



Листообрабатывающее и профилегибочное оборудование

www.companyamg.ru





О компании



MG (Италия) – мировой лидер в производстве передового высокотехнологичного оборудования в области холодной гибки листового металла, такого как: вальцовочные станки, листо-правильные станки и профилегибы.





О компании в цифрах



1959 – год основания компании MG в городе Фоссано (Италия, провинция Кунео)

1959 год – основание компании MG в г. Фоссано (Италия)

12 000 м2 – общая площадь территории предприятия

6000 м2 – производственная площадь предприятия

2011 год – получение сертификата ISO 9001-2008

400 станков для обработки листа толщиной до 260 мм производит компания в год

Более 100 станков MG работают на российских предприятиях



Преимущества компании



MG является одной из немногих компаний в мире, которая занимается не только производством, но и разработкой вальцовочного и профилегибочного оборудования, постоянно совершенствуя и внедряя в свои изделия новейшие технологические решения, что обеспечивает им лидирующую роль на мировом рынке валковых гибочных станков.

- Большой опыт по разработке и производству оборудования под нестандартные требования заказчиков
- Разработка и внедрение новейших технологических решений
- Способность гнуть материал толщиной до 260 мм
- Широкий ассортимент стандартных моделей полезной рабочей длины от 500 мм до 8000 мм
- Большой опыт по проектированию автоматизированных производственных линий «под ключ»
- Эталонный показатель по минимизации спрямленного участка листа металла
- Специально разработанная для станков MG многоосевая система ЧПУ Touch Command EVO





MG в России

На территории России MG представляет компания AMG , обладающая эксклюзивными условиями поставок вальцовочных и профилегибочных станков MG. Благодаря этому компания AMG готова предложить своим клиентам:

- **Минимальный уровень цен на станки MG.**
- **Минимальные сроки поставок оборудования MG.**
- **Склад запасных частей и комплектующих MG, существенно оптимизирующий проведение сервисного гарантийного и пост гарантийного обслуживания.**





ДА!



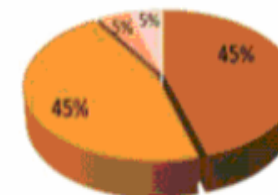
Process and Product Quality – ISO Certified



Комплектующие от ведущих мировых производителей

Мы предлагаем

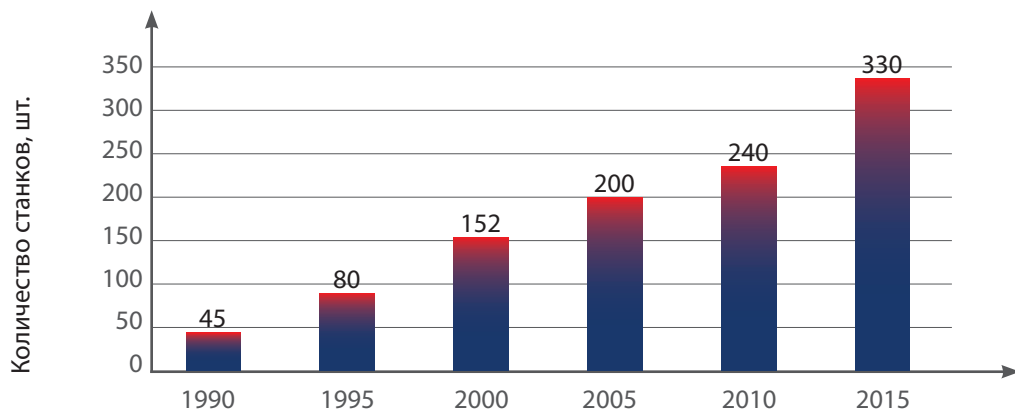
- надежность
- производительность
- эксл.расходы
- затраты энергии



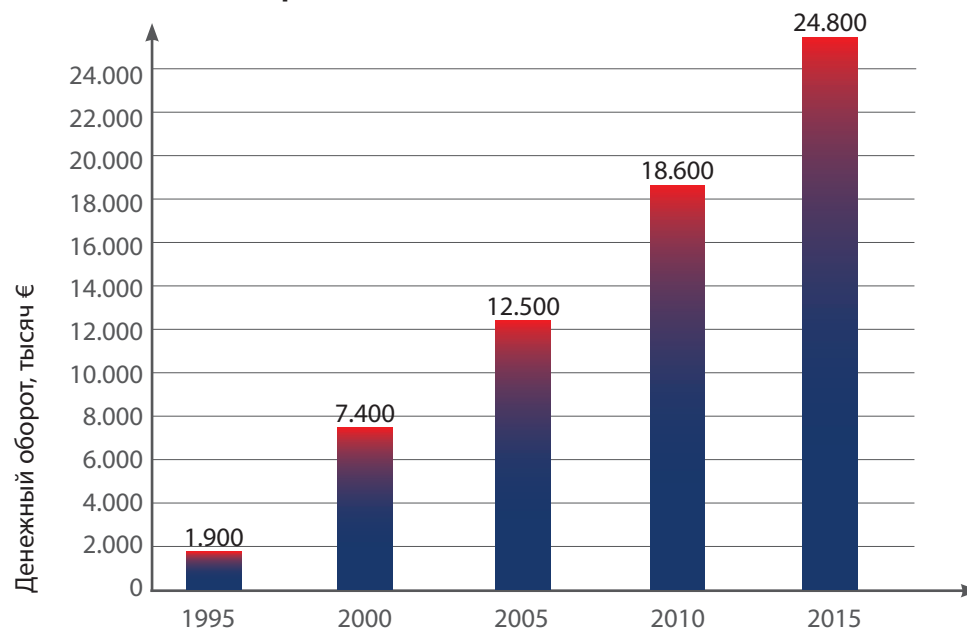


Статистические данные

Динамика продаж



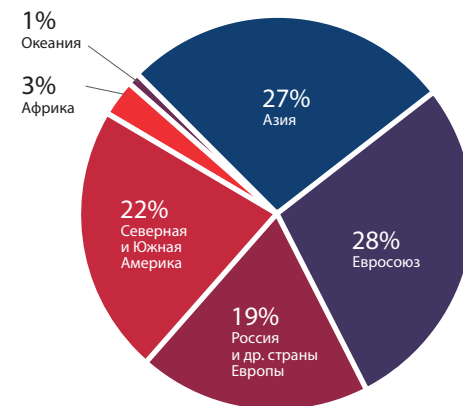
Годовой оборот



Динамика продаж в Европе за 2015 год (всего 160 шт.)



География продаж за 2015 год (всего 330 шт.)



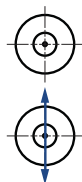


Ассортимент компании

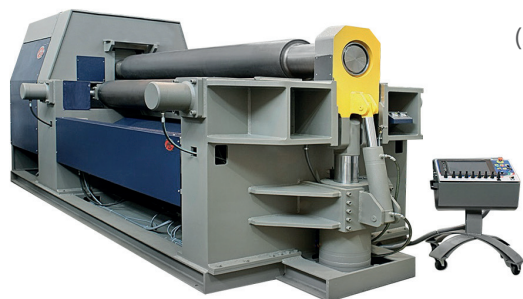
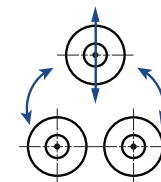
● Вальцовочное оборудование



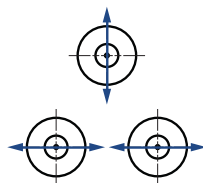
Серия F
(2-валковые)



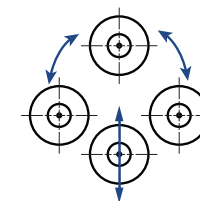
Серия G
(3-валковые)



Серия PH
(3-валковые с изменяемой
геометрией)



Серия M
(4-валковые)





Ассортимент компании

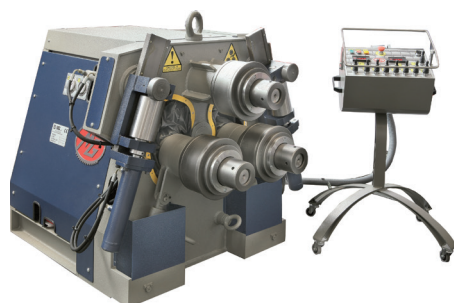
- Листоправильные машины



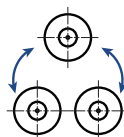
Серия SP



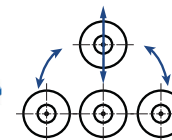
- Профилегибочное оборудование



Серия AR
(3-валковый)



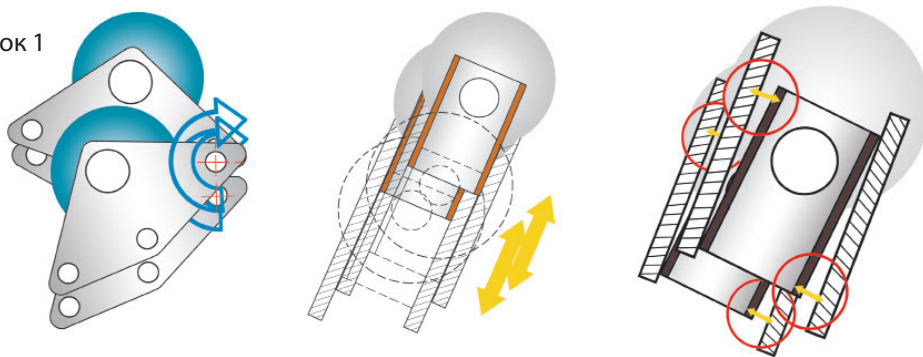
Серия AR
(4-валковый)



Серия PO
для изготовления
шнеков

Технологические решения

Рисунок 1

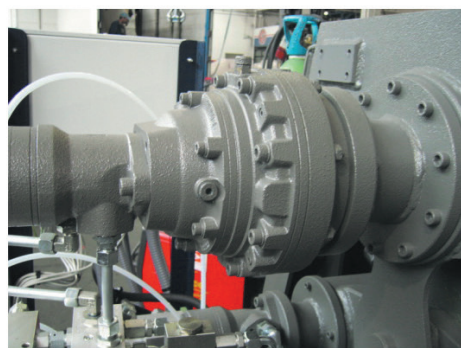
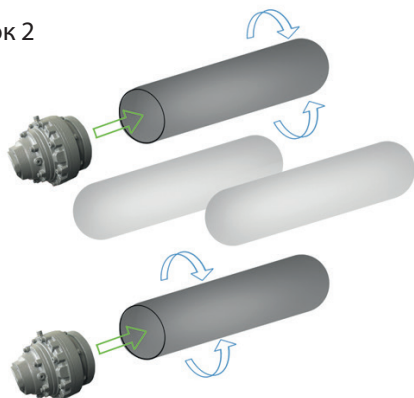


Качающиеся направляющие

Прямолинейные направляющие

Износ вкладышей линейных направляющих

Рисунок 2



В настоящее время инженерам MG в своих вальцах удалось реализовать наиболее эффективные и надежные технологические решения:

- Линейные направляющие заменены на рычажный механизм, который существенно снижает нагрузку на гидросистему и обеспечивает стабильную работу на протяжении всего срока службы (рис. 1).
- Редукторы и цепно-ременные передачи заменены на планетарные приводы валков. При этом вся мощность без потерь передается на вращение вала (рис. 2).



Технологические решения

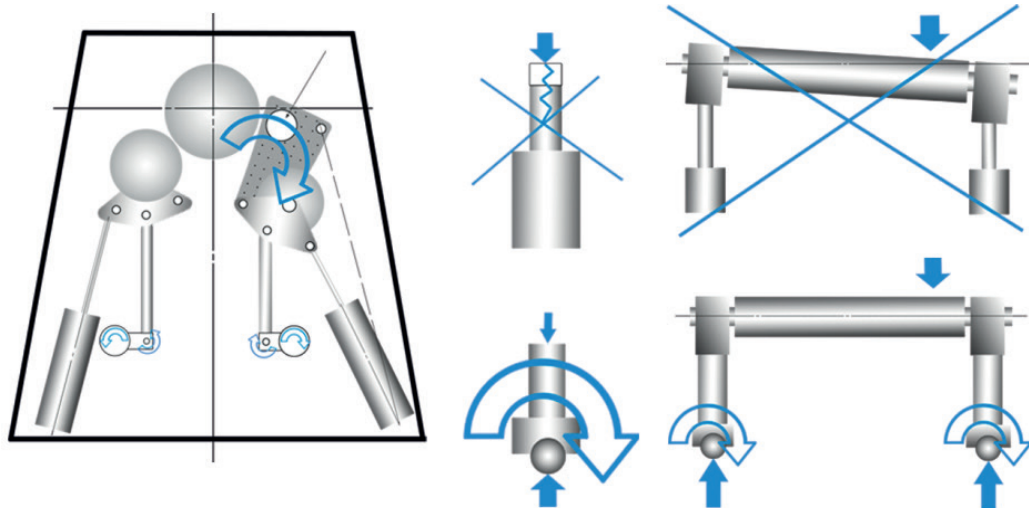


- Втулки, вкладыши, подшипники скольжения заменены на двойные подшипники качения со сферическими роликами, что устраняет зазоры и трение, приводящие к потерям энергии.
- Все компоненты станка являются заранее смазанными и закрытыми. Данная уникальная система обеспечивает смазку на протяжении всего срока эксплуатации.





НОУ-ХАУ: система торсионных балок



Ключевым преимуществом оборудования MG является запатентованная разработка – торсионная балка:

Устройство позволяет соединить два гидроцилиндра в одно целое, что предотвращает перекос бокового вала и равномерно распределить давление на гидроцилиндры.

Происходит абсолютно параллельное перемещение валков и обеспечивается жесткость конструкции, что гарантирует высокую точность и стабильную повторяемость гибки (в отличие от схем гидравлического либо электронного контроля положения валов).

Еще одной важной особенностью оборудования MG является рычажный механизм перемещения боковых валков, что позволяет перемещать боковые валки максимально близко к центру верхнего валка, за счет чего обеспечивается наименьший диаметр обечайки.





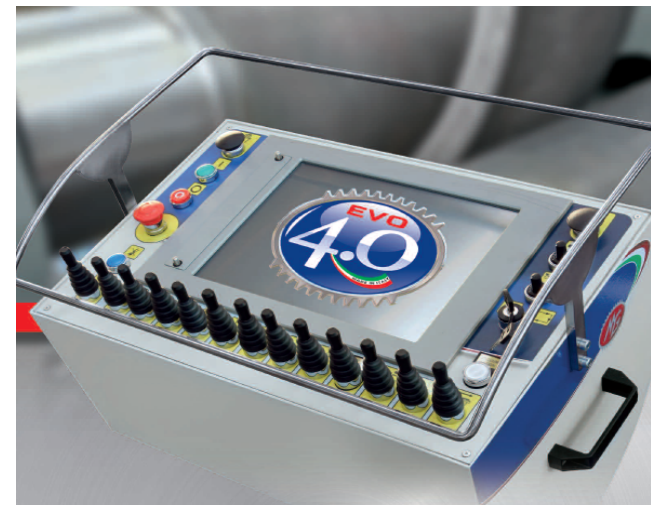
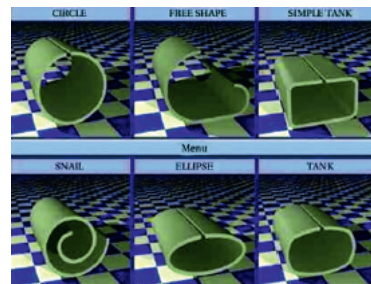
НОУ-ХАУ: многоосевая система ЧПУ с сенсорным управлением



В 2010 году компания MG совершила очередной прорыв в усовершенствовании своего оборудования и приобрела компанию-разработчика систем с ЧПУ, в результате чего была разработана исключительно для гибочных станков MG система ЧПУ «TOUCH COMMAND EVO».

Предметом особой гордости инженеров компании MG является **сенсорное управление ЧПУ** с возможностью дистанционного управления (собственная уникальная разработка, полностью русифицированная для российских потребителей). На сегодняшний день это наиболее точная и удобная для пользователя автоматическая система вальцовки.

Pa. 1	Units	Axis	Target	Speed	Units	Axis	Target	Speed
		Z	1000					
		X	200					
		Y	100					
		P	1					
		X	1000					
		Y	1000					
		Z	1000					
		X	1000					
		Y	1000					
		Z	1000					
		X	1000					
		Y	1000					
		Z	1000					





ЧПУ Touch Command EVO

ЧПУ «Touch Command EVO» является самой совершенной системой и содержит максимальное количество опций:

ASM – автоматическая синхронизация распределительных устройств для всех гидравлически активируемых перемещений, с интерфейсом ЧПУ для осуществления управления и контроля за скоростью валков.

ITD – отображение траектории интерполяции, с постоянной диагностикой точности траектории, отображаемой в интерфейсе программы.

PBS – система пропорциональной гибки. Постоянная регулировка скорости на всех осях в ручном и автоматическом режимах, возможная благодаря заранее откалиброванной пропорциональной системе MG.

OAR – техническая онлайн-поддержка в реальном времени. Сервисный инженер-программист, используя средства удаленного доступа, может напрямую подключиться к ЧПУ и разобраться с возникшей проблемой незамедлительно.

CAN – управление драйвером шины CAN и диагностика драйверов всех клапанов MG (данная система аналогична той, что используется в автомобильной промышленности для соединения и подключения всех датчиков).

EPG – программное обеспечение для создания производственных программ для ЧПУ на обычном персональном компьютере; дает возможность заниматься работой, находясь в офисе.

ACF – функция автоматической калибровки. Возможность создавать самообучающиеся программы калибровки, что позволяет достигать идеально круглых обечаек и устранять любую возникающую неточность.

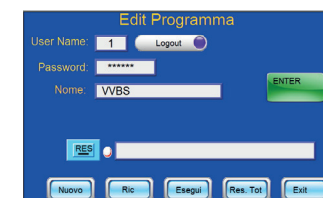
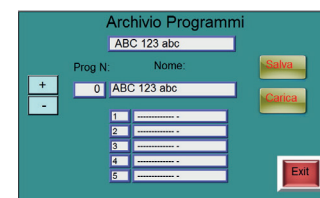
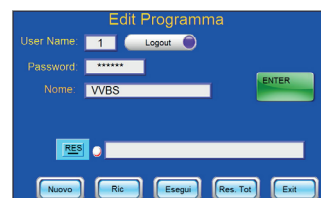
GLM – система лазерного геометрического измерения.

BPC – камера отображения места изгиба. Позволяет получить изображение места изгиба, выводимое на экран интерфейса ЧПУ.





NC Контроллер MG – NEXUS TOUCH SCREEN



В системе управления NEXUS TOUCH SCREEN от MG используется один из наиболее мощных типов программного обеспечения для гибки металла.

Пользовательский интерфейс, разработанный техническими специалистами MG, является очень простым в использовании даже для тех, кто слабо разбирается в электронных контроллерах.

Особенности ПО NEXUS TOUCH SCREEN:

- Считывание данных по трем осям: две оси - перемещение боковых валков, третья ось - программирование длины прокатки листа.
- Программирование вертикального или бокового поддерживающего суппорта.
- Самообучаемая система программирования.
- Программируемая откидная опора и функция схождения валков.
- Объем памяти 300 программ по 99 шагов каждая
- Интерфейс RS 232
- Поддержка через модем (по требованию)
- Программное обеспечение для передачи данных PC / NEXUS (по запросу)

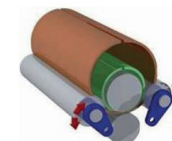




Качество оборудования

Качество, надежность и долговечность - это ключевые показатели оборудования MG. Неотъемлемой частью процесса производства станков MG является постоянный многоступенчатый контроль качества и использование комплектующих только лучших, зарекомендовавших себя европейских производителей:

- Планетарный привод BREVINI, DINAMIC OIL (Италия)
- Гидравлические двигатели SAI, INTERMOT (Италия)
- Гидравлические клапана ARON, DUPLOMATIC (Италия)
- Электрические части TELEMECANIQUE (Франция)
- Подшипники SKF, FAG, RKB (Италия, Германия)
- Закалённые валы LUCCHINI, FMA, NUOVA OFAR, VIENNA (Италия)





Экономическая эффективность

Оборудование MG обладает рядом преимуществ, выгодно отличающих его от аналогов и обеспечивающих максимальную на сегодняшний день экономическую эффективность использования валковых гибочных станков в производственном процессе:

- Отсутствие затрат на расходные материалы и сервисное обслуживание. Конструктивные особенности станков, разработанных компанией MG, исключают затраты на сервисное обслуживание (за исключением замены масла и фильтра в гидросистеме 1 раз в год).
- Отсутствие сервисного простоя оборудования (простои оборудования, связанные с тех. обслуживанием, составляют 8 часов в год).
- Расширенные возможности производства. Технологические особенности позволяют на одном станке MG производить больший ассортимент изделий по сравнению с аналогичным оборудованием других производителей.
- Меньшие затраты на электроэнергию. Конструктивные особенности позволяют использовать для производства одного и того же изделия станок MG меньшей мощности (по сравнению со станками других производителей).
- Минимальная стоимость оборудования. Большие объемы (более 400 станков в год) и постоянная оптимизация производства обеспечивают минимальную стоимость станков MG не только среди станков с аналогичным уровнем качества и надежности, но и позволяют конкурировать по цене с производителями, относящимися к «дешевому» сегменту рынка.





Сравнение валкового гибочного станка MG со станком одного из ведущих производителей

Технические характеристики	MG M2050G	Европейский производитель
Диаметр верхнего вала D, мм	Ø 430	Ø 420
Максимальная длина гиба, мм	2050	2000
Толщина гиба В*	50	42
Количество валов, шт	4	4
Мощность, кВт	30	37
Смазочная система	Подшипники заполнены смазкой и герметически изолир.	Централизованная система смазки
Замена комплектующих	Отсутствует	Замена расходных элементов (подшипники, вкладыши)
Сервисные расходы	Отсутствуют	Необходимы
Жесткость станка	Обеспечивают торсионные валы на бок. и прижимном валках	Обеспечивает массивность станины
Привод	Планетарный	Линейный
Мин. внутренний диаметр изделия	1,1 x D	1,3 x D
Спрямленный участок, мм	(1-2) x B	(2,5-3) x B
Скорость прокатки, м/мин	3-6	3-6
Вес станка, кг	16000	20000
Габариты станка (ДxШxВ), мм	5090x2695x2450	5000x2500x2300

*для стали с пределом текучести 260 Н/мм²

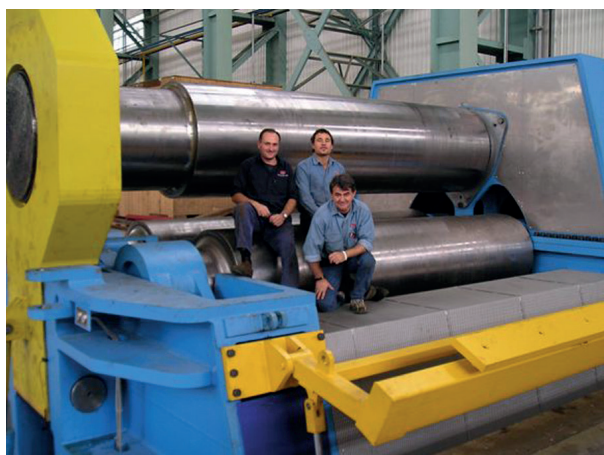




Уникальный опыт компании: специальные машины

Компания MG имеет огромный опыт в разработке и производстве специальных машин под нестандартные требования заказчиков.

Одним из наиболее ярких примеров и гордостью компании является произведенная и запущенная в эксплуатацию крупнейшая в мире 4-валковая листогибочная машина с изгибающим усилием 5000 тонн, способная обрабатывать сталь толщиной 260 мм при ширине 3500 мм в холодном состоянии. Кроме того, одной из сильных сторон компании является большой опыт по проектированию автоматизированных производственных линий „под ключ”.





Референс-лист

Более чем в 65 странах мира установлены машины компании MG на производствах крупнейших корпораций.





Референс-лист

Более 120 машин MG поставлено и успешно эксплуатируются на крупнейших промышленных предприятиях России, некоторые из них более 20 лет.



КОНЦЕРН ПВО
АЛМАЗ-АНТЕЙ



РОСАТОМ



ОАО КОНЦЕРН
«СОЗВЕЗДИЕ»



РОСКОСМОС



ОБЪЕДИНЕННАЯ
АВИАСТРОИТЕЛЬНАЯ
КОРПОРАЦИЯ



НЕФТЯНАЯ КОМПАНИЯ
РОСНЕФТЬ



Северсталь



Сатурн
Газовые турбины



Транснефть



KAZAN
HELICOPTERS
КАЗАНСКИЙ ВЕРТОПЕТНЫЙ ЗАВОД



НОРИЛЬСКИЙ НИКЕЛЬ



АДМИРАЛТЕЙСКИЕ ВЕРФИ



СИЛУР
ГРУППА КОМПАНИЙ



СУЭК
СИБИРСКАЯ УГОЛЬНАЯ
ЭНЕРГЕТИЧЕСКАЯ КОМПАНИЯ



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО



Благодарим за внимание!



Main office and stock – Moscow, Russia



ООО «Компания «АМГ»
111141, Москва, Кусковская ул., д. 20 А
Тел./факс: +7 499 550-02-52

ИИН: 7720821959
КПП: 772001001

info@coamg.ru
companyamg.ru



Референс-лист

№	Дата	Клиент	Город	Тип оборудования
1	2006	ОАО «Курганхиммаш»	Курган	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 385 N
2	2006	ОАО «Курганхиммаш»	Курган	Профилегибочный станок AR 200
3	2006	ОАО «Курганхиммаш»	Курган	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 335 F
4	2007	ООО «Авиатехнология»	Москва, Ступино	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 728 E/S
5	2007	ООО «Авиатехнология»	Москва, Ступино	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 1516 C
6	2007	ОАО «Уралтехнострой-Туймазыхиммаш»	Туймазы	3-валковая гидравлическая листогибочная машина АК 365 I
7	2007	ООО «Авиатехнология»	Москва, Ступино	Профилегибочный станок AR 110
8	2008	ОАО «Завод Кирово-Чепецкий Химический Комбинат (РМЗ)»	Кирово-Чепецк	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 2560 E
9	2008	ОАО Бийский котельный завод	Бийск	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 250 G
10	2008	ОАО «Электрон»	Тюмень	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 240 M
11	2009	ЗАО «Эллинг»	Кириши, Ленинградская обл.	3-валковая гидравлическая листогибочная машина АК 213 R
12	2009	ЗАО «Метробетон»	Санкт-Петербург	3-валковая гидравлическая листогибочная машина АК 2522 D
13	2010	ООО «Нефтегазмаш»	Саратов	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 340 G
14	2010	ООО ЭлитСтрой	Москва	4-валковая гидравлическая листогибочная машина М 235 E
15	2010	ОАО «Сургутское ремонтно-строительное управление»	пос. Солнечный Тюменская обл.	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 365 I
16	2010	ООО «Урал-Инструмент -Пумори»	Пермь	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 2522 D



Референс-лист

№	Дата	Клиент	Город	Тип оборудования
17	2010	ООО «ЗЭТО-Маркет»	Великие Луки	3-валковая гидравлическая листогибочная машина АК 126
18	2010	ЗАО «ДСТ Импорт-Экспорт»	Брянск	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 322
19	2010	ОАО «Великолукский опытный машиностроительный завод»	Великие Луки	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 228
20	2011	ОАО «Сибнефтепровод»	Тюмень	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 365 I
21	2011	ОАО «Приволжский Нефтепровод»	Самара	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 335 F
22	2011	ОАО «Белагромаш-Сервис»	Белгород	3-валковая гидравлическая листогибочная машина АК 225 D
23	2011	ЗАО «Волгапромкомплект»	Волжский	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 235 D
24	2011	ОАО «Казанский Вертолетный Завод»	Казань	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 306 A
25	2011	ООО «Завод металлоконструкций «Уралтяжпром»	Озерск	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 225 D
26	2011	ООО «ИЯФ-Передовые Пучковые Технологии»	Новосибирск	Профилегибочный станок AR 160
27	2011	ООО «Алитер-Акси»	Санкт-Петербург	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 126 P
28	2011	ОАО «Корпорация «МИТ»	Москва	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 218 C
29	2011	ЗАО «Стройреконструкция»	Воскресенск Моск.обл.	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 332
30	2011	ОАО «Тамбовский НИИ радиотехники ЭФир»	Тамбов	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 126 P
31	2011	ПКФ МеталлСтройСервис	Москва	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 2530 M
32	2011	ОАО «Тамбовский НИИ радиотехники ЭФир»	Тамбов	Профилегибочный станок AR 60
33	2012	ООО «Роскатавто»	Тольятти	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 103 P



Референс-лист

№	Дата	Клиент	Город	Тип оборудования
34	2012	ОАО «Вяземский Машиностроительный Завод»	Вязьма	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 2510 R
35	2012	ОАО «Талк»	Тюмень	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 314 С
36	2012	ГНУ «ВИМ Россельхозакадемии»	Москва	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 256 Р
37	2012	ООО «Опытно-Экспериментальный завод Белэнергомаш»	Белгород	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 250 G
38	2012	ОАО «Возовсельмаш»	п. Возы Курская обл.	3-валковая гидравлическая листогибочная машина АК 210 В
39	2012	ОАО «Элеватормельмаш»	Курск	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 256 Р
40	2012	ОАО «Элеватормельмаш»	Курск	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 126 Р
41	2012	ООО «ПК Красный яр»	п. Красный Яр Новосибирская обл.	3-валковая гидравлическая листогибочная машина АК 218 С
42	2012	ОАО «НПП Компенсатор»	Санкт-Петербург	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 240 М
43	2012	ООО «НПФ Бастион»	Санкт-Петербург	3-валковая гидравлическая листогибочная машина АК 2510 В
44	2012	ООО «Завод ПитерМаш»	Санкт-Петербург	3-валковая гидравлическая листогибочная машина АК 2510 В
45	2012	ООО «Новочеркасский электровозостроительный завод»	Новочеркасск	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 258
46	2012		Новочеркасск	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 158
47	2012	ООО «НТЦ Таганай-Авто»	Миасс	3-валковая гидравлическая листогибочная машина АК 506 C/S
48	2012	ООО «Цемент»	Санкт-Петербург	3-валковая гидравлическая листогибочная машина АК 2513 R
49	2012	ООО «Адванс»	Москва	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 220 D
50	2012	ОАО «Ивантеевский Элеватормельмаш»	Ивантеевка Московская обл.	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 256 Р



Референс-лист

№	Дата	Клиент	Город	Тип оборудования
51	2012	ОАО «СИБНЕФТЕМАШ»	Тюменская обл.	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 340 G
52	2012	ООО «ЮниПлант-Машинери»	Санкт-Петербург	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 103 L
53	2012	ООО «ЮниПлант-Машинери»	Санкт-Петербург	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 204 P
54	2012	ООО «ЮниПлант-Машинери»	Санкт-Петербург	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 208 A
55	2012	ОАО «Тамбовский завод «Комсомолец» им. Н.С. Артемова»	Тамбов	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 250 G/V
56	2012	ООО «ТЗМК»	Тюмень	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 260 H
57	2012	ОАО Теплостройкомплекс»	Екатеринбург	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 2528 D
58	2012	ООО «Ижорские трансформаторы» (ОАО «Силовые машины»)	Санкт-Петербург	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 310 B
59	2012			4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 420 E
60	2012	ЗАО «Лискимонтажконструкция»	Лиски (Воронежская обл.)	3-валковая гидравлическая листогибочная машина MG 3130 V
61	2012	ЗАО «Ронефтегазмонтаж»	Самара	Профилегибочный станок AR 1404-валковая гидравлическая
62	2012	ООО «Мобил К»	Смоленская обл., Гагаринский р-н	листогибочная машина МН 154 P 3- валковая гидравлическая
63	2012	ФГУП «НИИЭФА им. Д.В. Ефремова»	Санкт-Петербург	листогибочная машина РН 3.240 4-валковая гидравлическая
64	2013	ООО «Алитер-Акси»	Санкт-Петербург	листогибочная машина МН 228 D 4-валковая гидравлическая
65	2013	ООО «ЗДТ РЕКОМ»	Санкт-Петербург	листогибочная машина МН 1520 С 4-валковая гидравлическая
66	2013	ГК «Электроцит»- ТМ	Самара	листогибочная машина МН 258 А 4-валковая гидравлическая
67	2013	ОАО «Северсталь СМЦ-Колпино»	Санкт-Петербург	листогибочная машина МН 340 G



Референс-лист

№	Дата	Клиент	Город	Тип оборудования
68	2013	ООО «НПП Агромашрегион»	Гулькевичи, Краснодарский край	3-валковая гидравлическая листогибочная машина АК 204 L
69	2013	ОАО Лесхозмаш	Великие Луки	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 210 Р
70	2013	ОАО «АК ВНЗМ»	Уфа	Профилегибочный станок AR 200
71	2013	ООО «Даниели-Волга»	Дзержинск	Профилегибочный станок AR 110
72	2013	ООО «Инжкомцентр»	Климовск МО	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 102 L
73	2013	ООО «Технотрейд»	Новосибирск	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 156 Р
74	2013	ООО «РПРЗ»	Ростов-на-Дону	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 1510 А
75	2013	ООО «Компенз - Эластик»	Великий Новгород	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 314 С
76	2013	ОАО «Элеватормельмаш»	Курск	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 208 А/С с коническими валками
77	2013	ООО «МОП Комплекс 1»	Ростов-на-Дону	3-валковая гидравлическая листогибочная машина АК 210 В
78	2013	ООО «МОП Комплекс 1»	Ростов-на-Дону	Профилегибочный станок AL 60 Н
79	2013	ОАО «Тамбовский завод «Комсомолец» им. Н.С. Артемова»	Тамбов	Профилегибочный станок AR 200
80	2014	ОАО «Криогенмаш»	Москва	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 2513 В
81	2014	ОАО «Криогенмаш»	Москва	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 2550 G
82	2014	ОАО «Сатурн-газовые турбины»	Рыбинск	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 210 R
83	2014	ОАО «Сатурн-газовые турбины»	Рыбинск	Листоправильная машина SP 1510
84	2014	ОАО «ФПК Космос-Нефть-Газ»	Воронеж	3-валковая гидравлическая листогибочная машина АК1212 В



Референс-лист

№	Дата	Клиент	Город	Тип оборудования
85	2014	ОАО «ВМП Авитек»	Киров	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 054 L
86	2014	ОАО «ВМП Авитек»	Киров	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 158 В TRI
87	2014	ЗАО «Профима Емкость»	Санкт-Петербург	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 316 С
88	2014	ООО «ДорМаш»	Смоленск	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 412 С
89	2014	ЗАО «ТихвинХимМаш»	Тихвин	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 355 Н
90	2014	ООО «ЛиАЗ»	Ликино-Дулево	4-валковая гидравлическая листогибочная машина М 1504 Р
91	2014	ОАО «Тамбовский завод Комсомолец им. Н.С. Артемова»	Тамбов	3-валковая гидравлическая листогибочная машина РН 3.1100
92	2014	ООО «ФОКСТАНК»	Нижний Новгород	4-валковая гидравлическая листогибочная машина М 3018 С
93	2014	ООО «ГК Противопожарный Сервис»	Калужская обл.	4-валковая гидравлическая листогибочная машина М 2014 R
94	2014	ООО «Стройтехсервис»	пгт. Октябрьский, Перм- ский край	4-валковая гидравлическая листогибочная машина М 3015 С
95	2014	ОАО « НПК Конструкторское Бюро Машиностроения»	Коломна	4-валковая гидравлическая листогибочная машина М 2514 В
96	2014		Коломна	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 0504 L
97	2014	ОАО «Криогенмаш»	Москва	2-валковая гидравлическая листогибочная машина РК 1510 С
98	2014	ОАО «Криогенмаш»	Москва	3-валковая гидравлическая листогибочная машина АК 158Р
99	2014	ОАО «Концерн ПВО «Алмаз-Ан- тей»	Москва	Профилегибочный станок 4AR60M
100	2014		Москва	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 0504 L
101	2015	ЗАО «ТихвинХимМаш»	Тихвин	Профилегибочный станок AR 160



Референс-лист

№	Дата	Клиент	Город	Тип оборудования
102	2015	ФГУП «ФЦДТ «Союз»	г. Дзержинский, Московская область	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 306 А
103	2015	ОАО «Машиностроительный завод им. Калинина»	г. Екатеринбург	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 2020 С
104	2015	ФГУП «КБ Мотор»	г. Москва	4-валковая гидравлическая листогибочная машина М 240 М
105	2015	ООО ГК «СИЛУР»	г. Арамиль	4-валковая гидравлическая листогибочная машина М 2060 Н
106	2015	ООО «СИБ-ДАМЕЛЬ» (СУЭК)	г. Ленинск-Кузнецкий	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 2050
107	2015	ОАО «Приморскуголь» (СУЭК)	г. Артем	4-валковая гидравлическая листогибочная машина М 2028 D
108	2016	АО «ЛЭМЗ» - Алмаз-Антей	г. Москва	Листоправильная машина РМ-MG 1504/ТС-EVO
109	2016	ОАО "ГМК «Норильский никель»"	г. Норильск	Листоправильная машина РМ-MG 340Н/ТС-EVO
110	2016	ОАО ОЗ «Вега» (филиал ОАО «ЦС «Звездочка»)	г. Северодвинск	4-валковая гидравлическая листогибочная машина М 2540 F
111	2016	АО «Черногорский РМЗ» (СУЭК)	г. Черногорск	4-валковый гидравлический гибочный станок М 2045 F
112	2016	МУП «Объединенный институт ядерных исследований (ОИЯИ)»	Дубна, Московская обл.	4-валковая гидравлическая листогибочная машина М 2006P
113	2016	ООО «СервисГаз»	Ульяновск	4-валковый гидравлический гибочный станок М 1206 P
114	2016	ООО «Рупромтехнология»	Дубна, Московская обл.	4-валковый гидравлический гибочный станок М 1504 P
115	2016	ООО «ВМЗ»	Выборг, Ленинградская обл.	4-валковый гидравлический гибочный станок М 2008 А
116	2016			4-валковый гидравлический гибочный станок М 3035 E
117	2016	ООО «БСЗ»	Березовский	4-валковый гидравлический гибочный станок М 3035 E
118	2016	ООО «УралТрубоДеталь» УТД	г. Челябинск	4-валковая гидравлическая листогибочная машина МН 2535 F CNC Lynx (2010 г.в.)
119	2017	ООО «ТатПром-Холдинг»	г. Набережные Челны, Татарстан	4-валковый гидравлический листогибочный станок М 1210 А NC
120	2017	ООО «ПЗЭМ»	Г. Пенза	3-валковый гидравлический гибочный станок G 2040 E