



## ООО «АЙ ТИ ЦЕНТР»

Многопрофильный разработчик и производитель электронного оборудования

Аккредитация Минцифры РФ – Решение о прохождении ежегодной процедуры подтверждения государственной аккредитации организаций, осуществляющих деятельность в области информационных технологий от 17.05.2023 N° АО-20230515-12772356748-3

## МЕТАЛЛООБРАБОТКА И ПРОИЗВОДСТВО

**изделий из металлов и неметаллов для электроники, корпусирования изделий Умного города и Умных дорог общего пользования и автомобильных магистралей**

РЕШЕНИЕ ЗАДАЧ

# ООО «АЙ ТИ ЦЕНТР» — ИНЖИНИРИНГОВАЯ КОМПАНИЯ

Мы специализируемся на комплексной разработке и производстве электроники, включая аппаратное и встроенное программное обеспечение, деталей и корпусов из металла и пластика.

## КОМПЕТЕНЦИИ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ ООО «АЙ ТИ ЦЕНТР»

Видеонаблюдение и Видеоаналитика  
Видеофиксация, фотофиксация  
Интернет вещей и биометрия  
Системы отображения информации  
Системы контроля и управления доступом  
Системы информационного оповещения населения и музыкальной трансляции  
Автоматизированные системы управления электронными приборами  
Тепловизионное наблюдение (тепловидение)  
Охранно-пожарная сигнализация  
Взрывозащищенное оборудование  
Инфраструктура электротранспорта  
Умное освещение – решения для Умного города и дорог  
Умная утилизация отходов  
Системы энергоучёта  
Умные датчики и приборы  
Удаленное управление квартирой, зданием, кварталом  
Интегрированная автоматизация  
ИТ-сервисы для Умного дома и Умного города  
Производство литьевых форм для изделий из пластика  
Изготовление металлоизделий и обработка металлов

## ИТС сегодня

### Платформа технологий для Умного города

Разработка, внедрение и массовое производство инновационных продуктов в области городских технологий и связи.

- Автоматизированные, роботизированные и информационные системы, цифровые платформы мониторинга и управления в промышленности и сельском хозяйстве, направленные на повышение эффективности потребления ресурсов, в т.ч. энергетических
- Интеллектуальные системы управления городским хозяйством, зданиями и помещениями, в т.ч. потреблением энергоресурсов, включая программные и программно-аппаратные комплексы для взаимодействия с гражданами
- Технологии освещения и оптических систем
- Технологии отопления, охлаждения, вентиляции, кондиционирования, очистки и обеззараживания воздуха, мониторинга качества воздуха
- Энергоэффективные и интеллектуальные бытовые приборы, программное обеспечение и оборудование для применения в местах общего пользования, коммерческих и административных зданиях.

## АРХИТЕКТУРА РЕШЕНИЙ

### Потребители и интерфейсы

Жители, бизнес, городское управление

### Данные

Сенсоры, датчики и производные данные, генерируемые инфраструктурой, приложениями и пользователями

### Услуги

Государственные, коммерческие и муниципальные

### Инфраструктура

Транспортные узлы и магистрали, здания, сети связи, дата центры и пр.

**РЕШЕНИЕ ЗАДАЧ**

# **ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ И ПРОИЗВОДСТВО ИЗДЕЛИЙ ИЗ МЕТАЛЛА И ПЛАСТИКА**

Наша компания специализируется на комплексном выполнении работ по металлообработке, изготовлении металлоизделий и металлоконструкций, обработке неметаллов и изделий из них, включая изготовление литьевых форм для литья пластика и последующее изготовление корпусов и деталей из различных видов пластика.

Компания работает в сфере металлообработки и производства нестандартных изделий из металла и пластика любой сложности.

Для выполнения работ компания сотрудничает с ведущими предприятиями, располагающимися на территории Российской Федерации и дружественных стран, которые имеют собственные производственно-техническое.

В состав входит более 17500 кв. м площадей производственных и складских помещений, современный парк обрабатывающих станков и технологического оборудования.

Мы обеспечиваем полный цикл выпуска металлоизделий и металлоконструкций, включая проектирование и дизайн продукции, монтаж, сервисное обслуживание и ремонт.

## Основные услуги предприятия:

- Проектирование изделий и конструкций, оптимизация проектов, 3D-моделирование, авторский надзор;
- Плазменная и лазерная резка листового металла и труб;
- Гибка труб и листового металла, штамповка изделий, вальцовка, рубка и распил металла;
- Сварочные, кузнечные, штамповочные, перфорационные, пескоструйные работы;
- Лазерная резка неметаллов, включая такие материалы, как полипропилен, оргстекло, пластик, фанера;
- Полимерная и термо-порошковая покраска, гравировка;
- Сборка изделий и конструкций, доставка продукции, монтажные работы.

Высокая квалификация наших инженеров позволяет успешно решать любые в том числе нестандартные задачи.

Использование передовых технологий и металлорежущего оборудования с числовым программным управлением позволяет минимизировать объём и стоимость сырья, работ и в результате выпускаемой продукции.

РЕШЕНИЕ ЗАДАЧ

# ПРОЕКТИРОВАНИЕ ИЗДЕЛИЙ ИЗ МЕТАЛЛА И МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

Компания ООО «АЙ ТИ ЦЕНТР» предоставляет услуги по разработке проектно-конструкторской документации. При проектировании изделий используется современное программное обеспечение и средства САПР.

Работая над проектом, наши конструктора и технологи порекомендуют наилучший способ решения задачи, мы порекомендуем оптимальный материал, технологию обработки и способ производства изделия на этапах прототипирования, для мало- и крупносерийного выпуска отдельных деталей или готовой продукции.

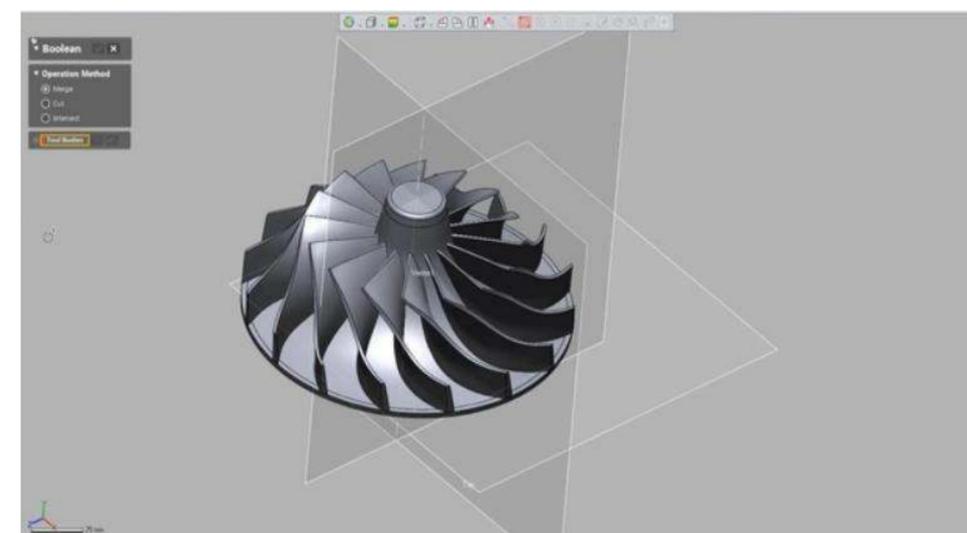
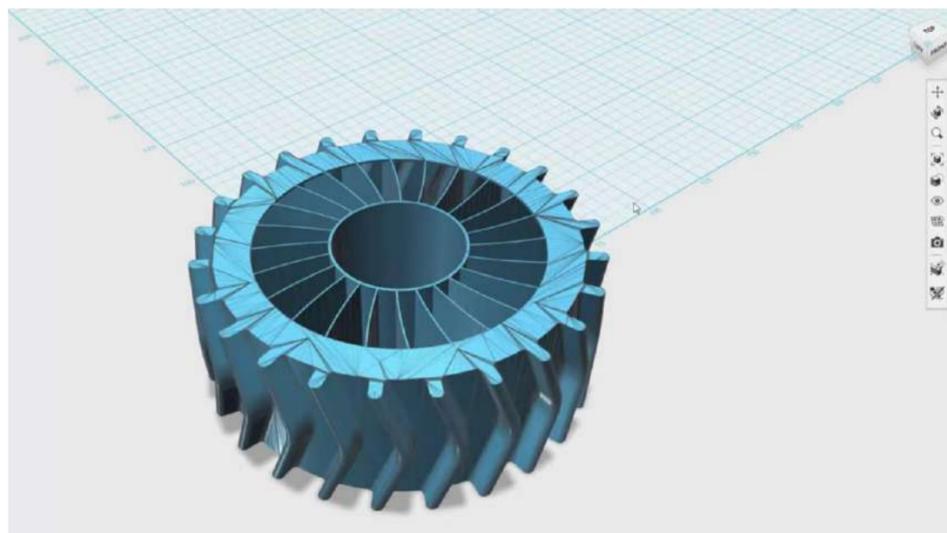
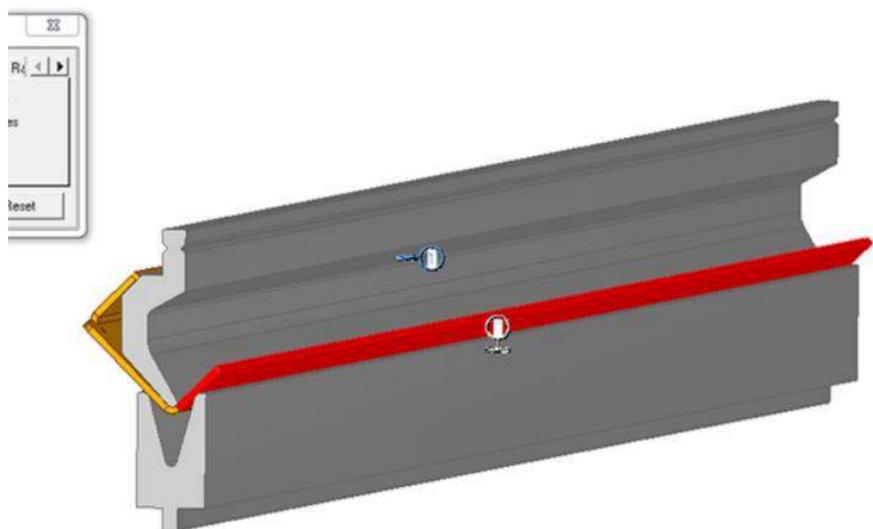
Экономика работ полностью прозрачна и производится квалифицированными инженерами на основе действующей нормативно-законодательной базы.



# ПРОЕКТИРОВАНИЕ ИЗДЕЛИЙ ИЗ МЕТАЛЛА И МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

Управление проектом важно начинать именно с актуализации САПР, так это является важным первым шагом перед запуском процесса производства. На данном этапе наши инженеры определяют достаточность и качество имеющейся документации, сопоставят с продуктом – каким изделие должно быть в результате выполнения производственных операций. В случае, если в результате оценки документации будут выявлены недочёты, мы поможем оптимизировать КД – материалы, способ производства и, как следствие, конечную цену и качество.

Нам важно убедиться, что в результате выполненных работ наш заказчик получит результат работ полностью отвечающий его требованиям и также мы помогаем нашим клиентам, у которых нет технических ресурсов для реализации своих идей. Наши консультанты будут сопровождать вас шаг за шагом на протяжении всего процесса, они будут стараться понять все технические требования, выдвигаемые вами и уточнят все детали работ.



РЕШЕНИЕ ЗАДАЧ



# ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ПОКРАСОЧНЫЕ ЦЕХА

УСТАНОВКА ДЛЯ ХРОМИРОВАНИЯ: **МАСТЕР**

СТАНКИ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ ТРУБ И ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА: **BODOR T6, BODOR F1530, OREE OR-P3015 (6KW)**

СТАНКИ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА: **START 2M**

СТАНКИ ЛЕНТОПИЛОЧНЫЕ: **JET MBS-708CST, JET MBS-910VDAS, Дискосвая пила для распила алюминия**

СТАНКИ ЛЕНТОШЛИФОВАЛЬНЫЕ: **JET JBSM-150**

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ВАЛЬЦОВОЧНЫЙ СТАНОК: **W12-4×2500**

СТАНКИ ДЛЯ ГИБКИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА: **DURMA AD-R 25100**

СТАНКИ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ И ГРАВИРОВКИ НЕМЕТАЛЛОВ: **АССТЕК АКJ1325, АССТЕК АКJ1390**

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК: **JET JMD-26X2 DRO**

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК: **JET GH-1440K DRO**

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЧПУ-ТРУБОГИБ С ФУНКЦИЕЙ ПРОТАЛКИВАНИЯ: **CNC 50TBRE-P**

ДОРНОВЫЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ЧПУ-ТРУБОГИБ: **CANSA CMN-42**

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ БЕЗДОРНОВЫЙ ТРУБОГИБ: **D60M**

СТАНОК ДЛЯ РУБКИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА – НОЖНИЦЫ ГИЛЬОТИННЫЕ: **NG2006**

СТАНОК ДЛЯ ШТАМПОВКИ МЕТАЛЛА: **ПРЕСС ОДНОКРИВОШИПНЫЙ**

КУЗНЕЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ: **АЖУР 1-М, АЖУР-2, АЖУР-3М, АЖУР-4, АЖУР-6М, АЖУР-7**

СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ И МЕДНО-НИКИЛЕВЫХ СПЛАВОВ: **EVOMIG 350K PROAL**

ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# ПОРОШКОВАЯ ПОКРАСКА МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Камера проходная двухпостовая

Предназначена для порошковой покраски изделий собственного производства и металла предоставляемого в качестве давальческого сырья.

Камера напыления используется для двухсторонней покраски изделий, трубы и листового металла.

Метод окраски поверхностей сухим красящим порошком путём напыления и последующей полимеризацией плёнки в процессе термической обработки, гарантирует высокую защиту изделий от коррозии.

Технология порошковой покраски используется для покраски металла, металлических поверхностей, а также плит МДФ, пластика, изделий из других материалов и составов.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Режим работы пистолета  
распылителя: ручной

Время нанесения порошка: 0,8 – 1,2  
мин/м<sup>2</sup>

### Максимальные параметры окрашиваемого изделия:

- Ширина до 1600 мм
- Длина до 3400 мм
- Высота до 1800 мм
- Вес до 50 кг

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# СТАНКИ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ТРУБЫ

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок с ЧПУ VODOR T6

Предназначен для лазерной резки круглых и профильных труб.

В качестве рабочих заготовок может применяться трубный металлопрокат из углеродистой, нержавеющей стали, алюминия, меди и прочих сплавов.

Благодаря использованию технологии лазерной резки труб обеспечивается скорость, высокая точность и качество обработки, что позволяет изготавливать металлоизделия и металлоконструкции любой формы и сложности.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальная длина обрабатываемой трубы: 7400 мм

Сечение профильной трубы: от 20 до 140 мм

Диаметр обрабатываемой круглой трубы: от 20 до 200 мм

Точность позиционирования:  $\pm 0,5$  мм

Толщина стенки обрабатываемой трубы: от 1,2 до 8,0 мм

Охлаждение: водяное

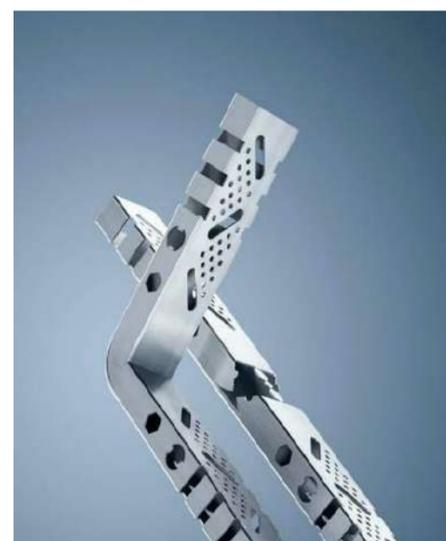
Используемый газ: кислород, азот или воздушная газовая смесь

Производитель: Maxphotonics (США)

Мощность: 1000 Вт

Режущая голова: RayTools (Швейцария)

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# СТАНКИ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок VODOR F1530

Предназначен для лазерного раскроя листового металлопроката из конструкционной, нержавеющей, оцинкованной стали, цветных металлов, таких как медь, мягких и жестких сплавов алюминия, латуни, титана и других сплавов.

Технология лазерного раскроя листового металла позволяет добиться высокой скорости при сохранении максимального качества, что гарантирует низкую стоимость конечного изделия.

Потребителями лазерной резки являются как крупные предприятия машиностроения, гражданской промышленности и строительства, так и предприятия, производящие товары массового потребления.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальные размеры листа: 1500 x 3000 мм

Охлаждение: водяное

Точность позиционирования:  $\pm 0,05$  мм

Используемый газ: воздух, кислород, азот

Минимальная ширина реза: 0,025 мм

Мощность: 2000 Вт

Максимальные толщины при резании углеродной стали: до 16 мм

Максимальные толщины при резании нержавеющей стали / алюминия / латуни: до 6 мм

Максимальные толщины при резании меди: до 4 мм

Режущая голова: RayTools (Швейцария)

Источник: IPG (Россия)

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# СТАНКИ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок OREE OR-P3015 (6KW)

Предназначен для лазерного раскроя листового металлопроката из чёрной и нержавеющей стали, цветных металлов, таких как медь, мягких и жестких сплавов алюминия, латуни других сплавов.

Технология лазерного раскроя листового металла позволяет добиться высокой скорости при сохранении максимального качества, что гарантирует низкую стоимость конечного изделия.

Потребителями лазерной резки являются как крупные предприятия машиностроения, гражданской промышленности и строительства, так и предприятия, производящие товары массового потребления.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальные размеры листа: 1500 x 3000 мм

Охлаждение: чиллер

Тип лазера: оптоволоконный

Точность позиционирования:  $\pm 0,03$  ( $\pm 0,02$ ) мм

Используемый газ: воздух, кислород, азот

Максимальная скорость реза: 80 метров в минуту

Минимальная ширина реза: 0,1 мм

Мощность: 6000 Вт

Максимальные толщина реза:

- Чёрная сталь: до 25 мм
- Нержавеющая сталь: до 25 мм
- Алюминий: до 25 мм
- Медь, латунь: до 12 мм

Поддерживаемые форматы файлов: CAD, CorelDRAW, plt, Ai, dxf

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# СТАНКИ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок START 2M

Предназначен для фигурной резки металла высокотемпературной плазмой. Источник позволяет станку резать металл толщиной от 1 до 20 мм, без подключения инертных газов. Плазменная резка металла применяется практически во всех отраслях промышленности для раскроя листового металла.

Станок позволяет производить раскрой практически любого типа металла, такого как черный, цветной и тугоплавкий. В случаях, когда не требуется высокая точность, а лазерная и гидроабразивная резка являются дорогими, отлично подходит данный метод металлообработки, так как он обладает низкой стоимостью и высокой скоростью.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размер рабочей зоны стола: от 1500 x 3000 мм

Максимальная толщина реза:

- Сталь: до 20 мм
- Нержавеющая сталь: до 8 мм
- Тугоплавкие металлы: до 16 мм

Точность позиционирования:  $\pm 0,05$  мм

Точность плазменной резки:  $\pm 0,25-0,35$

Максимальная скорость перемещения резака: 400 мм/сек  
Источник: Hyperterm (США)

Мощность: 105 А

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# ЛЕНТОПИЛОЧНЫЕ СТАНКИ

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок JET MBS-708CST

Станок позволяет производить распил металлопроката из черного и цветного металлов, таких как профильной и круглой трубы, квадрата и полосы. Отличается высокой точностью и низкой шириной пропила. Распил можно производить под разными углами благодаря поворотному плечу станка. Станок оборудован системой гидроразгрузки, обеспечивающей легкое поднятие и опускание тяжелой, литой консоли. Ленточный станок предназначен для использования в заводских условиях, для массового серийного производства и мелких ремонтных работ. Конструкция рассчитана на распил круглых заготовок максимальным диаметром 175 мм.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Зона обработки при 90°: Ø175 мм, 175 мм, 200 x 150 мм

Зона обработки при +45°: Ø115 мм, 90 мм, 120 x 90 мм

Зона обработки при + 60°: Ø60 мм, 60 мм, 60 x 60 мм

Скорость движения полотна: 35, 75 метров в минуту

Размеры ленточного полотна: 20 x 0,9 x 2085 мм

Диапазон поворота рамы: 0°/+60°

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# ЛЕНТОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок JET JBSM-150

Предназначен для снятия заусенцев, зачистки сварных швов. Легко регулируемый угол наклона рамы. Ширина абразивной ленты у этой модели увеличена до 150 мм, что и определяет максимальную ширину обработки. Длина шлифовки - 500 мм при длине ленты 2000 мм, скорость ее движения постоянная и составляет 29 м/сек. Станок оснащен мощным электродвигателем на 4 кВт с подключением к трехфазовой сети 400 В. Для удобства оператора рама станка имеет механизм отклонения в пределах -15° - +30°. При шлифовке на этом станке возможно образование больших объемов пыли и стружки. Для их эффективного отведения предусмотрен встроенный пыле-стружкоотсос с диаметром патрубка 97 мм, также предусмотрено подключение внешнего пылеотсоса, диаметр патрубка 100 мм.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность двигателя: 4,0 кВт  
 Напряжение: 220 (400) В  
 Макс. ширина шлифования: 150 мм  
 Макс. длина шлифования: 500 мм  
 Размер шлифовальной ленты: 150 x 2000 мм  
 Скорость движения ленты: 29 м/сек  
 Угол наклона рамы: -15° +30°  
 Внутренний пылеотсос: 97 мм  
 Внешний пылеотсос: 100 мм

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ВАЛЬЦОВОЧНЫЙ СТАНОК

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок W12-4×2500

Вальцовочный станок позволяет выполнять прокат заготовок из листового металла.

При прокатке получают изделия конической, цилиндрической и овальной формы.

С помощью данного оборудования производятся различные желоба, воздуховоды, элементы кровельных конструкций и прочие изделия, требующие холодного вальцевания.

С помощью станка возможно эффективно выполнять обработку листов, изготовленных из различных металлов.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Макс. толщина прокатки: 6,0 мм  
(мягкие металлы)

Макс. толщина прокатки: 4,0 мм  
(черная сталь)

Макс. ширина прокатки: 1000 мм

Диаметр верхних валов: 190 мм

Диаметр нижних валов: 170 мм

Диаметр боковых валов: 150 мм

Скорость прокатки: 4 м/мин

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



# СТАНКИ ДЛЯ ГИБКИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок DURMA AD-R 25100

Синхронизированный гидравлический гибочный пресс DURMA серии AD-R предназначен для гибки листового металла.

Программирование гибки производится при помощи ЧПУ, возможно запрограммировать задержку или выдержку снизу, что может быть полезно при изгибе нержавеющей стали или других необычных материалов.

Станок позволяет выполнять гибку металла быстро, точно и с минимальными временными и финансовыми затратами.

Продукция, выпускаемая на данном оборудовании, позволяет изготавливать широкий спектр изделий из листового металла.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Рабочее давление: 100 тонн

Рабочая длинагиба (A): 2550 мм

Расстояние между опорами (B): 2200 мм

Точность позиционирования:  $\pm 0,1$  мм

Максимальная толщина листа: 8 мм (черная сталь)

Скорость по оси Y в ускоренном режиме: от 10 до 180 мм/сек

Скорость обратного хода по оси Y: 120 мм/сек

Просвет (D): 530 мм

Ширина стола (G): 104 мм

Глубина подачи листа (E): 410 мм

Скорость хода по X-осям: 250 мм/сек

Ход по X-осям: 650 мм

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# СТАНКИ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ И ГРАВИРОВКИ НЕМЕТАЛЛОВ

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок АССТЕК АКJ1325

Предназначен для лазерной резки и гравировки таких материалов как органическое стекло, кожа, различные виды ткани, акрил, дерево, МДФ, ПВХ, фанера, бумага, мрамор, керамика и других.

Технология резки с использованием лазера высокой мощности позволяет работать с материалами разной толщины и плотности.

Изображение, нанесенное лазерной гравировкой, обладает высокой стойкостью. Оно такое же долговечное, как и сам материал, на котором было сделано нанесение.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Рабочая зона: 1300 x 2500 мм

Мощность лазера: 260 Вт

Тип лазера: CO2 лазерная трубка

Режим охлаждения: Водяное

Скорость гравировки: 0-400 мм/сек

Скорость резки: 0-120 мм/сек

Точность позиционирования:  $\pm 0,01$  мм

Управление процессом: RDCa – система управления

Поддерживание графических форматов: BMP, DXF, AI

Совместимое ПО: ADOBE ILLUSTRATOR, PHOTOSHOP, AUTOCAD

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# СТАНКИ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ И ГРАВИРОВКИ НЕМЕТАЛЛОВ

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок АССТЕК АКJ1390

Предназначен для лазерной резки и гравировки различных материалов, например, органического стекла, кожи, ткани, акрила, дерева, МДФ, ПВХ, фанеры, бумаги, мрамора, керамики и других. Технология резки с использованием лазера высокой мощности позволяет работать с материалами разной толщины и плотности.

Особенностью станка является наличие двух режущих головок, что позволяет вырезать две детали одновременно, это идеально подходит для изготовления серийной продукции.

Изображение, нанесенное лазерной гравировкой, обладает высокой стойкостью.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Рабочая зона: 1300 x 900 мм

Мощность лазера: 100 Вт

Тип лазера: CO2 лазерная трубка

Режим охлаждения: Водяное

Скорость гравировки: до 400 мм/сек

Скорость резки: до 300 мм/сек

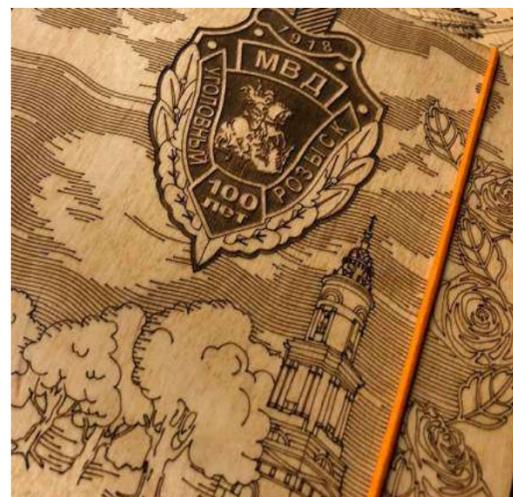
Точность позиционирования:  $\pm 0,01$  мм

Управления: RDCam – система управления

Поддерживание графического формата BMP, DXF, AI

Совместимое программное обеспечение ADOBE ILLUSTRATOR, PHOTOSHOP, AUTOCAD

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок JET JMD-26X2 DRO

Предназначен для механической обработки металлических изделий, нарезания резьбы. Производимые детали, используются в автомобилестроении, машиностроении, тяжёлой и лёгкой промышленности, авиапромышленности, судостроении и многих других отраслях.

Станок позволяет с высокой точностью производить втулки, шестерёнки, движущиеся элементы и корпуса различного исполнения. Высокоточное оборудование позволяет качественно работать с любыми металлами, независимо от твёрдости.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

### Стол

Количество автоматических подач: 3  
 Размер стола по оси X и Y: 1120 x 260 мм  
 Ход стола по оси X и Y: 600 x 300 мм  
 Максимальная нагрузка на стол, кг250  
 Количество подач по оси X: 9  
 Автом. подача по оси Y: 24 – 402 мм/мин  
 Количество подач по оси Y: 9

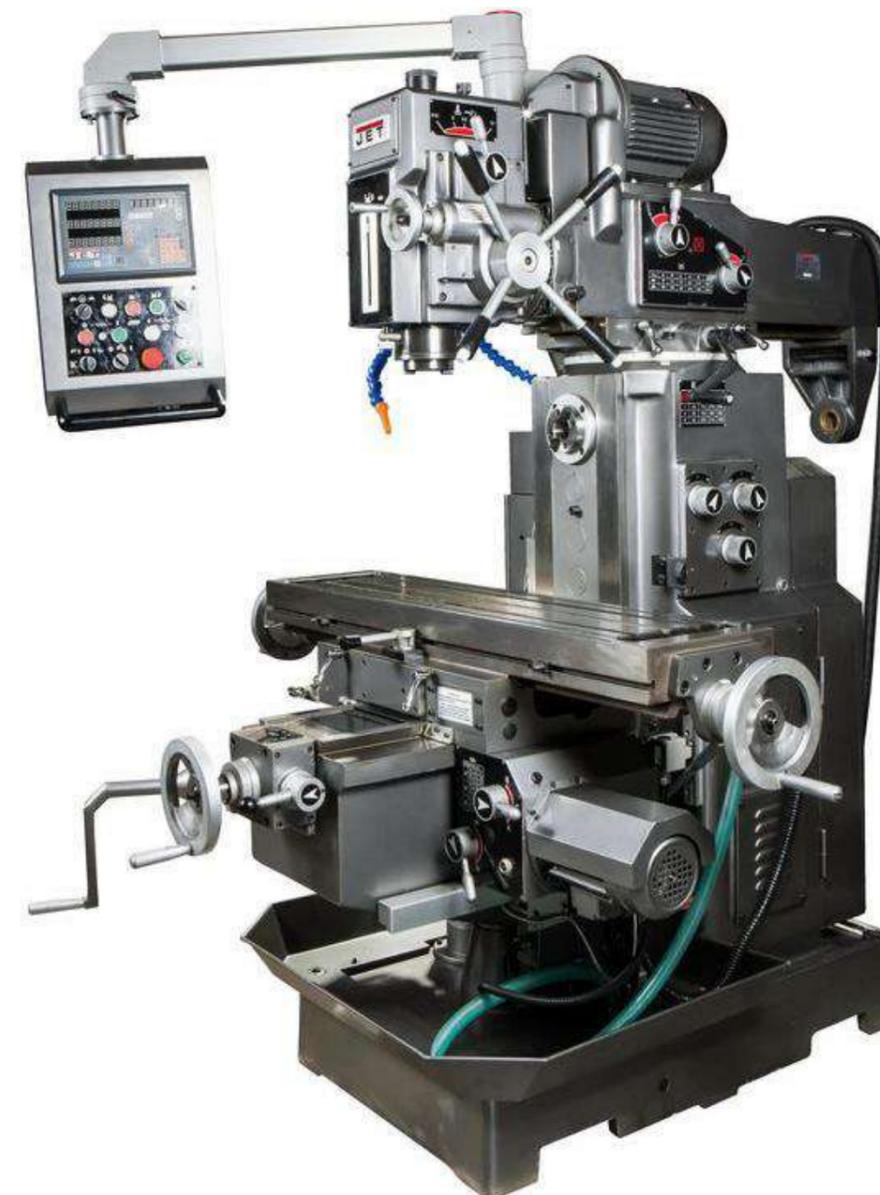
### Параметры обработки

Расст. верт. шпиндель-стол: 80 – 420 мм  
 Расст. шпиндель-стойка: 200 – 550 мм  
 Расст. гор. шпиндель-стол: 340 мм  
 Макс. диаметр сверления сталь: 40 мм  
 Макс. диаметр сверления чугун: 45 мм  
 Макс. диаметр торцевой фрезы: 125 мм  
 Макс. диаметр концевой фрезы: 25 мм  
 Макс. диаметр сверления с автоподачей, сталь: 16мм

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок JET GH-1440K DRO

Многофункциональный токарно-винторезный станок на чугунном основании рассчитан на высоконагруженную эксплуатацию, когда необходимо особое качество и скорость обработки. Мощный асинхронный двигатель на 2,25 кВт способен обеспечивать работоспособность станка на протяжении всего рабочего дня. Станок полностью соответствует ГОСТ-18097 классу точности «Н» - биение шпинделя не превышает 0,010 мм. На станке можно обтачивать детали диаметром до 356 мм над станиной, до 508 мм со снятым мостиком гар (длина мостика 237 мм) и до 210 мм над суппортом.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр обточки над станиной: 360 мм  
 Диаметр обточки над съёмным мостиком, гар: 520 мм  
 Длина съёмного мостика: 237 мм  
 Диаметр обточки над поперечным суппортом: 210 мм  
 Расстояние между центрами: 920 мм  
 Частота вращения шпинделя: 40 – 1800 об/мин  
 Количество скоростей шпинделя: 12  
 Диаметр проходного отверстия шпинделя: 38 мм  
 Диапазон продольной подачи: 0,04 – 0,653 мм/об  
 Количество продольных подач: 41  
 Диапазон поперечной подачи: 0,024 – 0,359 мм/об  
 Количество поперечных подач: 39  
 Диапазон метрической резьбы: 0,4 – 7 мм

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЧПУ-ТРУБОГИБ С ФУНКЦИЕЙ ПРОТАЛКИВАНИЯ

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок CNC 50TBRE-P

Многофункциональный токарно-винторезный станок на чугунном основании рассчитан на высоконагруженную эксплуатацию, когда необходимо особое качество и скорость обработки. Мощный асинхронный двигатель на 2,25 кВт способен обеспечивать работоспособность станка на протяжении всего рабочего дня. Станок полностью соответствует ГОСТ-18097 классу точности «Н» - биение шпинделя не превышает 0,010 мм. На станке можно обтачивать детали диаметром до 356 мм над станиной, до 508 мм со снятым мостиком гар (длина мостика 237 мм) и до 210 мм над суппортом.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр обточки над станиной: 360 мм

Диаметр обточки над съёмным мостиком, гар: 520 мм

Длина съёмного мостика: 237 мм

Диаметр обточки над поперечным суппортом: 210 мм

Расстояние между центрами: 920 мм

Частота вращения шпинделя: 40 – 1800 об/мин

Количество скоростей шпинделя: 12

Диаметр проходного отверстия шпинделя: 38 мм

Диапазон продольной подачи: 0,04 – 0,653 мм/об

Количество продольных подач: 41

Диапазон поперечной подачи: 0,024 – 0,359 мм/об

Количество поперечных подач: 39

Диапазон метрической резьбы: 0,4 – 7 мм

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# ДОРНОВЫЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ЧПУ-ТРУБОГИБ

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок CANSA CMN-42

Предназначен для гибки труб из алюминия, меди, жаропрочной и нержавеющей стали. Благодаря возможности точной настройки усилия и времени подачи подвижных частей, трубогиб производит высококачественные изделия даже при минимальных радиусах и тонкой стенке трубы. Отличается наличием каретки с дисплеем и гидравлической подачей для обеспечения высокого качествагиба на тонкостенной трубе.

Применяется при производстве таких металлических изделий как поручни и перила, офисная и медицинская мебель, выхлопные трубы, элементы автотюнинга, спортивные тренажёры и турникеты, лестницы и стремянки.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальный диаметр: 42 мм

Максимальная толщина стенки: 2 мм

Максимальный радиусгиба: 190°

Рабочая длина: 6000 мм

Точностьгиба:  $\pm 0,2$  мм

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ БЕЗДОРНОВЫЙ ТРУБОГИБ

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок D60M

Предназначен для гибки труб из алюминия, меди, жаропрочной и нержавеющей стали.

Применяется при производстве таких металлических изделий как поручни и перила, офисная и медицинская мебель, выхлопные трубы, элементы автотюнинга, спортивные тренажёры и турникеты, лестницы и стремянки.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальный диаметр: 60 мм

Максимальная толщина стенки: 4 мм

Максимальный радиус гiba: 180°

Рабочая длина: 6000 мм

Точность гiba:  $\pm 0,5$  мм

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# СТАНОК ДЛЯ РУБКИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА – НОЖНИЦЫ ГИЛЬОТИННЫЕ

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок NG2006

Станок предназначен для холодной резки (рубки) листового и полосового металла.

Оборудование позволяет выполнять быстрый и точный рез металлического листа.

Продукция станка широко применяется при производстве сборных металлоизделий и металлоконструкций, таких как стеллажи, лестницы, детали корпусов металлических шкафов.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальная ширина разрезаемого листа: 2000 мм

Максимальная толщина разрезаемого листа: 6 мм

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# СТАНОК ДЛЯ ШТАМПОВКИ МЕТАЛЛА ПРЕСС ОДНОКРИВОШИПНЫЙ

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок

Пресс предназначен для изготовления деталей операциями холодной листовой штамповки: гибкой, вырубкой, пробивкой, неглубокой вытяжкой и т.д.

Станок используется для работы с лёгкими тонкими материалами.

Оборудование позволяет производить с высокой скоростью большое количество повторяющихся, сложных по форме деталей.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номинальное усилие: 400 кН

Ход ползуна: 80 мм

Расстояние между столом и ползуном: 280 мм

Размер стола: 400 x 600 мм

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# КУЗНЕЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ СТАНОК ХУДОЖЕСТВЕННОЙ КОВКИ

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок АЖУР-1М

Профессиональное кузнечное оборудование, которое позволяет изготавливать практически все часто применяемые в художественной ковке элементы.

Станок предназначен для изготовления элементов металлических изделий, садовых оград, декоративных решёток из проката:

- квадратного сечения толщиной от 6 до 20 мм
- круглого сечения диаметром от 4 до 20 мм
- полосы от 2 x 10 до 10 x 40 мм.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

### Размеры сечения заготовки

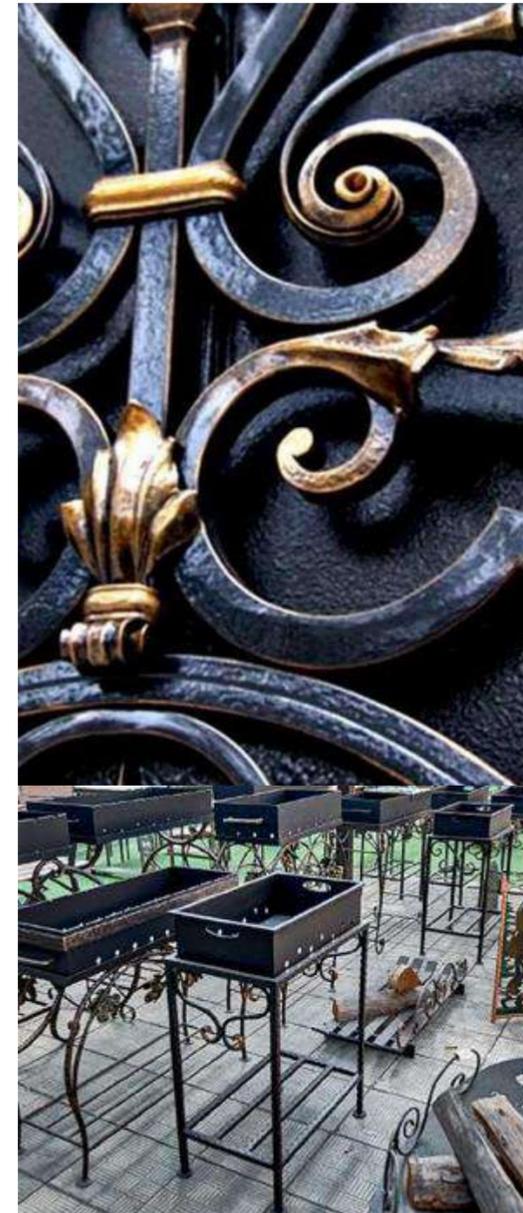
Спиральная завивка: 10-16 мм

Продольное скручивание: 10-20 мм

Раскатка конца заготовки: 8-16 мм

Изготовления корзинки: 6-10 мм

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# КУЗНЕЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

## КУЗНЕЧНО-ОФАКТУРОВОЧНЫЙ СТАНОК

### ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

#### Станок АЖУР-2

Предназначен для нанесения рельефного рисунка на полосу и обработку граней квадрата, круга, профильных труб.

Заготовки используются в производстве изделий художественнойковки, таких как:

- Решётки на окна
- Ограждения
- Заборы
- Малые архитектурные формы – МАФы
- Мангалы
- Мебель
- Садовые изделия и др.

### ХАРАКТЕРИСТИКИ

#### Размеры сечения заготовки

Полоса:

- Минимально: 2 x 20 мм
- Максимально 60 x 12 мм

Квадрат: 20 мм

Круг: от  $\varnothing$  6 до 20 мм

Профильная труба:

- Минимально: 15 x 15 мм
- Максимально: 60 x 40 мм

### ПРИМЕРЫ РАБОТ



### ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# КУЗНЕЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

# ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок АЖУР-3М

Применяется для изготовления геометрических элементов из заготовки квадратного и круглого сечения.

Высокая скорость изготовления однотипных деталей. Пресс предназначен для изготовления элементов металлических конструкций оград, решеток и т.п.

Заготовки используются в производстве изделий художественнойковки, таких как:

- Решётки на окна
- Ограждения
- Заборы
- Малые архитектурные формы – МАФы
- Мангалы
- Мебель, фурнитура

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальное усилие: 30 ТС

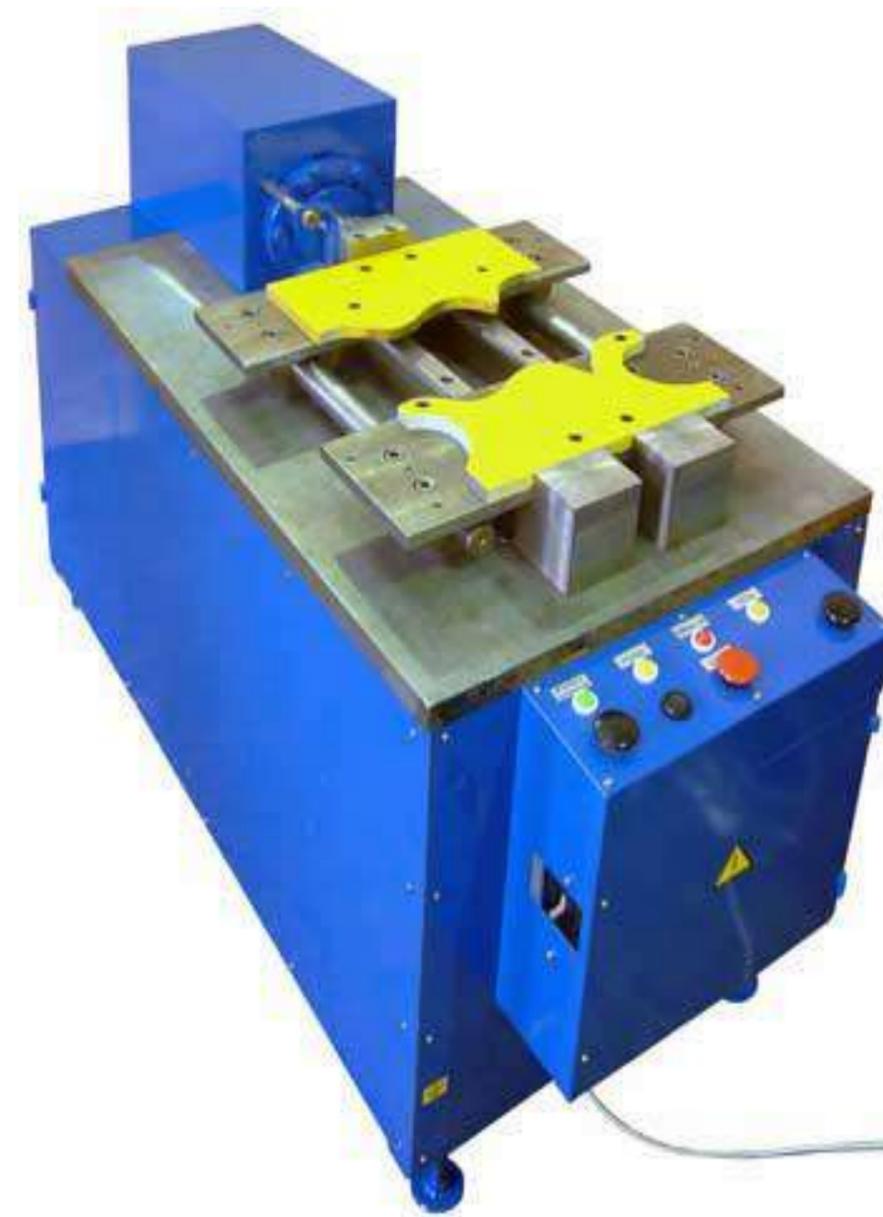
Максимальный ход ползуна: 350 мм

Рабочий цикл: от 3 до 5 секунд

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# КУЗНЕЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ МАШИНА КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВАЯ

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок АЖУР-4

Предназначен для производства «витой» трубы диаметром от 10 до 159 мм с регулируемым углом подъема витка. Доступны углы подъема витка 35°, 45°, 55° и 90°.

Декоративная «витая» труба придаёт изделию не только оригинальный и неповторимый вид, её можно применять в качестве:

- Опор для ворот
- Ограждений
- Опор для беседок
- Фонарных столбов
- Элементов мебели уличной и внутренней установки и многого другого.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр исходной трубы: 10-159 мм

Толщина стенки исходной трубы: до 4,5 мм

Направление вращения рабочих валов: Реверсивное

Направление навивки: Правое и левое

Угол подъема витка: 35°, 45°, 55°, 90°

Допустимое отклонение между витками трубы:  $\pm 0,5$  мм

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# КУЗНЕЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ СТАНОК ДЛЯ ПРОКАТКИ МЕТАЛЛА

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок АЖУР-6М

Предназначен для выполнения радиусной прокатки профильных труб.

Оборудование позволяет изготавливать арки, фермы из трубного проката квадратного и круглого сечения до 60 мм, которые широко используются для производства:

- Козырьков
- Навесов жилых домов
- Автонавесов
- Теплиц и других арочных конструкций.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

### Размеры сечения заготовки

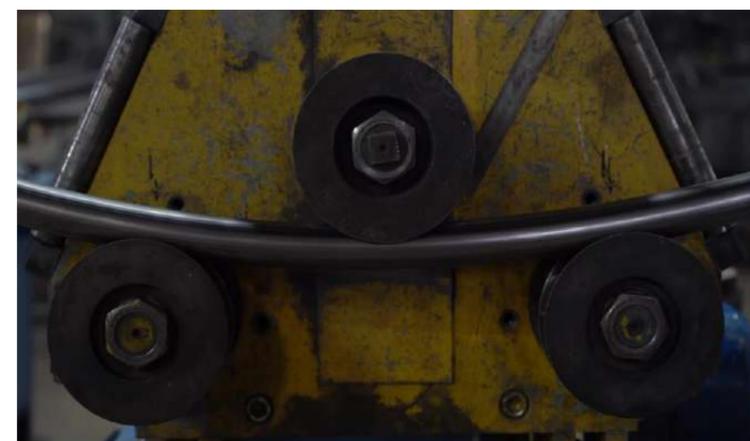
Трубы круглого сечения: до 60 мм с толщиной стенки до 4 мм

Трубы профильного сечения: до 60 мм с толщиной стенки до 4 мм

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



ОПИСАНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ И ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

# КУЗНЕЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ КОВОЧНЫЙ

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Станок АЖУР-7

Позволяет обрабатывать раскаленный металл.

В отличие отковки молотом, станок работает гораздо тише. Станок обладает высокой скоростью и точностью при изготовлении одинаковых деталей.

Используется для производства:

- Кованых пик
- Кованых окончаний
- Готовых кованых балясин

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальное усилие: 100 ТС

Максимальный ход ползуна: 210 мм

## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



# СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

### Аппарат Evomig 350k ProAL

Инверторный электросварочный аппарат модульной конструкции с цифровым управлением, обеспечивает высококачественную сварку стали, алюминиевых и медно-никелевых сплавов.

Предназначен для **электродуговой сварки**

- МП (MAG) — сварка сплошной и порошковой проволокой в среде активных газов
- МПИ (MIG/MAG) — сварка сплошной и порошковой проволокой в среде инертных газов и смесях
- МПС — сварка самозащитной порошковой проволокой без газовой защиты
- РАД (TIG) — ручная аргодуговая сварка неплавящимся вольфрамовым электродом
- РД (MMA) — ручная дуговая сварка покрытыми электродами с основным, рутиловым и целлюлозным покрытиями.

**Воздушно-дуговой строжки (ВДС)** угольным электродом.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип аппарата: инверторный

### Режимы работы:

- MIG/MAG – полуавтоматическая сварка
- TIG – аргодуговая сварка
- MMA – ручная дуговая сварка
- Строжка

Диапазон сварочного тока: от 3 до 350 А

Продолжительность включения (ПВ): 100 %

Сила тока при ПВ 100%: 350 А/ч



## ПРИМЕРЫ РАБОТ



## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



# ТЕРМОПЛАСТАВТОМАТЫ

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

**Термопластавтомат**

**DEMAG EXTRA 25-80**

**Узел замыкания**

Усилие замыкания прессформы: 250 кН – 25 тонн

Усилие выталкивания: 26 кН – 2,6 тонны

Расстояние между колоннами Г x В: 280 x 280 мм

Габариты плит Г x В: 410 x 410 мм

Высота формы, мин.: 160 мм

Макс. раскрытие (ход плиты): 315 мм

Макс. расстояние между плитами: 475 мм

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

**Узел впрыска**

Диаметр шнека: 22 мм

Объём впрыска: 42 см<sup>3</sup>

Давление впрыска Мпа (Бар): 206 (2060)

Расстояние отвода сопла, максимальное: 180 мм

## ПРИМЕРЫ РАБОТ

## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



# ТЕРМОПЛАСТАВТОМАТЫ

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

**Гидравлический термопластавтомат  
МА 1200 II S/400**

**Узел смыкания**

Усилие замыкания прессформы:  
1200 кН – 120 тонн

Усилие выталкивания: 33 кН – 3,3  
тонны

Расстояние между колоннами, Г x В:  
410 x 410 мм

Габариты плит Г x В: 410 x 410 мм

Высота формы:

- Минимально: 150 мм
- Максимально: 450 мм

Ход толкателя: 120 мм

Макс. раскрытие (ход плиты): 360  
мм

Макс. расстояние между плитами:  
475 мм

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

**Узел впрыска: А x В x С**

Диаметр шнека: 36 x 40 x 45 мм

Отношение длины к диаметру шнека:  
23,3 x 21 x 18,7 мм

Объём впрыска: 173 x 214 x 270 см<sup>3</sup>

Вес впрыска (PS): 157 x 194 x 246  
грамм

Скорость впрыска: 109 x 135 x 171  
грамм в секунду

Давление впрыска, Мпа (Бар): 229  
(22,9) x 186 (18,6) x 147 (14,7)

Скорость пластификации: 17,8 x 21,8  
28,8 грамм в секунду

Скорость вращения шнека,  
максимально: 275 оборотов в минуту

Расстояние отвода сопла,  
максимальное: 180 мм

## ПРИМЕРЫ РАБОТ

## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



# ТЕРМОПЛАСТАВТОМАТЫ

## ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

**Электрический термопластавтомат  
ZE 1500F / 640h**

**Узел смыкания**

Усилие смыкания кН: 1500 кН - 150 тонн

Переключение хода: 420 мм

Высота пресс-формы:

Минимально: 180 мм

Максимально: 520 мм

Макс. раскрытие (ход пресс-формы): 940 мм

Расстояние между колоннами, Г x В: 520 x 470 мм

Мин. размер пресс-формы: 335 x 305 мм

Ход толкателя: 120 мм

Усилие выталкивателя: 34,3 кН - 3,5 тонны

Размер плиты пресс-формы, Г x В: 770 x 730 мм

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

**Узел впрыска: А x В x С**

Диаметр шнека: 40 x 45 x 50 мм

Отношение длины к диаметру шнека: 22,5 x 20,0 x 18,0 мм

Объем впрыска (теоретический): 252 x 319 x 395 см<sup>3</sup>

Вес впрыска (PS): 229 x 290 x 358 грамм

Скорость вращения шнека: 350 оборотов в минуту

Скорость пластификации: 27 x 39 x 50 грамм в секунду

Сила контакта с соплом: 29,4 кН - 3,0 тонны

Мощность нагрева: 14,8 кВт

Скорость впрыска: 250 миллиметров в секунду

Скорость впрыска: 285 x 360 x 445 грамм в секунду

Давление:

- Впрыск, Мпа / Бар: 253 / 2530 x 200 / 2000 x 162 / 1620

- Удержание, Мпа / Бар: 202 / 2020 x 160 / 1600 x 130 / 1300

## ПРИМЕРЫ РАБОТ

## ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



# Владимир Конаков

Генеральный директор

+7 985 729 99 97

v.konakov@ite-center.ru

ite-center.ru

