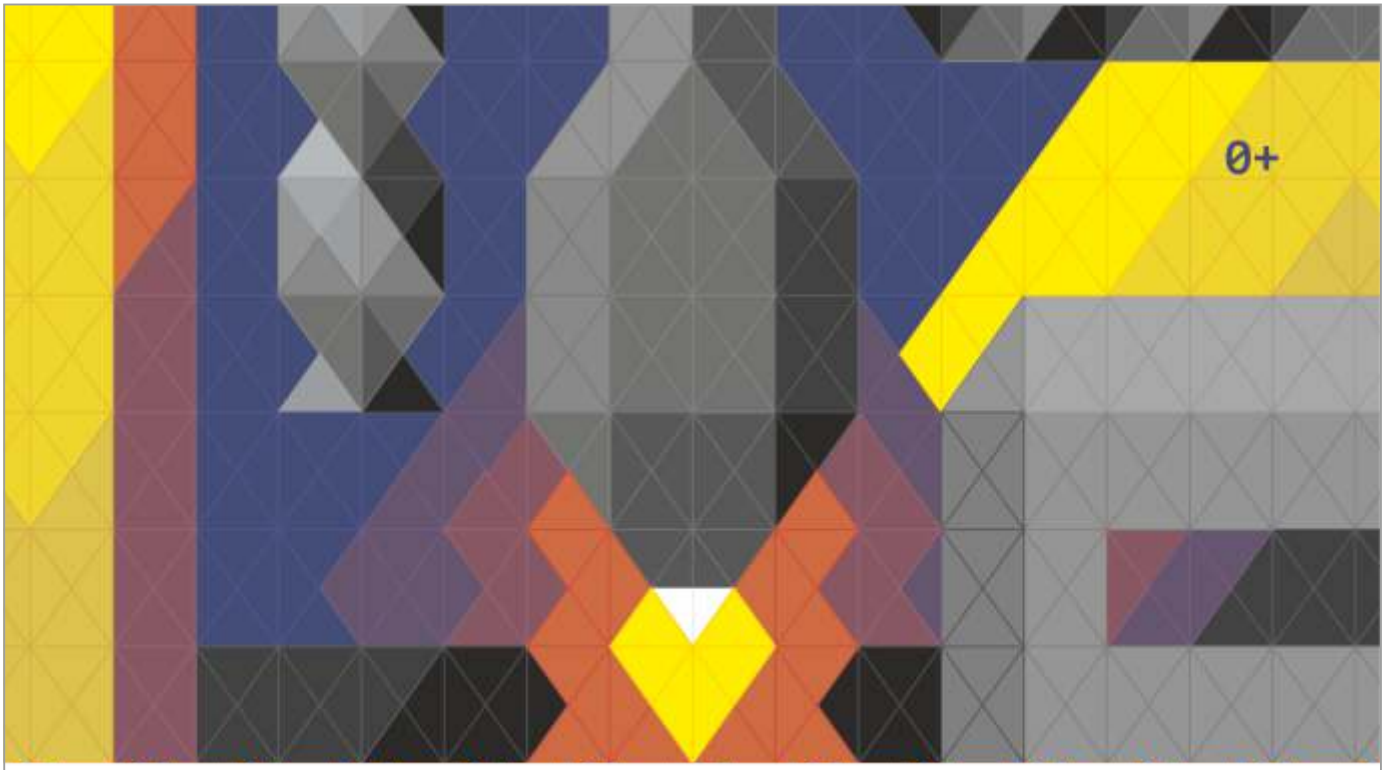
Место проведения:
МВЦ «Казань Экспо»

Основные цифры выставки 2019 года

223 компании
из 29 регионов России и 5-ти стран мира

9013 посетителей
из 86 городов РФ и 6 стран мира

4031 кв. м.
выставочной площади



Металлообработка. Сварка – Урал

Екатеринбург

15–18 марта 2022

международная выставка технологий, оборудования, материалов для машиностроения, металлообрабатывающей промышленности и сварочного производства

крупнейший специализированный региональный проект в России

PRO EXPO

(342) 264-64-27
egorova@expoperm.ru
www.metal-ekb.expoperm.ru

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА РЕГИОНА ЗАКАМЬЕ
МЭРИЯ ГОРОДА НАБЕРЕЖНЫЕ ЧЕЛНЫ
EXPOKAMA
ВЫСТАВОЧНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ ЭКСПО-КАМА
СПЕЦИАЛИЗИРОВАННАЯ ВЫСТАВКА
МАШИНОСТРОЕНИЕ. МЕТАЛЛООБРАБОТКА. МЕТАЛЛУРГИЯ. СВАРКА
В РАМКАХ V МЕЖДУНАРОДНОГО ПРОМЫШЛЕННОГО ФОРУМА
13, 14, 15, 16 апреля
РЕСПУБЛИКА ТАТАРСТАН. НАБЕРЕЖНЫЕ ЧЕЛНЫ. ВЫСТАВОЧНЫЙ ЦЕНТР ЭКСПО-КАМА
2022
ОРГКОМИТЕТ http://www.expokama.ru
ВЫСТАВОЧНЫЙ ЦЕНТР ЭКСПО-КАМА
НАБЕРЕЖНЫЕ ЧЕЛНЫ РЕСПУБЛИКА ТАТАРСТАН
т/ф +7 8552 346753

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА РЕГИОНА ЗАКАМЬЕ
МЭРИЯ ГОРОДА НАБЕРЕЖНЫЕ ЧЕЛНЫ
EXPOKAMA
ВЫСТАВОЧНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ ЭКСПО-КАМА
СПЕЦИАЛИЗИРОВАННАЯ ВЫСТАВКА
НЕФТЬ ГАЗ ХИМИЯ
В РАМКАХ V МЕЖДУНАРОДНОГО ПРОМЫШЛЕННОГО ФОРУМА
13, 14, 15, 16 апреля
РЕСПУБЛИКА ТАТАРСТАН. НАБЕРЕЖНЫЕ ЧЕЛНЫ. ВЫСТАВОЧНЫЙ ЦЕНТР ЭКСПО-КАМА
2022
ОРГКОМИТЕТ http://www.expokama.ru
ВЫСТАВОЧНЫЙ ЦЕНТР ЭКСПО-КАМА
НАБЕРЕЖНЫЕ ЧЕЛНЫ РЕСПУБЛИКА ТАТАРСТАН
т/ф +7 8552 346753

МФЭС

МЕЖДУНАРОДНЫЙ ФОРУМ
«ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СЕТИ»

30 ноября - 03 декабря 2021 года
КВЦ "Патриот", г. Кубинка Московской обл.

Организатор

ЗАО «ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СЕТИ»

Оператор

Grata adv

expoelectroseti.ru
vk.com/electrosetiforum
facebook.com/forumelectroseti
instagram.com/expoelectroseti

КЛЮЧЕВОЕ СОБЫТИЕ ОТРАСЛИ:

в центре внимания, в центре Москвы

МИНПРОМТОРГ РОССИИ
ЭКСПОЦЕНТР

«Нефтегаз-2022» – площадка для диалога между бизнесом, государством и экспертным сообществом

С 18 по 21 апреля 2022 г. в Москве, в павильонах №1, 2, 8 и на открытых площадках ЦВК «ЭКСПОЦЕНТР», пройдет 21-я международная выставка оборудования и технологий для нефтегазового комплекса «Нефтегаз-2022».

Выставку организуют АО «ЭКСПОЦЕНТР» совместно с немецкой компанией «Мессе Дюссельдорф ГмбХ» при поддержке Министерства энергетики Российской Федерации, Министерства промышленности и торговли Российской Федерации, под патронатом Торгово-промышленной палаты Российской Федерации.

«Нефтегаз-2021» стала долгожданным событием для офлайн-общения ведущих производителей и поставщиков нефтегазового и нефтеперерабатывающего оборудования. Почетные гости на торжественном открытии выставки отметили важность мероприятия для демонстрации инновационных решений, подчеркнули заинтересованность в обсуждении оптимальных путей решения приоритетных задач нефтегазовой отрасли и плодотворном сотрудничестве.

Президент Торгово-промышленной палаты Российской Федерации Сергей Катырин:

– Топливно-энергетический комплекс является становым хребтом российской экономики, а выставка «Нефтегаз», в свою очередь, – одной из главных технических выставок, которая демонстрирует возможности российских компаний и зарубежных партнеров.

Заместитель Министра промышленности и торговли Российской Федерации Михаил Иванов:

– «ЭКСПОЦЕНТР» организует выставку на высшем уровне, с соблюдением всех эпидемиологических требований. Выставку и Национальный нефтегазовый форум сопровождает обширная деловая программа. Многие темы, которые будут обсуждаться, имеют высокую актуальность. Это, например, вопросы энергоперехода, введение трансграничного углеродного налога, технологическое развитие и трансформация ТЭК. Минпромторг России планирует принять самое активное участие в предстоящих дискуссиях.

Итоги 2021 года

- 449 компаний из 23 стран
- 357 российских компаний
- Национальные экспозиции Германии, Чехии
- 45 000 кв. м – площадь выставки
- Более 21 000 посещений

ЭКСПОЗИЦИЯ

Выставка «Нефтегаз-2021» собрала ключевых игроков нефтегазовой отрасли. Разработки отечественных компаний продемонстрировали «Газпром», «Буринтех», «Транснефть», «ТМК», «ВЭЛАН», «Горэлтех», Объединение производителей, поставщиков и потребителей алюминия (Алюминиевая ассоциация), «СибБурМаш», «НТА-Пром», «Теккноу», «Эмикон», Сибирская Промышленная Группа, «КРУС-Запад», «ОМК», «ГЕА Рефрижерейшн Рус», Заводоуковский машзавод, «НКМЗ-Групп», «Б+Р Промышленная Автоматизация», «Total Восток», ОКБ «Зенит», «Нефтесервисприбор», «Тяжпрессмаш», «СМД», «Электрощит Самара», «ЧЭТА», «ЧЭАЗ», «Техно-динамика», «ОДК», корпорация «ВСМПО-АВИСМА», Каспийский трубопроводный консорциум, «Таграс Холдинг», Коломенский завод, «Прософт-Системы», «Синтек», «Фидмаш», «Волгограднефтемаш» и другие.

В выставке приняли участие ведущие производители и поставщики мирового нефтегазового рынка: Siemens, Schneider Electric, Enotec GmbH, Phoenix Contact, H. BUTTING GmbH & Co. KG, «Hydac International», KAMAT GmbH & Co. KG, Klupper-Therm Vertriebs GmbH, Leistritz Pumpen GmbH, Medenus Gas-Druckregeltechnik GmbH, Pleuger Industries GmbH, Rhyton Solutions GmbH, «Samson Controls», Sorb® XT, VEGA Grieshaber KG, Walther-Prazision, Sumitomo Corporation, Enerpac B.V., Draeger и другие. Многие зарубежные компании представили их российские партнеры.

Отзывы экспонентов и посетителей о выставке подтверждают уникальность мероприятия с точки зрения российской нефтегазовой отрасли. Они получили максимальную отдачу от участия в выставке: показали передовые новинки техники, встретились со старыми партнерами и обрели новых, провели продуктивные переговоры, заключили выгодные контракты. Особенно ценным оказалось живое общение. Многие участники выразили желание участвовать в выставке в следующем году.

Ирина Корнева, начальник отдела выставочной деятельности компании «ОДК»:

– Мы являемся постоянными участниками данной выставки. В этом году мы постарались максимально наполнить нашу экспозицию. Выставка набрала достойное число посетителей. Выставка яркая, привлекает своим нестандартным подходом.

Светлана Королева, начальник отдела имиджевых мероприятий компании «Транснефть»:

– «Транснефть» традиционно принимает участие в выставке «Нефтегаз». На нашем стенде впервые в этом году представлены новые технологии 3D, с помощью которых мы демонстрируем, в частности, насосное оборудование. В этом году на выставке большое количество посетителей. Хотела бы особо отметить замечательную организацию. Планируем и в дальнейшем принимать участие в выставке «Нефтегаз».

Даниил Тарасов, заместитель директора по производству и развитию компании «Нефтесервисприбор»:

– Выставка «Нефтегаз» – это место встречи ключевых игроков нефтегазовой отрасли. Наша компания участвует в ней уже десятый год. Для нас как производителя из региона России это возможность встретиться с коллегами, потребителями нашей продукции, показать новинки производства, расширить деловые контакты. На выставку «Нефтегаз» стараемся каждый год привозить что-то новое – разработку, модификацию. Выставка дает возможность потребителям нашей продукции задать все интересующие их вопросы, получить консультацию наших ведущих специалистов.

В 2022 году на выставке «Нефтегаз» бизнес, государство и отраслевое сообщество вновь соберутся в «ЭКСПОЦЕНТРЕ» не только для продуктивного диалога, но и для эффективных переговоров, поиска новых клиентов и роста продаж.

Уже подтвердили свое участие в выставке и заключили договоры следующие компании: «ГОРЭКС-СВЕТОТЕХНИКА», Dragerwerk AG & Co. KGaA, АО «Альбатрос», АО «Пергам-Инжиниринг», АО «ЭМИКОН», ООО «ВАГО КОНТАКТ РУС», ООО «Делайт 2000», ООО «Завод инновационных технологий», ООО «НПФ «УРАЛМЕХАНИКА», ООО «ПРИВОДЫ АУМА», ООО «Релематика», ООО «РОКСТЭК РУ», ПАО «ТМК», ООО «ТД «УНКОМТЕХ», ООО «Уралмаш НГО Холдинг», ООО «ЭНЕРГО КОМПЛЕКТ-М», ООО «ФИНДЕР», ФГУП «Всероссийский научно-исследовательский институт автоматики им. Н.Л. Духова» и многие другие.

Компании из Германии традиционно примут участие в 21-й международной выставке «Нефтегаз» в составе национального павильона. «Нефтегаз» вошла в список мероприятий правительственной программы по поддержке немецких компаний на зарубежных специализированных выставках. Организатором общей экспозиции выступит Федеральное министерство экономики и энергетики Германии (BMWi) при содействии компании Messe Dusseldorf GmbH и Ассоциации выставочной индустрии Германии (AUMA). Выставка проводится при официальной поддержке Союза машиностроителей Германии (VDMA). Ежегодно в выставке принимают участие такие крупные немецкие компании, как KANEX Krohne, Vega Instruments Ltd, Samson Controls и другие.

К спонсорам выставки «Нефтегаз-2022» уже присоединились: спонсор регистрации выставки – ООО «Флюид-Лайн»; спонсор электронной регистрации – ООО «НТА-Пром»; партнер деловой программы – «Сименс Энергетика»; партнеры выставки – НПП «Герда», ООО «МЕТРОЛ», ООО «ЧЭТА», ООО «Синтек», ООО «Феникс Контакт РУС», АО «ЧЭАЗ»; тематический партнер – АО «Энергомаш».

Присоединяйтесь к выставке «Нефтегаз» и ее участникам. Используйте возможность продемонстрировать новейшее нефтегазовое и нефтеперерабатывающее оборудование и технологии.

Напомним, выставка пройдет с 18 по 21 апреля 2022 года.

Сайт мероприятия: www.neftegaz-expo.ru

10–12 НОЯБРЯ 2021

РОССИЙСКИЙ ПРОМЫШЛЕННИК

XXV МЕЖДУНАРОДНЫЙ ФОРУМ

PROMEXPO.EXPOFORUM.RU

РАЗДЕЛЫ:

- МАШИНОСТРОЕНИЕ
- МЕТАЛЛООБРАБОТКА, СТАНКОСТРОЕНИЕ
- АВТОМАТИЗАЦИЯ
- ПРИБОРОСТРОЕНИЕ, ЭЛЕКТРОНИКА
- СОВРЕМЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ
- РЕГИОНЫ РОССИИ

12+

КОНГРЕССНО-ВЫСТАВОЧНЫЙ ЦЕНТР
ЭКСПОФОРУМ
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ, ПЕТЕРБУРГСКОЕ ШОССЕ, 64/1

ОРГАНИЗАТОР
EXPOFORUM

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ МЕДИАПАРТНЁР
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

Одновременно
с СИБИРСКИМ ЭНЕРГЕТИЧЕСКИМ ФОРУМОМ
и выставкой «НЕФТЬ. ГАЗ. ХИМИЯ»

24-26 НОЯБРЯ 2021 КРАСНОЯРСК

XV СПЕЦИАЛИЗИРОВАННАЯ ВЫСТАВКА

МЕТАЛЛООБРАБОТКА И СВАРКА

Оборудование мировых брендов в действии!

- Машиностроение. Станкостроение
- Металлургия. Металлообработка
- Инструменты. Метизы
- Дефектоскопия
- Литье. Сварка
- Охрана труда на предприятии

Межрегиональный конкурс «Сварщик года - 2021»

МВДЦ «Сибирь» г. Красноярск, ул. Авиаторов, 19 тел.: (391) 200-44-27 www.krasfair.ru

Реклама 0+

30
ЮБИЛЕЙНАЯ ВЫСТАВКА
ANNIVERSARY EXHIBITION
ЭЛЕКТРО
30-я юбилейная международная выставка
«Электрооборудование. Светотехника.
Автоматизация зданий и сооружений»
6–9 ИЮНЯ 2022
Россия, Москва, ЦВК «ЭКСПОЦЕНТР» • WWW.ELEKTRO-EXPO.RU
12+
ЭКСПОЦЕНТР
Реклама
ЭЛЕКТРО МАРКЕТ
ВАЖНЫЕ СВЯЗИ ДЛЯ ВАЖНЫХ ДЕЛ
ЭЛЕКТРО ОБЩЕНИЕ
РАЗГОВОРЫ С ТОЛКОМ
ЭЛЕКТРО НАВЫКИ
ПРОКАЧАЙ НАВЫКИ И КОМПЕТЕНЦИИ

Компания

ООО «СПРОС-МЕТ»

г.Москва. Варшавское шоссе, дом 148
Телефон: **8 (495) 997 42 26**
Телефон: **8 (965) 410 07 05**
Телефон: **8 (965) 171 60 71** (WhatsApp\Viber)
e-mail: **info-spros-met@mail.ru**
e-mail: **1716071@mail.ru**
www.sprosmet.ru

КОМПАНИЯ «СПРОС-МЕТ» - УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПОСТАВЩИК НЕРЖАВЕЮЩЕГО МЕТАЛЛОПРОКАТА И СПЕЦ СТАЛЕЙ НА ТЕРРИТОРИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ.

Наша основная металлопродукция:

Труба, Круг, Квадрат, Лист, Лента, Плита, Поковка, Проволока, Шестигранник, Запорная и трубопроводная арматура. **Вся наша металлопродукция сертифицирована и соответствует всем ГОСТам, ТУ и стандартам международных норм.**

Нержавеющий металлопрокат

08/12Х18Н10Т, 12Х18Н12Т, 10Х17Н13М2Т, 03Х17Н14М3, 08Х18Н10, 03Х18Н11, 06ХН28МДТ, ХН28ВМАБ, 10/20Х23Н18, 20Х25Н20С2, 20Х20Н14С2, 20Х17Н2, 14Х17Н2, 09Х16Н4Б, 06Х19Н9Т, 04Х19Н11М3, 04Х19Н9С2, 07Х19Н10Б, 07Х25Н12Г2Т, 08Х19Н10Г2Б, 30Х25Н16Г7, 08Х13, 12Х13, 12Х17, 08Х17Т, 20Х13, 30Х13, 40Х13, 95Х18 и их зарубежные аналоги AISI 321,AISI 304,AISI 316Ti...

Титановый металлопрокат

ВТ1-0, ВТ1-00, ВТ3-1, ВТ5, ВТ5-1, ВТ6, ВТ8, ВТ9, ВТ14, ВТ16, ВТ20, ВТ22, ОТ4, ОТ4-0, ОТ4-1, СПТ2, 2В, СП7М, ПТ3В, ПТ7М, ПТ1М...

Быстрорежущий металлопрокат

Р18, Р6М5, Р6М5К5, Р9К5, Р9К10, Р6М3, Р12, Р9, Р6М5Ф3, Р18Ф2, Р18Ф2К8М, Р18Ф2К5, Р15Ф2К5, Р9М4К8, Р12Ф2К8М3, Р14Ф4, Р12Ф3, Р6М3К5, Р10К5Ф5, Р12К5Ф4...

Инструментальный металлопрокат

4Х4ВМФС, 4Х5В2ФС, 3Х3М3Ф, 3Х2В8Ф, 4Х5МФС, 5ХНМ, 12Х1МФ, Х12Ф1, Х12МФ, ХВГ, 9ХС, 6ХВ2С, 5ХВ2С, Х6ВФ...

Наши услуги и преимущества:

- Индивидуальный подход каждому клиенту.
- Большой выбор металлопродукции от 1 кг.
- Бесперебойные поставки металлопроката со склада.
- Доставка по всей территории РФ. с помощью ТК. РЖД.
- Гибкая система скидок для Гос предприятий и организаций.
- Быстрый сервис – резка, рубка, гибка, упаковка, химический анализ.

LASSARD

РОССИЙСКИЕ ЛАЗЕРНЫЕ СИСТЕМЫ

СДЕЛАНО В РОССИИ

ЛАЗЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ МЕЖДУНАРОДНОГО УРОВНЯ

- Станки лазерной резки
- Лазерные комплексы для маркировки и гравировки
- Установки лазерной сварки и наплавки
- Установки лазерной очистки
- Фильтровентиляционные установки
- Нестандартное оборудование

Вы можете не беспокоиться о высоком качестве оборудования **LASSARD:**

- Конструкторское бюро
- Собственное производство оборудования
- Сервисная поддержка
- 25-летний опыт создания лазерного оборудования
- Контроль качества продукции
- Внимание к деталям

tel. +7 495 125 11 97

e-mail: info@lassard.ru

www.lassard.ru

lassard_systems

lassardsystems

lassardsystems

LASSARD