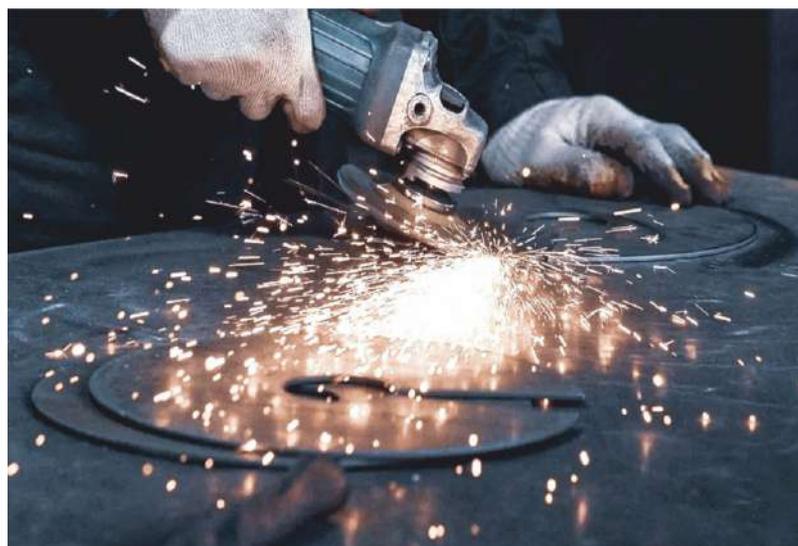


ЕЗСО

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЗАВОД
СТРОИТЕЛЬНОГО
ОБОРУДОВАНИЯ



КАТАЛОГ 2024

ШНЕКОВАЯ ПРОДУКЦИЯ
И ОБОРУДОВАНИЕ

Объединив идею изобретательства с научно-техническим подходом и навыками построения бизнес-процессов, в 2017 году была основана компания «ЕВРАЗИЙСКИЙ ЗАВОД СТРОИТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ».

Мы изготавливаем шнековую продукцию любого назначения в необходимом количестве, ориентируясь на мировые стандарты качества.

Располагаем научно-производственной базой, современным оборудованием, многолетним опытом изготовления шнеков.

- 700 компаний работают с нами
- 5000 тонн продукции отгружено
- В 20 стран продукция поставлена

ОСНОВНАЯ ПРОДУКЦИЯ ЗАВОДА:

- Станок с ЧПУ для изготовления сегментов шнека;
- Станок с ЧПУ для изготовления цельнотянутой шнековой спирали;
- Станок с ЧПУ для прокатки толстостенной шнековой спирали до 30 мм;
- Многоцелевой пресс с ЧПУ для гибки различных профилей;
- Любая шнековая продукция по техническому заданию заказчика.
- Сопутствующее оборудование для оптимизации шнекового производства.

НАШЕ ПРЕДПРИЯТИЕ



Видео о предприятии

Посмотреть видео



• ШНЕКОВАЯ ПРОДУКЦИЯ И КОНВЕЙЕРЫ.....	4
• ВИТКИ И СЕГМЕНТЫ ШНЕКА.....	5
• ЦЕЛЬНОТЯНУТАЯ ШНЕКОВАЯ СПИРАЛЬ.....	6
• ГИБКАЯ СПИРАЛЬ.....	7
• ТОЛСТОСТЕННАЯ ШНЕКОВАЯ СПИРАЛЬ.....	8
• ШНЕКОВАЯ ПРОДУКЦИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ЗАДАНИЮ.....	9
• ШНЕКИ ДЛЯ КОРМОРАЗДАТЧИКА.....	9
• КОНВЕЙЕРЫ И ТРАНСПОРТЕРЫ.....	10-11
• 10 НИШ, ДЛЯ КОТОРЫХ НАШ ПРОДУКТ СТАЛ НЕЗАМЕНИМ.....	12
• НАШЕ ОБОРУДОВАНИЕ.....	13
• ЧПУ СТАНКИ ДЛЯ ГИБКИ ШНЕКОВЫХ СЕГМЕНТОВ СЕРИИ GP.....	14
• GP-20T.....	15
• GP-30T.....	16
• GP-60T.....	17
• GP-100T.....	18
• ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ.....	19
• ОСОБЕННОСТИ НАШИХ СТАНКОВ.....	20
• ПРО РЕЗУЛЬТАТ.....	21
• ОТВЕЧАЕМ ЗА СВОИ СЛОВА.....	22
• КОНТАКТЫ НАШИХ КЛИЕНТОВ.....	23
• MULTIPRESS 20 -ЧПУ СТАНОК ДЛЯ ХОЛОДНОЙ КОВКИ.....	24-28
• ПРИЕМУЩЕСТВА MULTIPRESSA 20.....	29
• AugerMax 50-ЧПУ СТАНОК ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГИБКОЙ СПИРАЛИ.....	30
• Сварочный вращатель VR-50-ДЛЯ ОПТИМИЗАЦИИ ШНЕКОВОГО ПРОИЗВОДСТВА.....	31
• ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ БАЛАНСИРОВКИ ШНЕКОВ SB-1	32
• СТАНОК ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТОЛСТОСТЕННОЙ СПИРАЛИ.AugerMax 200.....	33
• ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЦЕЛЬНОТЯНУТОЙ СПИРАЛИ STAVR-1.....	34
• ВИБРАЦИОННАЯ ВАННА СЕРИИ VT-ДЛЯ ЗАЧИСТКИ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ.....	35
• ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВЫПРЯМЛЕНИЯ ОСЕЙ-.PS-1.....	35
• ВСЕ ВКЛЮЧЕНО/ПОШАГОВЫЙ ПЛАН СОТРУДНИЧЕСТВА.....	36
• ПОСТАВЛЯЕМ ПРОДУКЦИЮ ПО ВСЕМУ МИРУ.....	37
• МИССИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ.....	38

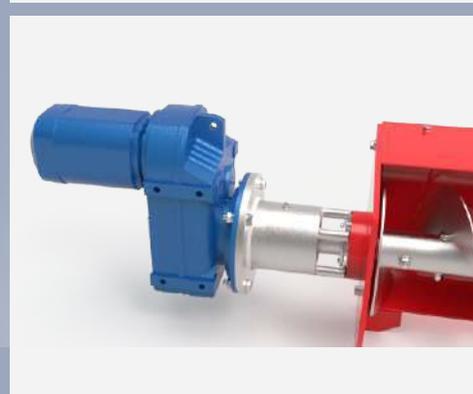
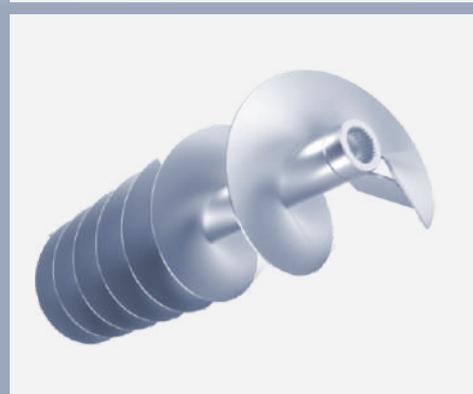
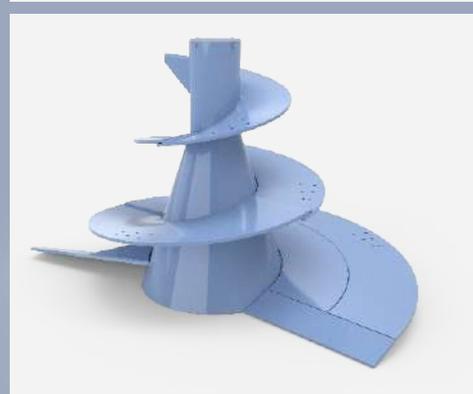
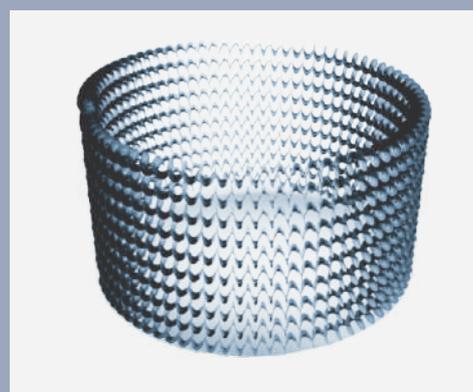
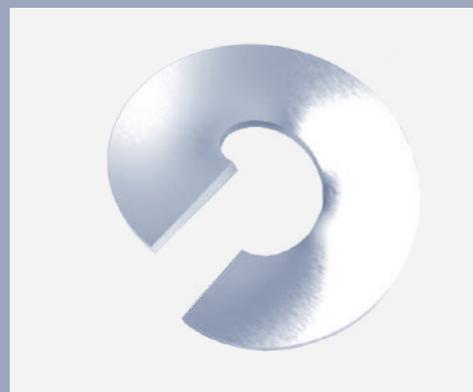




ШНЕКОВАЯ ПРОДУКЦИЯ И КОНВЕЙЕРЫ

Посмотреть видео шнековой
продукции и процесса её производства

Посмотреть видео о шнековых
конвейерах



Наша компания изготавливает спирали шнека двумя способами:

- путём холодной прокатки с помощью специального стана
- и путём отдельной формовки и последующей сварки из сегментов.

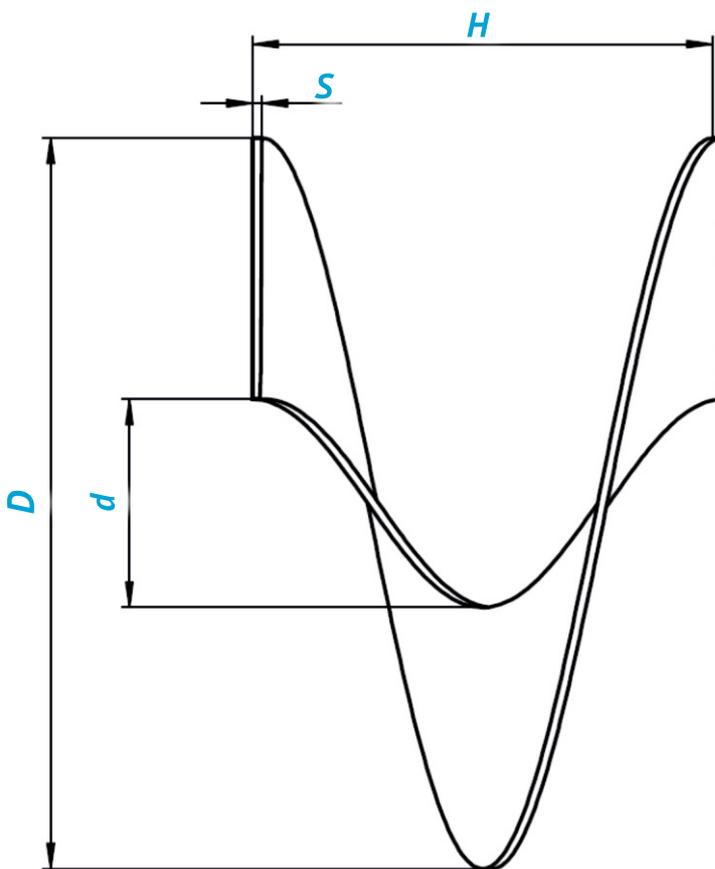
Реборда шнека, изготовленная методом холодной штамповки, особенно устойчива к износу.

Штамповка производится на современном станке с ЧПУ серии GP нашего производства, который позволяет изготавливать шнековые витки и сегменты шнека без ограничений по геометрии.



ВИТКИ ШНЕКА		
H	Шаг виткамм
d	Внутренний диаметр виткамм
D	Наружный диаметр виткамм
s	Толщина витка	2-50мм

..... Параметр не ограничен, наше предприятие способно изготовить любой размер по вашим требованиям



Компания ООО "ЕЗСО" предлагает к поставке цельнотянутые спирали шнека, изготовленные методом холодной протяжки металла. Использование современных станков с ЧПУ позволяет производить шнековую спираль с широким диапазоном размеров.

Цельнотянутая спираль шнека широко используется для:

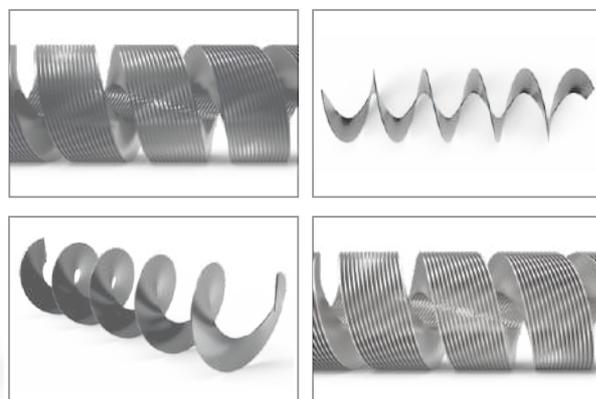
- Шнековых транспортёров, применяемых при перемещении зерна, пищевых и химических продуктов, цемента.
- Сельскохозяйственной техники и оборудования (шнеки жаток комбайнов, шнековые самоподаватели).
- Строительного и бурового оборудования.
- При изготовлении ледобуров.

Изделия изготавливаются из стали следующих марок: 08пс, AISI 304.

Необходимые данные для заказа: наружный диаметр спирали, внутренний диаметр, шаг витка, толщина металла.

При производстве спирали шнека методом холодной прокатки, толщина заготовки изменяется. В итоге на наружной кромке металл будет в два раза тоньше, чем на внутренней.

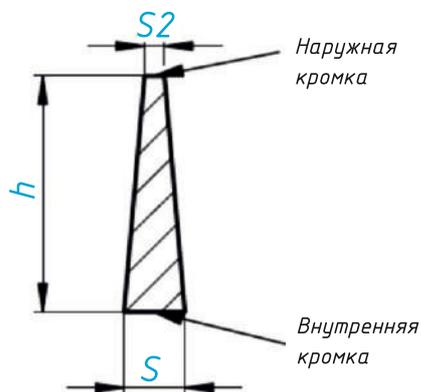
Минимальный заказ составляет 15 метров, каждой геометрии.



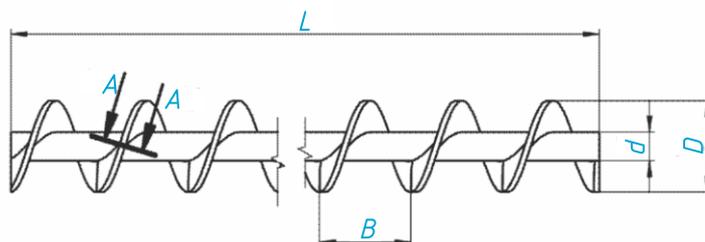
	L	H	d	D	S	S 2	h
ЦЕЛЬНОТЯНУТАЯ СПИРАЛЬ	Длина спирали	Шаг спирали	Внутренний Ø спирали	Наружный Ø спирали	Толщина спирали у основания	Толщина спирали на кромке	Высота реборды
	1000 мм...	70-150% от Ø D	>20 мм мм	3.....6 мм	1,5.....4 мм	S = 4 мм.....120 мм S = 5 мм.....100 мм S = 6 мм..... 95 мм

..... Параметр не ограничен, наше предприятие способно изготовить любой размер по вашим требованиям

A-A (1:1)



[Посмотреть видео](#)



Визуально, гибкая спираль напоминает пружину с большим шагом винтовой линии, однако, от пружины её отличает профиль поперечного сечения.

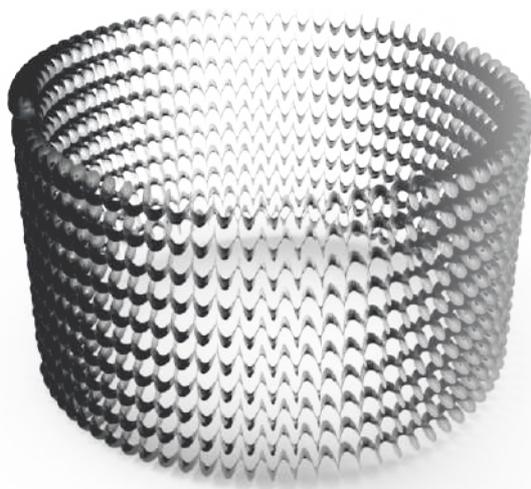
Гибкая спираль обычно изготавливается из стальной проволоки, методом пластического деформирования с последующей термической обработкой и смазкой. Такая технология не допускает образования острых краев или заусенцев на поверхностях спирали.

Готовую спираль сматывают в бухты по 100м, что существенно уменьшает её транспортные габариты.

Таким образом производят спирали диаметром от 32мм до 100мм.

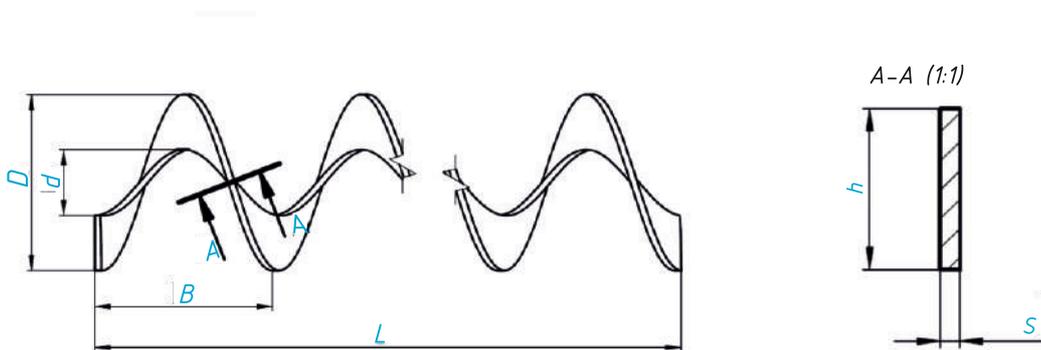
Гибкие спирали используются в качестве рабочего органа шнеков, имеющих нелинейную трассу и подающих сравнительно легкие продукты с малой производительностью.

Это связано с тем, что гибкие спирали не имеют центральной оси для передачи значительных усилий и транспортировка осуществляется только за счёт собственной жесткости спирали.



	L	h	d	D	S	h
ГИБКАЯ СПИРАЛЬ	Длина спирали	Шаг спирали	Внутренний Ø спирали	Наружный Ø спирали	Толщина спирали	Высота реборды
	1000 мм.....	50-200% от Ø D	815 мм 40 мм	3.....6 мм40 мм

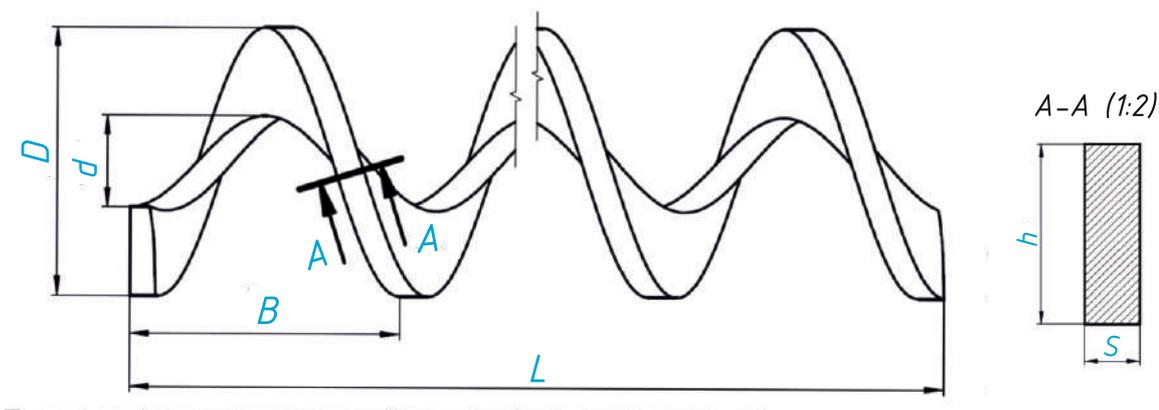
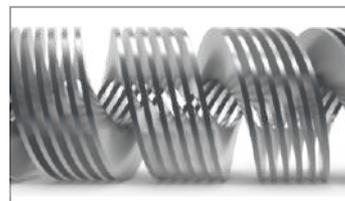
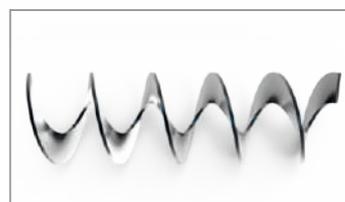
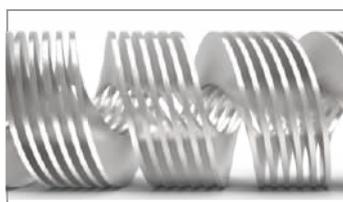
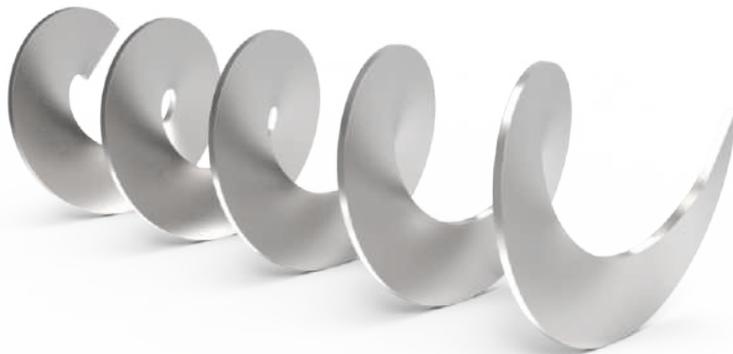
..... Параметр не ограничен, наше предприятие способно изготовить любой размер по вашим требованиям



Шнековые спирали большой толщины сложно отнести к гибким или классическим. Исходя из особенностей геометрии, они формируют отдельную категорию изделий, для производства которой требуется узкоспециализированное оборудование. Такое оборудование и выпускает наша компания, это станки серии AugerMax.

Наше оборудование развивает высокие усилия для профилирования толстых металлических листов. Обычно, к этой категории относят спирали с толщиной пера более 8..10мм до 45мм и диаметром от 150мм до 900мм.

Спиралы могут иметь как широкое так и узкое перо, в зависимости от особенностей подаваемого продукта и условий эксплуатации. Иногда, спирали изготавливают сварными не только по длине, но и по ширине пера, вкладывая спираль с меньшим наружным диаметром внутрь спирали с большим. Толстые шнековые спирали могут изготавливаться из высоколегированной и жаропрочной стали. Диапазон их применения очень широк: от транспортировки бурового шлама до подачи различных продуктов на предприятиях водоочистки.



	L	H	d	D	S
ТОЛСТОСТЕННАЯ ШНЕКОВАЯ СПИРАЛЬ	Длина спирали	Шаг спирали	Внутренний диаметр спирали	Наружный диаметр спирали	Толщина спирали
	1000.....	50-200% от $\varnothing D$	100мм.....мм	8-30мм

..... Параметр не ограничен, наше предприятие способно изготовить любой размер по вашим требованиям

Посмотреть видео



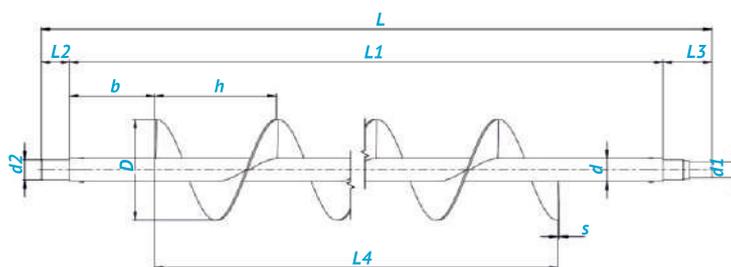
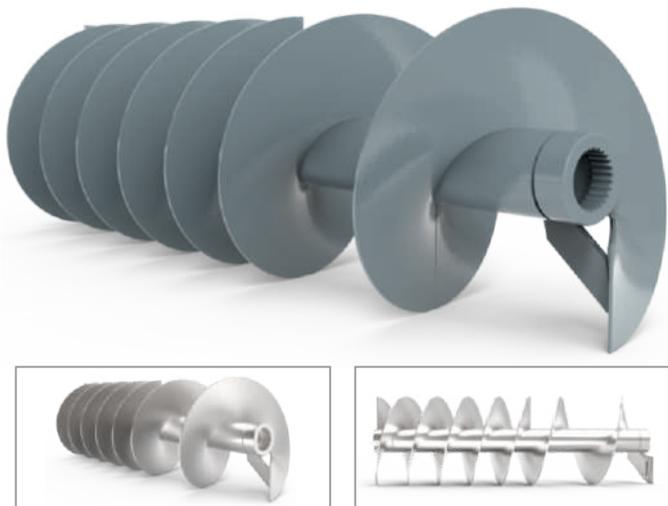
Компания ООО "ЕЗСО" способна изготовить для вас любую шнековую продукцию любого назначения, любой геометрии, из любой марки стали.

Мы располагаем научно - производственной базой, современным оборудованием, а так же многолетним опытом производства шнеков любого назначения. Как показывает практика, наши клиенты обращаются к нам как с готовым техническим заданием, так и с запросами

различного типа на проектирование и разработку шнековой продукции. Из собственного многолетнего опыта, знаем, что назначение шнеков всегда разное, направлений эксплуатации очень много.

Мы готовы изготовить для вас шнек под любые задачи. В случае необходимости, наши инженеры способны выехать на замеры, согласовать техническую документацию, изготовить, а так же смонтировать изделие на территории заказчика.

Посмотреть видео 

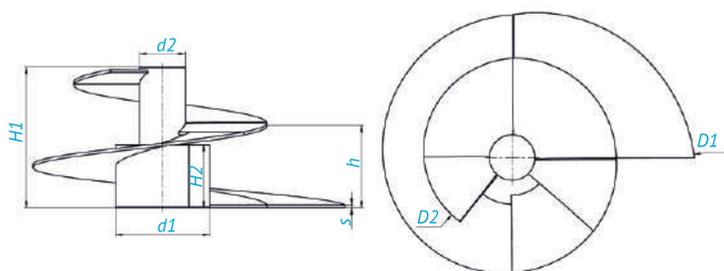
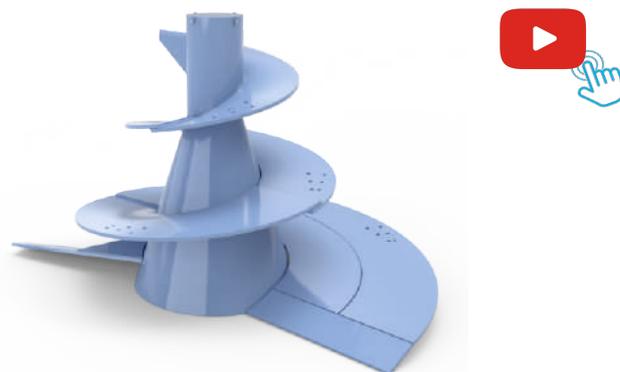


ШНЕКИ ДЛЯ КОРМОРАЗДАТЧИКА

Компания ООО "ЕЗСО" производит новые и восстанавливает изношенные шнеки для кормосмесителей и сельскохозяйственной техники импортных и отечественных производителей.

Наши специалисты готовы спроектировать либо выполнить работу по готовым образцам шнеков. Приедем к вам на замеры вашего кормораздатчика или изготовим продукцию по готовым, серийным наработкам.

Наше оборудование серии GP способно изготавливать витки шнека для кормораздатчиков как с постоянным, так и с переменным наружным и внутренним диаметром. Наше оборудование используется в производстве шнеков для кормораздатчиков у таких мировых лидеров как Trioliet, Penta и многих других производителей.



Компания ООО "ЕЗСО" предлагает к поставке шнековые транспортёры серии ScrewTech под любой вид сыпучей продукции.

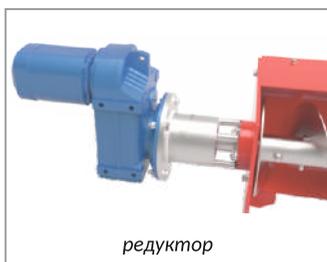
Благодаря многолетнему опыту и научно производственной базе, мы способны изготовить шнековые конвейера любой геометрии, любой производительности по индивидуальному техническому заданию.

Наши специалисты сами подберут для вас оптимальную модель, исходя из ваших задач.

Также, наши специалисты готовы приехать к вам на замер любой шнековой продукции, изготовить изделие с последующим шеф - монтажом на вашей территории.



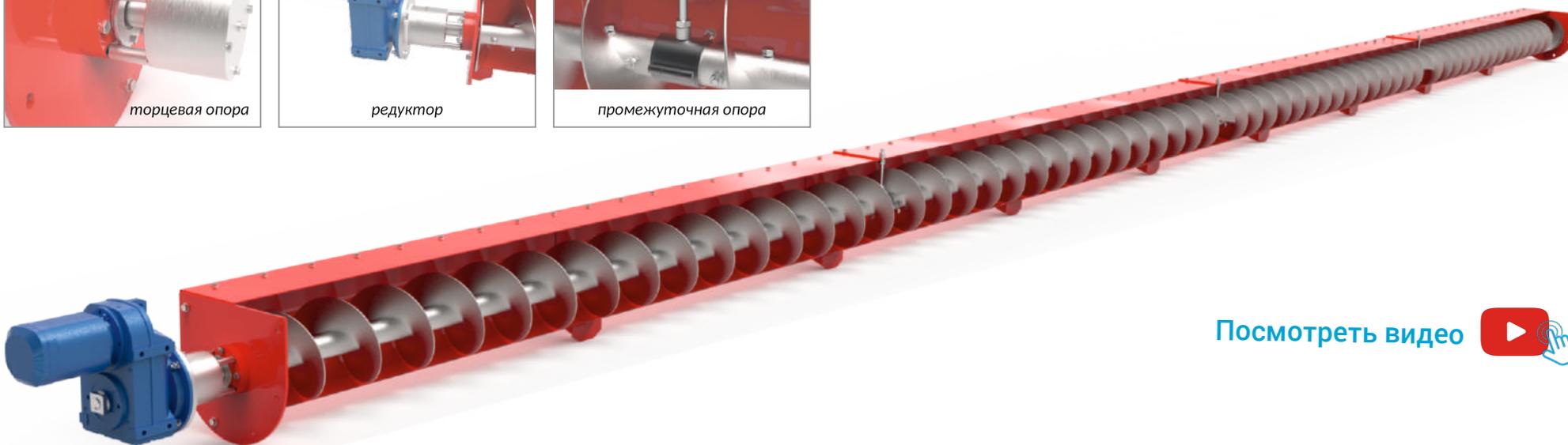
торцевая опора



редуктор



промежуточная опора



Посмотреть видео 

ШНЕКОВЫЕ КОНВЕЙЕРА И ТРАНСПОРТЁРЫ	Назначение	Модель	Производи- тельность	Угол наклона, β	Частота вращения	Диаметр, D	Длина, L1	Мощность двигателя
	Транспортировка сыпуч. материалов	ScrewTech BK	до 90 т/ч	0°-45°	187-280 об/мин	114-..... мм	1000-..... мм	1,5-15,0 кВт

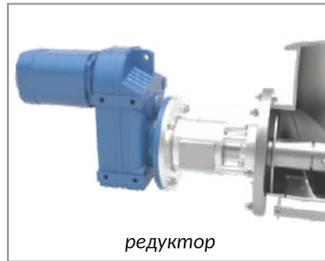
..... Параметр не ограничен, наше предприятие способно изготовить любой размер по вашим требованиям



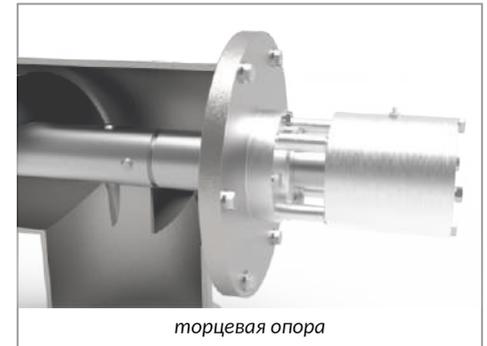
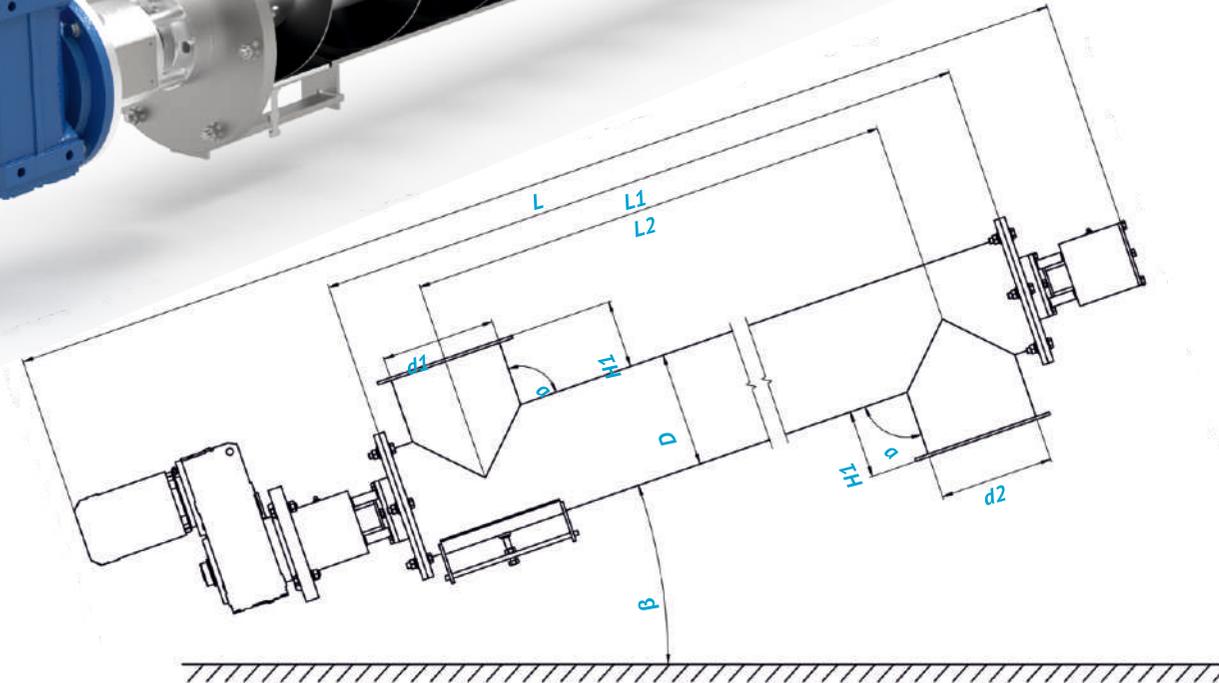
промежуточная опора 1



промежуточная опора 2



редуктор



торцевая опора



ДАЁМ НА **40%** БОЛЬШЕ, ЧЕМ ПРОПИСАНО В ДОГОВОРЕ

- ✔ **Цена до 32% ниже стоимости зарубежных аналогов**
 Ближайшие производители аналогичного оборудования — в Австрии и Австралии
- ✔ **Поддержка и консультация**
 Наши эксперты всегда готовы ответить на ваши вопросы, посоветуют, подскажут — даже после запуска оборудования
- ✔ **Официальные гарантии качества**
 Отвечаем за качество изготовленного нами оборудования и его сборки
- ✔ **Каждому клиенту персональный менеджер**
 При оформлении заявки к вам прикрепляется конкретный специалист, ведущий ваш заказ
- ✔ **9 лет работы**
 Знаем всё о производстве шнека. Разработали станки, которые решают 100% его проблем
- ✔ **Индивидуальные решения**
 Соберём оборудование под ваши требования, если станки стандартной конструкции вам не подходят

10 НИШ, ДЛЯ КОТОРЫХ НАШ ПРОДУКТ СТАЛ НЕЗАМЕНИМЫМ

Наше оборудование актуально для использования в различных сферах, но особенно востребовано в следующих:



Строительная
индустрия



Животноводство



Сельское
хозяйство



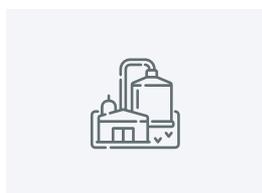
Аграрный
сектор



Зерноперерабаты-
вающее производство



Химическая
отрасль



Предприятия пищевой
промышленности



Добыча и переработка
полезных ископаемых



Конвейерные
производства



Фармацевтическая
промышленность



**СТАНКИ СЕРИИ GP
ДЛЯ ГИБКИ ВИТКОВ ШНЕКА**

**MULTIPRESS 20
ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ХОЛОДНОЙ
КОВКИ С УСИЛИЕМ 20 ТОНН**

**AUGERMAX 50
СТАНОК ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
 ГИБКОЙ СПИРАЛИ**

**СВАРОЧНЫЙ ВРАЩАТЕЛЬ – VR-50
ДЛЯ ОПТИМИЗАЦИИ ШНЕКОВОГО
ПРОИЗВОДСТВА**



МЫ НАШЛИ ОТЛИЧНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ВСЕХ СОЗДАВ ВЫСОКОЭФФЕКТИВНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ ЭКОНОМИЧНОГО И БЫСТРОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШНЕКОВЫХ СПИРАЛЕЙ ИДЕАЛЬНОЙ ГЕОМЕТРИИ

- Один шнек за 30 секунд.
- Сталь толщиной до 50 мм любой марки.
- Высокая точность и идеальная геометрия.
- Простота управления.
- Автоматические расчеты параметров.
- Нет ограничений по геометрии и размерам шнека.
- Не нужно менять матрицу.
- Гарантированное качество готовых изделий.
- Сокращение простоев и производственных расходов.

Калённые матрицы с автоматическими подъемными механизмами для изготовления как прямых, так и конических витков шнека

ЧПУ управление
WECON



Станина станка с 5-ти кратным запасом прочности

Маслостанция с Итальянскими комплектующими



Посмотреть видео

ВОЗМОЖНОСТИ ОСНАТКИ ДЛЯ ПРЕССА GP-20T

НАИМЕНОВАНИЕ	ЗНАЧЕНИЕ
Габаритные размеры пресса, Д.Ш.В	1700 - 850 - 1100
Габариты блока управления, Д.Ш.В	450 - 450 - 800
Масса установки в сборе	не более 1500 кг
Рабочее давление в гидросистеме	8 мПа
Максимальное давление в гидросистеме	12 мПа
Номинальное усилие пресса	16 тонн
Максимальное кратковременное усилие	20 тонн
Напряжение сети	380 В
Потребляемая мощность	5,5 кВт
Наружный диаметр витка	не ограничен
Максимальная высота реборды	300 мм*
Максимальная толщина реборды	2 мм - 12 мм
Максимальный шаг реборды	не ограничен*

Стандартные комплекты спиралевидной оснастки для ГП-20Т, неусиленные

Ø Нар.	Ø Внутр.	Толщина витка S = 3 мм													Реборда		
		Шаг	100	120	150	180	200	220	250	270	300	320	350	370		400	
120	50																35
150	50																50
180	50																65
200	50																75
150	60																45
180	60																60
200	60																70
220	60																80
250	60																95
200	70																65
220	70																75
250	70																90
270	70																100
300	70																115
220	90																65
250	90																80
270	90																90
300	90																105
320	90																115
250	110																70
270	110																80
300	110																95
320	110																105
350	110																120
360	77																142



Голубым цветом
отмечена
высота реборды

*Размер зависит от типа
установленных ножей
матрицы

Если вы не нашли в таблице нужных вам геометрий витка шнека, свяжитесь с нами и мы подберем необходимую оснастку по вашему техническому заданию





Посмотреть видео

ВОЗМОЖНОСТИ ОСНАТКИ ДЛЯ ПРЕССА GP-30T ВКЛЮЧАЮТ В СЕБЯ ТЕ ЖЕ ПАРАМЕТРЫ, ЧТО И ДЛЯ ПРЕССА GP-20T + ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЗНАЧЕНИЕ
Габаритные размеры пресса, Д.Ш.В	2420 - 960 - 1100
Габариты блока управления, Д.Ш.В	450 - 450 - 800
Масса установки в сборе	не более 2000 кг
Рабочее давление в гидросистеме	16 мПа
Максимальное давление в гидросистеме	21 мПа
Номинальное усилие пресса	30 тонн
Максимальное кратковременное усилие	40 тонн
Напряжение сети	380 В
Потребляемая мощность	5,5 кВт
Наружный диаметр витка	не ограничен
Максимальная высота реборды	440 мм*
Максимальная толщина реборды	2 мм - 20 мм
Максимальный шаг реборды	не ограничен*

Стандартные комплекты спиралевидной оснастки для ГП-30Т, неусиленные

Ø Нар.	Ø Внутр.	Толщина витка 5 = 3 мм																	Реборда
		100	120	150	180	200	220	250	270	300	320	350	370	400	420	450	470	500	
120	50																		35
150	50																		50
180	50																		65
200	50																		75
150	60																		45
180	60																		60
200	60																		70
220	60																		80
250	60																		95
200	70																		65
220	70																		75
250	70																		90
270	70																		100
300	70																		115
320	70																		125
350	70																		140
220	90																		65
250	90																		80
270	90																		90
300	90																		105
320	90																		115
350	910																		130
250	110																		70
270	110																		80
300	110																		95
320	110																		105
350	110																		120
370	110																		130
400	110																		145
420	110																		155
450	110																		170
250	130																		60
270	130																		70
300	130																		85
320	130																		95
350	130																		110
370	130																		120
400	130																		135
420	130																		145
450	130																		160
470	130																		170
500	130																		185



*Размер зависит от типа установленных ножей матрицы

Если вы не нашли в таблице нужных вам геометрий витка шнека, свяжитесь с нами и мы подберем необходимую оснастку по вашему техническому заданию





Посмотреть видео

ВОЗМОЖНОСТИ ОСНАСТКИ ДЛЯ ПРЕССА GP-100T ВКЛЮЧАЮТ В СЕБЯ ТЕ ЖЕ ПАРАМЕТРЫ, ЧТО И ДЛЯ GP-20T, GP-30T, GP-60T ТАКЖЕ МЫ МОЖЕМ ИЗГОТОВИТЬ ОСНАСТКУ ПО ВАШЕМУ ТЕХНИЧЕСКОМУ ЗАДАНИЮ.

НАИМЕНОВАНИЕ	ЗНАЧЕНИЕ
Габаритные размеры пресса, Д.Ш.В	3200 - 1350 - 1500
Габариты блока управления, Д.Ш.В	1000 - 800 - 1650
Масса установки в сборе	не более 8000 кг
Рабочее давление в гидросистеме	21 мПа
Максимальное давление в гидросистеме	25 мПа
Номинальное усилие пресса	100 тонн
Максимальное кратковременное усилие	110 тонн
Напряжение сети	380 В
Потребляемая мощность	22 кВт
Наружный диаметр витка	не ограничен
Максимальная высота реборды	680 мм* (рис.1)
Максимальная толщина реборды	2 мм - 50 мм
Максимальный шаг реборды	не ограничен*

*Размер зависит от типа установленных ножей матрицы



Если вы не нашли в таблице нужных вам геометрий витка шнека, свяжитесь с нами и мы подберем необходимую оснастку по вашему техническому заданию

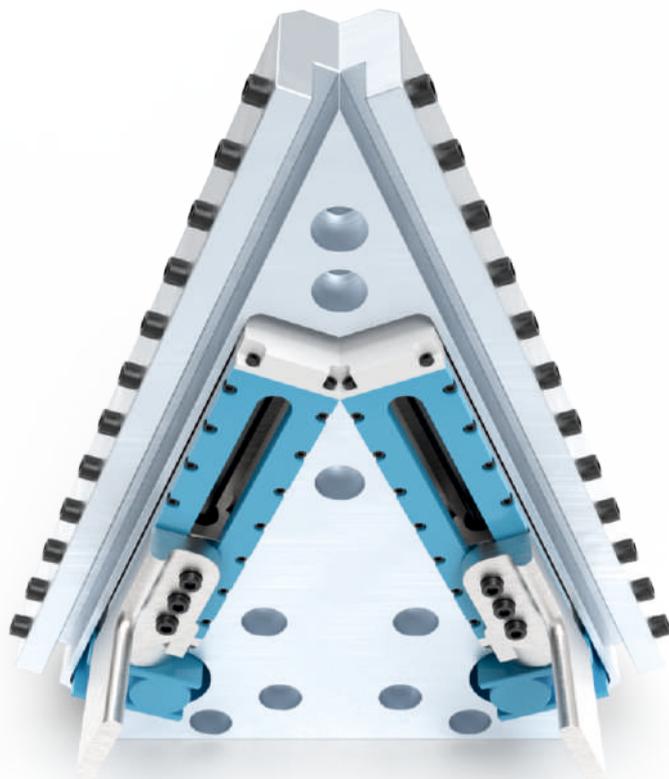


МАТРИЦА С АВТОМАТИЗИРОВАННЫМИ ПОДДЕРЖКАМИ

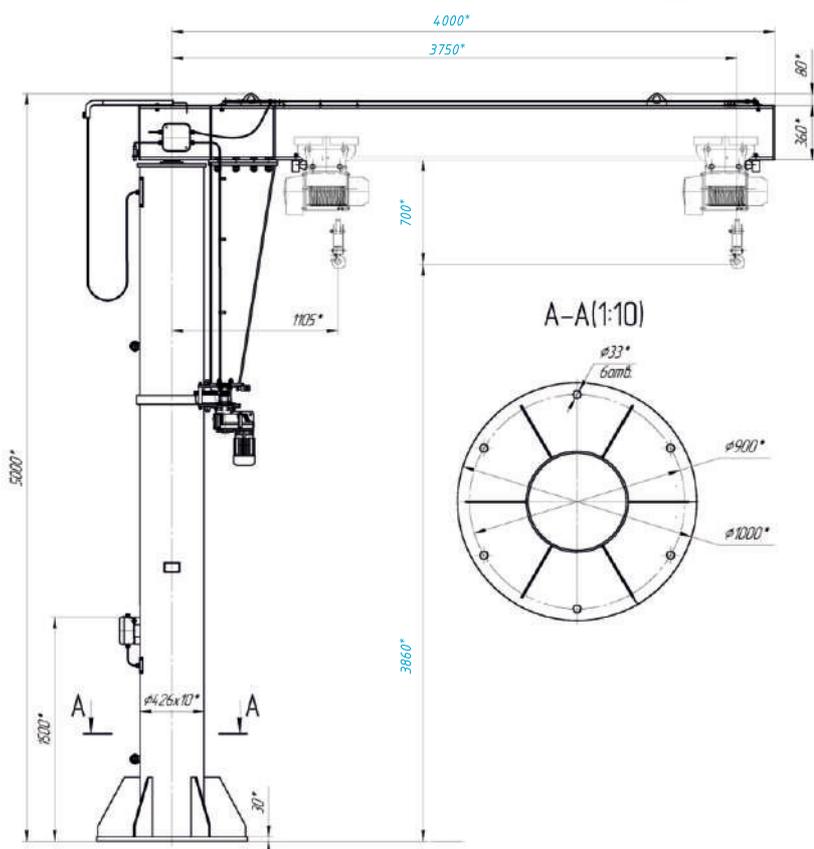
- Применяется в станках GP-60T и GP-100T.

Служит для изготовления витков шнека с переменным наружным и внутренним диаметром.

А также служит дополнительной опцией для более быстрой настройки и корректировки положений поддержек в вертикальных плоскостях при помощи ЧПУ управления.



[Посмотреть видео](#)



КРАН КОНСОЛЬНЫЙ РУЧНОЙ

- Применяется в станках серии GP для подачи заготовок шнека в матрицу, которые имеют большой вес.

Исключает использование основной цеховой кран-балки, беря все функции подачи груза, в виде витков шнека, на себя.

Грузоподъемность, т	0,5
Исполнение	ОПИ
Вылет крана, м	3,75
Высота подъема, м	3,86
Скорость поворота консоли, об/мин	до 10
Угол поворота	270*
Рабочее напряжение цепи управления тали, В	380



ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШНЕКОВ ПОДХОДИТ СТАЛЬ ЛЮБОЙ МАРКИ



УПРАВЛЕНИЕ ДЛЯ ЛЕВО- И ПРАВОРУКИХ ОПЕРАТОРОВ

Станки универсальны и подходят для обслуживания операторами с любой ведущей рукой — как правой, так и левой.



СТАНИНА С 5-ТИ КРАТНЫМ ЗАПАСОМ ПРОЧНОСТИ

Станок способен выдерживать серьезные нагрузки при интенсивном режиме работы без малейшего ущерба.



ЧПУ-КОМПЛЕКС

Оборудование работает под числовым программным управлением, что исключает любые ошибки.



ПРОСТОТА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Оборудование работает с максимальной отдачей при максимальных усилиях со стороны обслуживающего персонала.



АВТОМАТИЧЕСКИЙ РАСЧЕТ ПАРАМЕТРОВ

Программа моментально рассчитывает нужные параметры шнекового сегмента по введенным оператором данным



ВИТКИ ЛЮБОГО ДИАМЕТРА

Наружный диаметр витка шнека может быть каким угодно, ограничений не существует.



ТОЧНЫЕ НАСТРОЙКИ

Геометрия витка получается идеально точной, без отклонений в размерах или конфигурации.



ОДНА МАТРИЦА

Без смены матрицы можно производить любое количество разнообразных сегментов шнека.

НАЧНИТЕ РАБОТАТЬ В ПЛЮС УЖЕ ЧЕРЕЗ 2.5 МЕСЯЦА

РАСЧЕТ ОКУПАЕМОСТИ

Средняя компания в России применяет 16 000 витков шнека в год, или 1 333 витка в месяц.

За пример возьмем виток шнека со стандартными размерами:

Минимальная цена на рынке — 1050 руб., предположим, что чистая прибыль 10% = 105 руб. с одного витка шнека. Что мы получаем: 16 000 витков x 105 руб. = 1 680 000 руб./год



Но наше оборудование способно изготавливать 40 витков в час. 40 x 150 руб. = 4 050 руб./час.

4 050 руб. x 8 часов x 22 раб. дня = 712 800 руб./мес. Значит, если Вы обеспечите достаточное количество заказов на своем производстве, то период окупаемости резко сократится.

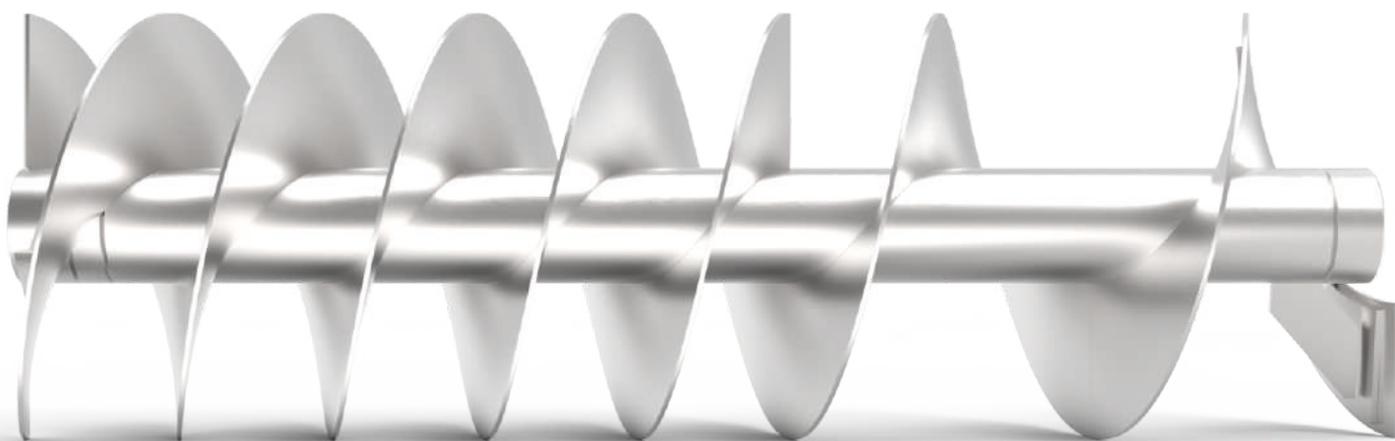


- ✓ Повышение лояльности персонала за счет снижения производственных нагрузок
- ✓ Возможность уделять внимание другим производственным задачам
- ✓ Увеличение рентабельности вашего производства
- ✓ Уменьшение текущих расходов на производство и риски поломок используемых шнеков
- ✓ Возможность изготавливать шнековые спирали для продажи другим предприятиям
- ✓ Повышение внимания к вашим товарам партнеров-клиентов
- ✓ Сокращение времени необходимого для изготовления шнека
- ✓ Возможность изготавливать идеальные шнеки любых размеров и конфигураций.

ЭКОНОМЬТЕ
1,5 млн \$ в год

СОКРАЩЕНИЕ
ПРОСТОЕВ НА **79%**

СНИЖЕНИЕ ТРАВМАТИЗМА ЗА СЧЕТ ПРОЧНОСТИ
И ПРОДУМАННОСТИ КОНСТРУКЦИИ
СТАНКА И КАЧЕСТВА ШНЕКОВ



1 Вы производите станки только со стандартной оснасткой?

Нет. Оснастка оборудования может формироваться индивидуально — по техническому заданию заказчика

2 За оснастку станка придется платить дополнительно?

Нет. Стоимость оснастки учитывается при расчете конечной цены оборудования.

3 Есть ли у вашей компании региональные сервисные центры по обслуживанию и ремонту станков?

Мы сами занимаемся техническим обслуживанием и ремонтом оборудования, которое выпускаем. При необходимости проведем обучение тех.персонала.

4 В какие регионы вы поставляете свои станки?

Наша продукция поставляется по всему миру, без территориальных ограничений.

5 Как быстро будет выполнен мой заказ?

Мы оперативно обрабатываем и исполняем любые заявки. Точный срок исполнения рассчитывается индивидуально и указывается в договоре. Максимальный срок выполнения заявки — 3 месяца.

6 Вы работаете по предоплате?

Да. 60% от общей стоимости заказа оплачивается перед началом сборки станка, оставшиеся 40% - перед отгрузкой готового оборудования.



СТРОГО ПРИДЕРЖИВАЕМСЯ ВЫСОКИХ СТАНДАРТОВ КАЧЕСТВА ОРИЕНТИРУЯСЬ НА ЖЁСТКИЕ МЕЖДУНАРОДНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

ВЫ МОЖЕТЕ ЛИЧНО ПООБЩАТЬСЯ С НАШИМИ КЛИЕНТАМИ,
ЧТОБЫ ОЦЕНИТЬ РЕАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ДЕЛ И ОЦЕНКУ СОТРУДНИЧЕСТВА С НАМИ



**ООО «Невский Завод
Конвейерного Оборудования»**

Россия, г. Санкт-Петербург
Иван Николаевич
тел.: +7(921)590-66-54
почта: 1shnek@mail.ru



ООО «НПП «Сатурн-Агро»

Омская обл.
Александр
тел.: +7(983)525-92-13
почта: saturn-agro@bk.ru



Polat Makina San. And Tic. Inc.

Turkey
Utku DURĞUN
tel.: +90-256-231-0473
mail: u.durgun@polatas.com.tr



ОАО «АМКОДОР-СЕМАШ»

Управляющая компания холдинга»
Республика Беларусь, Дзержинск
Олег Аркадьевич
тел.: +375-29-342-81-78
почта: semash@amkodor-dz.by



Company RMG

Lithuania
Viktoras Burinas
tel.: +370-615-74557
mail: viktoras@rmg.lt



Fousiani I.Constantina-Spiralco

Greece
Constantina Fousiani
tel.: +30-210-413-5151
mail: info@spiralco.gr



ООО ПСК «ТИТАН»

Россия, Ханты-Мансийский АО
г. Нефтеюганск
Венера
тел: 8 (912) 902-06-75
почта: ooo.psk.titan@gmail.com



МИРАТОРГ

Россия, Белгородская обл,
Прохоровский р-н, село Плата
Туркин Алексей Евгеньевич
тел: 8 (980) 320-94-47
почта: ae.turkin@agrohold.ru



COVIMAN S.L.

Spain
Evaristo Cano
tel.: +34-609-00-4780
mail: comercial@coviman.es



ООО «ТЕХПРОМ»

Россия, Ростовская обл,
Аксацкий р-он, п. Октябрьский
Евгений
тел.: 8 (960) 463-06-90
почта: tp2012@rambler.ru



ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ХОЛОДНОЙ КОВКИ С УСИЛИЕМ 20 ТОНН,
ЧТО ПОЗВОЛЯЕТ СГИБАТЬ, СКЛАДЫВАТЬ, РЕЗАТЬ И ПРИДАВАТЬ ФОРМУ ХОЛОДНОЙ ЗАГОТОВКЕ,
РАСТЯГИВАТЬ И СЖИМАТЬ ВСЕ ВИДЫ МЕТАЛЛА.



MULTIPRESS 20 - ЭТО ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС СО СТАПЕЛЕМ, ОСНАЩЕННЫЙ СИСТЕМОЙ ЧПУ. ЭТОТ СТАНОК ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛА, КОТОРЫЙ ПОЗВОЛЯЕТ ГНУТЬ, ИЗГИБАТЬ, РУБИТЬ И ПРОЧНОСТНО ОБРАБАТЫВАТЬ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ.

Стapelь Multipress 20 может быть оснащен различными типами оснастки, что позволяет производить различные виды обработки. Пресс может работать с различными типами металлических конструкций, включая трубы и листовые материалы.

Станок имеет компактный дизайн и удобное управление, что обеспечивает легкость использования и хранения. Multipress 20 - это надежный и производительный инструмент, который позволяет производить качественную обработку металла с минимальными затратами времени и усилий.

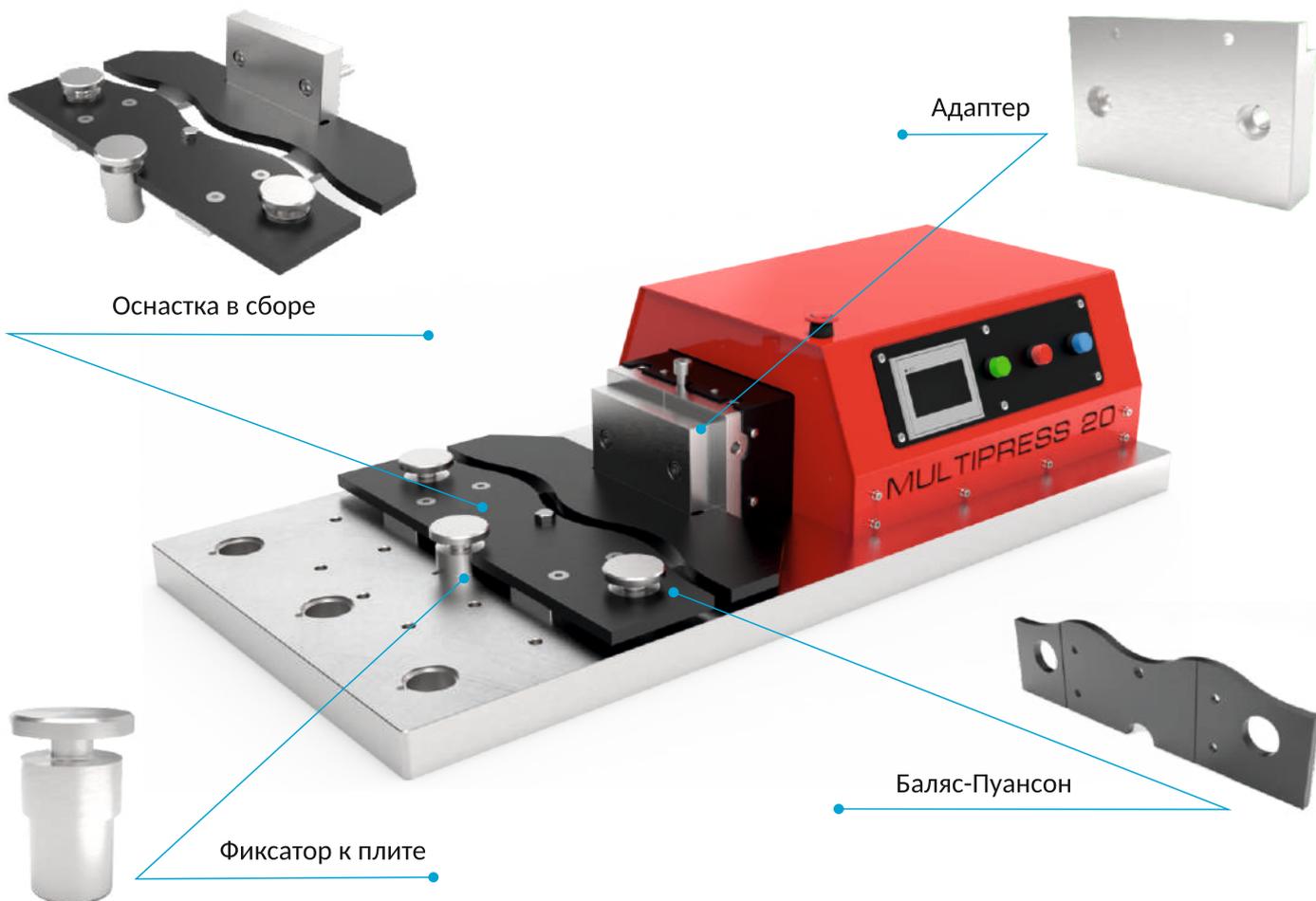
ЕСЛИ ВАМ НУЖЕН УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛА, ТО **MULTIPRESS 20** - ЭТО ИДЕАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ВАС.



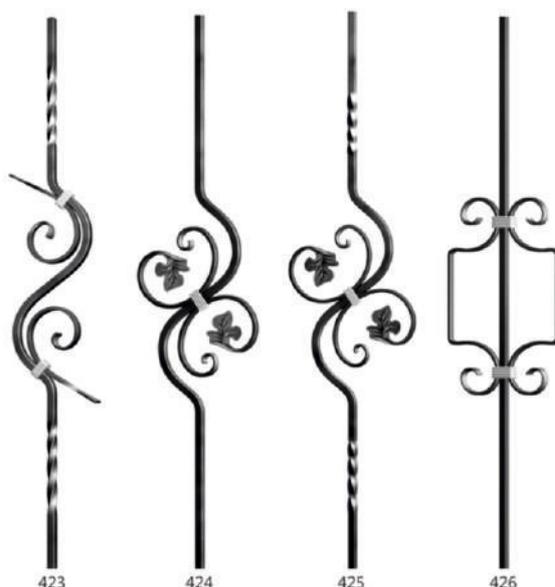
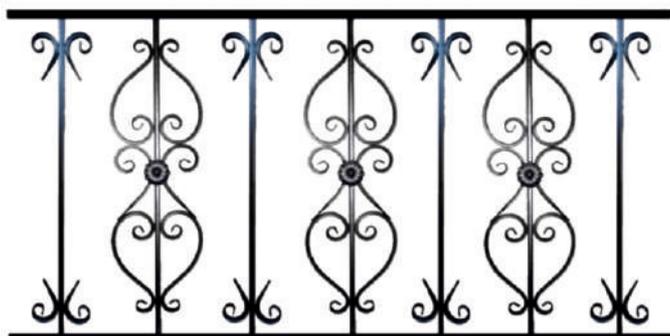
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Multipress 20			
№п/п	Наименование	Значение	Ед.изм.
1	Габаритные размеры (Д-Ш-В)	1200 - 600 - 1200	мм
2	Высота до стола	950	мм
3	Размер рабочей зоны прессы (Д - Ш)	550 - 600	мм
4	Напряжение сети	380	V
5	Потребляемая мощность	3	кВт
6	Номинальное рабочее давление	16	МПа
7	Максимальное рабочее давление	20	МПа
8	Усилие гидроцилиндра	20	T
9	Рабочий ход гидроцилиндра	200	мм
10	Управление ходом гидроцилиндра	Электронное (контролер, сенсорный дисплей, педаль)	
11	Точность позиционирования гидроцилиндра	0,1	мм





ОСНАСТКА ДЛЯ ФОРМОВКИ БАЛЯСИН
 ХОЛОДНЫМ МЕТОДОМ КОВКИ ДЛЯ СОЗДАНИЯ
 ПЕРИЛ, ЗАБОРОВ, РЕШЕТОК.
 ДЛЯ ДРУГИХ РАЗМЕРОВ И ФОРМ.



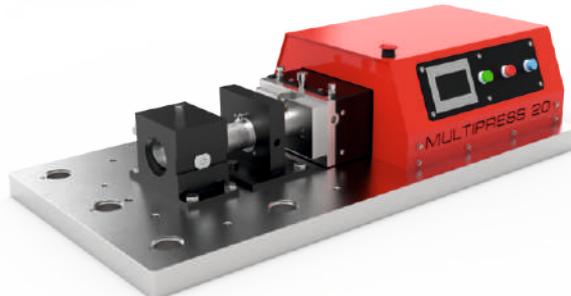
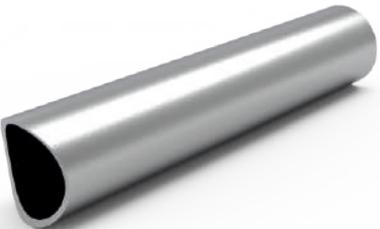
*Изготовим оснастку по вашему техническому заданию

* каталог оснастки постоянно обновляется, так как
 идёт непрерывный процесс проектирования и испытаний



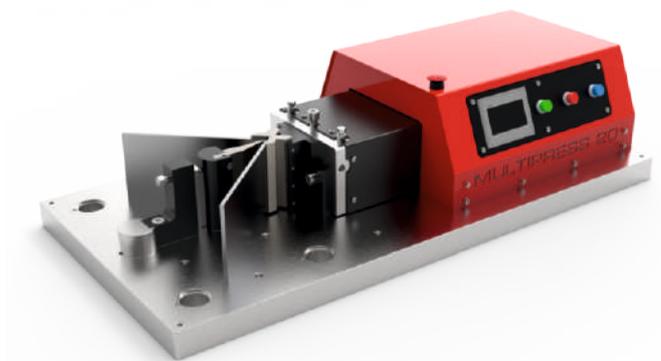
 <p>ОСНАТКА ДЛЯ ПРОБИВКИ ОТВЕРСТИЙ</p>	 <p>ПУАНСОН ДЛЯ ПРОБИВКИ ОТВЕРСТИЙ D=28</p>	 <p>ТРУБА 53 X 1,5</p>
	<p><i>основная деталь для пробивки отверстий</i></p>	<p><i>пример полученного результата</i></p>

ВЫРЕЗ ПОЛУМЕСЯЦА НА КОНЦЕ ТРУБЫ

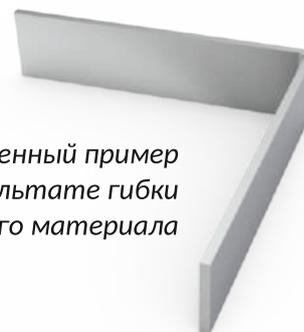
 <p>ОСНАТКА ДЛЯ ВЫРЕЗА ПОЛУМЕСЯЦА НА КОНЦЕ ТРУБЫ</p>	 <p>ПУАНСОН ПОЛУМЕСЯЦА</p>	 <p>ТРУБА 32 X 2</p>
	<p><i>основная деталь для выреза полумесяца</i></p>	<p><i>пример полученного результата</i></p>

* каталог оснастки постоянно обновляется, так как идёт непрерывный процесс проектирования и испытаний





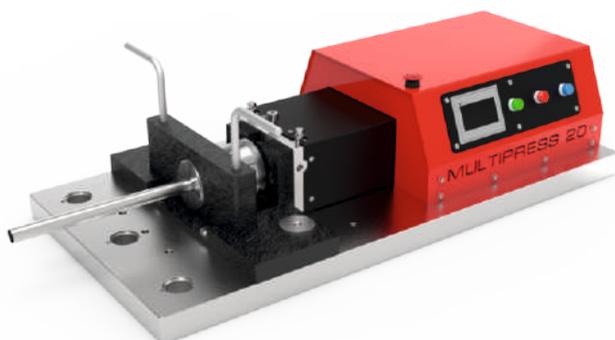
ОСНАСТКА ДЛЯ ГИБКИ ЛИСТА



Полученный пример
 в результате гибки
 листового материала

ЛИСТ ДЕФОРМИРУЕМЫЙ S=8, H=75

ОБЖАТИЕ ТРУБ



ОСНАСТКА ДЛЯ ОБЖАТИЯ ТРУБ

ОСНОВНЫЕ ДЕТАЛИ, ВЛИЯЮЩИЕ НА ДЕФОРМАЦИЮ ТРУБЫ



Цанга составная 28x1



Цанга составная 53x1,5



Цанга составная 85x2

ПОЛУЧЕННЫЙ ПРИМЕР В РЕЗУЛЬТАТЕ ДЕФОРМАЦИИ



Труба деформируемая 28x1



Труба деформируемая 53x1,5



Труба деформируемая 85x2

* каталог оснастки постоянно обновляется, так как идёт непрерывный процесс проектирования и испытаний



MULTIPRESS 20 ИЗГОТОВЛЕН В ВИДЕ МОНОБЛОКА ИЗ 60-МИЛЛИМЕТРОВОЙ СВАРНОЙ СТАЛИ, ТЕРМИЧЕСКИ И МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАННОЙ. НАДЕЖНОСТЬ, УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ И ПРОСТОТА В ИСПОЛЬЗОВАНИИ – ТРИ ЛУЧШИХ ХАРАКТЕРИСТИКИ НАШЕГО ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ГИБОЧНОГО ПРЕССА.



ПРОСТОТА В УПРАВЛЕНИИ:
станок поставляется полностью собранным, необходимо только подключить его к указанному источнику питания и начать работу.



ПРОСТОЕ ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТОВ:
сам заказчик или любая слесарная мастерская может изготовить матрицы и пуансоны.



УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ:
Станок MULTIPRESS 20 имеет функционал с большим выбором дополнительного набора инструментов.



БЫСТРАЯ СМЕНА ИНСТРУМЕНТА, ПУАНСОНОВ И МАТРИЦ:
в большинстве случаев смена инструмента не займет более 30 секунд.



СГИБАНИЕ БЕЗ РИСКА повреждения пуансонов и матриц при работе с толстыми материалами, в отличие от традиционных листогибочных прессов.



СКРУЧИВАНИЕ И СГИБАНИЕ металлических листов в совершенно закрытые формы. Замысел данного горизонтального гибочного пресса позволяет осуществлять работы по гибке металла, которые невозможны на традиционных листогибочных прессах.



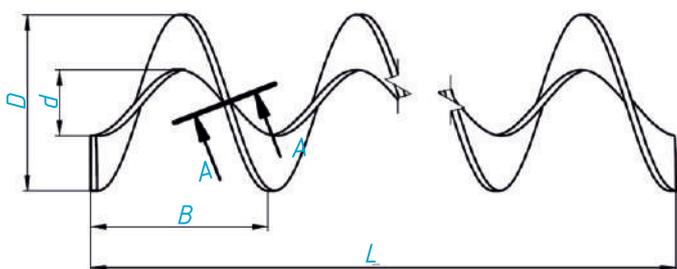
СТАНОК **AUGERMAX 50** СПОСОБЕН ИЗГОТАВЛИВАТЬ ГИБКУЮ СПИРАЛЬ ИДЕАЛЬНОЙ ГЕОМЕТРИИ

AugerMax 50 - это станок с ЧПУ управлением, который позволяет производить спиральные шнеки из полосы с идеальной точностью всего за один проход. Он исключает неправильный шаг и переменные внутренние диаметры, обеспечивая свободу оператору. Бесступенчатая регулировка скорости вращения и положения, калибровка с резервным копированием точных данных и регулировка шага - все это делает процесс изготовления шнековой спирали максимально Точными и эффективным.

Минимально возможный внутренний диаметр зависит от нескольких параметров, таких как размер

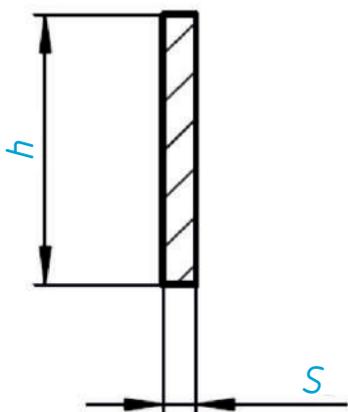
плоского стержня и тип материала, который должен быть скручен, а также требуемый шаг.

AUGERMAX 50 - ЭТО НАДЕЖНЫЙ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА КАЧЕСТВЕННЫХ СПИРАЛЬНЫХ ШНЕКОВ ЛЮБОЙ СЛОЖНОСТИ.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

A-A (1:1)



Вальцы универсальные для формирования спирали			
№п/п	Наименование	Значение	Ед.изм.
1	Габаритные размеры (Д-Ш-В)	1000 - 800 - 1200	мм
2	Напряжение сети	380	V
3	Потребляемая мощность	5,5	кВт
4	Номинальное рабочее давление	16	МПа
5	Максимальное рабочее давление	20	МПа
6	Максимальная ширина штрипса	40	мм
7	Максимальная толщина штрипса	6	мм
8	Минимальный внутренний Ø спирали	15	мм
9	Шаг спирали, в % от наружного Ø	10 - 200	%
10	Максимальный предел текучести штрипса	350	МПа
11	Управление станком	Электронное (контроллер, сенсорный дисплей)	

ВОЗМОЖНОСТИ ИЗГОТАВЛИВАЕМОЙ ГЕОМЕТРИИ СПИРАЛЕЙ НА СТАНКЕ **AUGERMAX 50**

	L	H	d	D	s	h
ГИБКИЕ СПИРАЛИ	Длина спирали	Шаг спирали	Внутренний Ø спирали	Наружный Ø спирали	Толщина спирали	Высота реборды
	50-200% от Ø D	от 8 до 15 мм	40 мм	3-6 мм	40 мм

..... Параметр не ограничен, наше предприятие способно изготовить любой размер по вашим требованиям

Если вы не нашли в таблице нужных вам геометрий витка шнека, свяжитесь с нами и мы подберем необходимую оснастку по вашему техническому заданию



Сварочный вращатель VR-50 - это незаменимый инструмент для производства спиральных шнеков на трубах. Он представляет собой устройство, которое позволяет закрепить ось шнека и вращать ее вокруг своей оси с заданной скоростью, обеспечивая возможность приварки к ней спирали шнека. Сварочный вращатель VR-50 позволяет производить работу с высокой точностью, обеспечивая идеальный сварной шов.

Наша компания предлагает сварочный вращатель высокого качества, который позволяет оптимизировать и повышать качество производства шнеков. Токарный патрон или план-шайба

позволяет надежно удерживать оси шнека различных диаметров и весовых категорий в процессе сварки.

VR-50 имеет компактный и удобный дизайн, который обеспечивает легкость использования и хранения. Он может быть использован для работы с различными типами труб, идеально подходит для производства шнеков любой сложности и размеров.

ВЫБЕРЕТЕ СВАРОЧНЫЙ ВРАЩАТЕЛЬ VR-50 И ОБЕСПЕЧТЕ СЕБЕ НАДЕЖНЫЙ И ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ, ПОЗВОЛЯЮЩИЙ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КАЧЕСТВЕННЫЕ СПИРАЛЬНЫЕ ШНЕКИ С МИНИМАЛЬНЫМИ ЗАТРАТАМИ ВРЕМЕНИ И УСИЛИЙ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



Данное оборудование доступно в двух модификациях:
-с ЧПУ управлением
-с ручной настройкой

Сварочный вращатель			
№п/п	Наименование	Значение	Ед.изм.
1	Габаритные размеры (Д-Ш-В)	740 - 550 - 1200	мм
2	Высота до оси в горизонтальном положении привода	1000	мм
3	Высота до план-шайбы в вертикальном положении привода	1220	мм
4	Размер токарного патрона	250*	мм
5	Диаметр план-шайбы	450*	мм
6	Диапазон регулировки наклона привода	90	град
7	Наклон привода	ручной через редуктор	
8	Масса вращателя	200	кг
9	Потребляемая мощность	0,15	кВт
10	Напряжение сети	220	V
11	Диапазон оборотов привода	0,5 - 4	об/мин
12	Максимальный крутящий момент привода	50	Н x м
13	Реверс	есть	
14	Максимальная консольная нагрузка	200**	кг
15	Управление от педали	есть	
16	Постоянное вращение без педали	есть	
17	Максимальный ток сварки	250	A

* Опция, возможны варианты
** Параметр может быть увеличен за счет замены план-шайбы и токарного патрона или использования дополнительной поддерживающей стойки.

ОБОРУДОВАНИЕ В РАЗРАБОТКЕ

СРОК ВЫПУСКА ДО 2024 ГОДА ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Оборудование для балансировки шнеков на оси **SB-1** - это надежное и эффективное решение для балансировки шнеков после сварки. Оно позволяет убрать биение по всей поверхности шнека и обеспечить его идеальную геометрию.

Данное оборудование способно зажимать шнеки в планшайбу различных диаметров, что делает его универсальным и подходящим для работы с

различными типами шнеков.

Благодаря возможности балансировки шнеков длиной до 4-х метров, оборудование для балансировки шнеков на оси **SB-1** подходит для использования в различных сферах, от производства сельскохозяйственной техники до производства промышленного оборудования.

ВЫБЕРИТЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ БАЛАНСИРОВКИ ШНЕКОВ НА ОСИ **SB-1** И ПОЛУЧИТЕ ИДЕАЛЬНО БАЛАНСИРОВАННЫЕ ШНЕКИ, КОТОРЫЕ ГАРАНТИРОВАННО ОБЕСПЕЧАТ ВЫСОКУЮ ЭФФЕКТИВНОСТЬ И НАДЕЖНОСТЬ ВАШЕГО ОБОРУДОВАНИЯ.

В данном разделе будут фото всего оборудования после ввода в эксплуатацию, а также его возможности и технические характеристики. Также данная информация будет отражена на сайте e-zso.com в разделе каталог.



ОБОРУДОВАНИЕ В РАЗРАБОТКЕ

СРОК ВЫПУСКА ДО 2024 ГОДА ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

В данном разделе будут фото всего оборудования после ввода в эксплуатацию, а также его возможности и технические характеристики. Также данная информация будет отражена на сайте e-zso.com в разделе каталог.

СТАНОК **AUGERMAX 200** СПОСОБЕН ИЗГОТАВЛИВАТЬ ТОЛСТОСТЕННУЮ СПИРАЛЬ ТОЛЩИНОЙ ДО 30 ММ

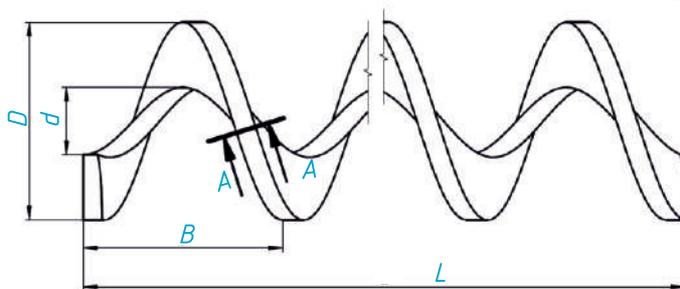
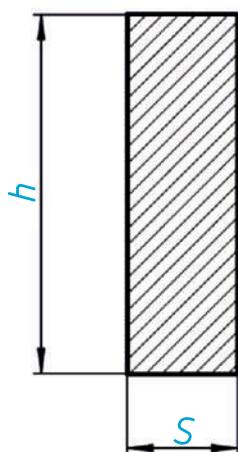
AugerMax 200 - это современный ЧПУ станок, специально разработанный для изготовления толстых прокатных непрерывных шнеков толщиной до 30 мм. Он представляет собой аналог младшей модели AugerMax 50, но с более мощной конструкцией и возможностью работы с более толстыми металлическими полосами.

Данный станок оснащен системой ЧПУ, которая

позволяет автоматически управлять процессом прокатки шнеков. Металлическая полоса толщиной до 30 мм вставляется в станок, после чего путем твердосплавных роликов выкатывается непрерывная шнековая спираль методом холодной прокатки.

ВЫБЕРИТЕ AUGERMAX 200
И ПОЛУЧИТЕ ИДЕАЛЬНО ПРОКАТАННЫЕ ШНЕКИ, КОТОРЫЕ ГАРАНТИРОВАННО ОБЕСПЕЧАТ ВЫСОКУЮ ТОЧНОСТЬ И НАДЕЖНОСТЬ ВЫПУСКАЕМЫХ ВАМИ ШНЕКОВЫХ ИЗДЕЛИЙ.

A-A (1:2)



ВОЗМОЖНОСТИ ИЗГОТАВЛИВАЕМОЙ ГЕОМЕТРИИ СПИРАЛЕЙ НА СТАНКЕ **AUGERMAX 200**

	L	H	d	D	S
ТОЛСТОСТЕННАЯ ШНЕКОВАЯ СПИРАЛЬ	Длина спирали	Шаг спирали	Внутренний Ø спирали	Наружный Ø спирали	Толщина спирали
	... 1000 мм	50-200% от Ø D мм мм	8-30 мм

..... Параметр не ограничен, наше предприятие способно изготовить любой размер по вашим требованиям



ОБОРУДОВАНИЕ В РАЗРАБОТКЕ

СРОК ВЫПУСКА ДО 2024 ГОДА ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

В данном разделе будут фото всего оборудования после ввода в эксплуатацию, а также его возможности и технические характеристики. Также данная информация будет отражена на сайте e-zso.com в разделе каталог.

Одним из наших приоритетных проектов, который сейчас находится в разработке - станок для изготовления цельнотянутой шнековой спирали **STAVR-1**. Этот станок является надежным и производительным инструментом, который позволяет производить качественные цельнотянутые шнеки с минимальными затратами времени и усилий.

Система расположения валов станка **STAVR-1** обеспечивает высокую точность и качество изготовления шнеков из различных материалов, включая пищевую нержавеющую сталь и упругую сталь с улучшенными свойствами. Компактный дизайн и удобное управление делают этот станок легким в использовании и хранении.

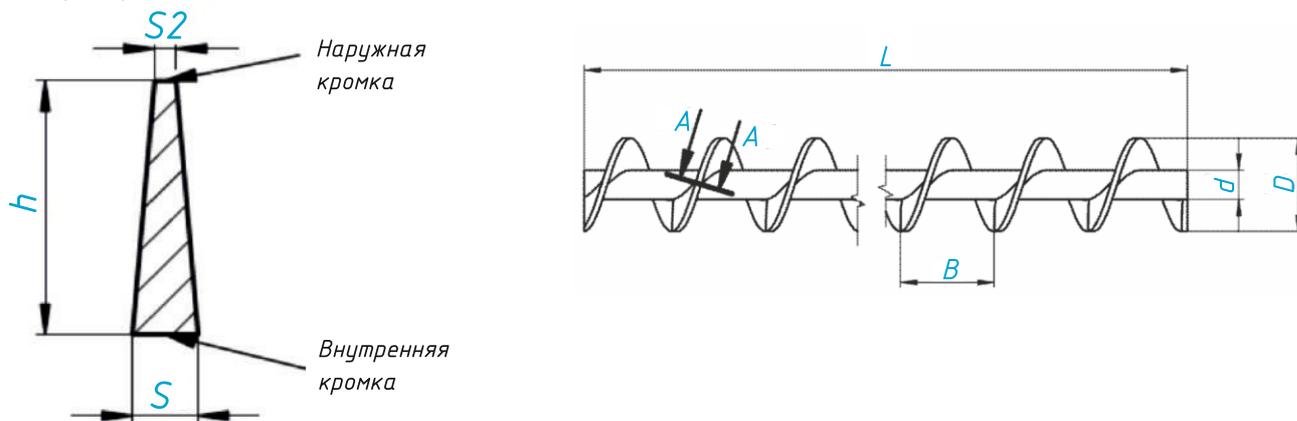
Станок **STAVR-1** может быть использован для производства шнеков в различных отраслях

промышленности, начиная от пищевой промышленности и заканчивая различной строительной техникой и оборудованием.

Кроме того, мы можем предложить нашим клиентам профессиональную помощь в выборе материала для изготовления шнеков, а также консультации по техническим характеристикам и производственному процессу.

Мы уверены, что наш станок для изготовления цельнотянутой шнековой спирали **STAVR-1** будет отличным выбором для вас, если вы ищете высококачественное и производительное оборудование для производства шнеков. Обратитесь к нам сегодня, чтобы узнать больше о наших будущих проектах и получить профессиональную консультацию по вашим потребностям.

A-A (1:1)



ВОЗМОЖНОСТИ ИЗГОТАВЛИВАЕМОЙ ГЕОМЕТРИИ СПИРАЛЕЙ НА СТАНКЕ STAVR-1

ЦЕЛЬНО-ТЯНУТАЯ СПИРАЛЬ	L	H	d	D	S	S 2	h
	Длина спирали	Шаг спирали	Внутренний Ø спирали	Наружный Ø спирали	Толщина спирали у основания	Толщина спирали на кромке	Высота реборды
	1000 мм...	70-150% от Ø D	>20 мм	... мм	3...6 мм	1,5...4 мм	S = 4 мм...120 мм S = 5 мм...100 мм S = 6 мм...80 мм

... Параметр не ограничен, наше предприятие способно изготовить любой размер по вашим требованиям



ДЛЯ ЗАЧИСТКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ ОТ ПОБОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ОБОРУДОВАНИЕ В РАЗРАБОТКЕ

СРОК ВЫПУСКА ДО 2024 ГОДА ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Вибрационная ванна Серии VT с абразивным материалом - это идеальное решение для зачистки металлических конструкций от побочных материалов, которые остаются после сварки. Благодаря специальному абразивному материалу, который расположен на дне ванны, а также при помощи вибраций, данная ванна обеспечивает высокое качество зачистки поверхностей металлических конструкций.

VT ванна с абразивным материалом идеально подходит для зачистки технических и строительных конструкций, где требуется обеспечить гладкую эстетичную поверхность после сварки. Она удаляет сварочные "плевки", зачищает поверхности металлических конструкций и обеспечивает гладкую эстетичную поверхность.

Наш завод готов изготовить данную ванну любым объемом и производительностью, любых конфигураций и размеров, которые будут соответствовать вашим задачам.

ВЫБЕРИТЕ ВИБРАЦИОННУЮ **ВАННУ СЕРИИ VT** С АБРАЗИВНЫМ МАТЕРИАЛОМ И ОБЕСПЕЧЬТЕ СЕБЕ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ЗАЧИСТКИ ПОВЕРХНОСТЕЙ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ ПОСЛЕ СВАРКИ.

МЫ ГАРАНТИРУЕМ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ И ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ.

В данном разделе будут фото всего оборудования после ввода в эксплуатацию, а также его возможности и технические характеристики. Также данная информация будет отражена на сайте e-zso.com в разделе каталог.

PS-1 ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВЫПРЯМЛЕНИЯ ОСЕЙ (ТРУБ)

ЧПУ оборудование PS-1 - это революционное решение для выпрямления изогнутых труб. Оно позволяет быстро и эффективно исправлять изгибы на трубах различных диаметров и длин, обеспечивая их идеальную геометрию.

Данное оборудование оснащено системой ЧПУ, которая позволяет автоматически определять направление изгиба на трубе и контролировать процесс выпрямления на каждом этапе.

Труба фиксируется в планшайбу, после чего оборудование начинает ее раскручивать и подавлять искривления на всей длине, благодаря чему труба постепенно выпрямляется.

Благодаря возможности работы с трубами различных диаметров и длин до 12 метров, **ЧПУ оборудование PS-1** подходит для использования в различных сферах, от производства трубопроводной арматуры до производства металлоконструкций.

ВЫБЕРИТЕ **ЧПУ ОБОРУДОВАНИЕ PS-1** И ПОЛУЧИТЕ ИДЕАЛЬНО ВЫПРЯМЛЕННЫЕ ТРУБЫ, КОТОРЫЕ ГАРАНТИРОВАННО ОБЕСПЕЧАТ ВЫСОКУЮ ТОЧНОСТЬ И НАДЕЖНОСТЬ ИЗГОТАВЛИВАЕМЫХ КОНСТРУКЦИЙ.



ПОШАГОВЫЙ ПЛАН СОТРУДНИЧЕСТВА



ПРОИЗВЕДЕМ

Выясняем ваши пожелания, планы и потребности вашего производства. Заключаем официальный договор. Спроектируем и установим станок под ваши требования.



ДОСТАВИМ

Четко в оговоренный срок отгрузим готовое оборудование. Обеспечим его своевременную и бережную доставку на ваш объект.



СОБЕРЕМ И ЗАПУСТИМ

Монтажные и пусконаладочные работы выполняются высококвалифицированными мастерами из нашей команды.



ОБУЧИМ

Научим ваших специалистов работать на новом оборудовании, включая ЧПУ, использование программного обеспечения.

**БУДЕМ ДЕРЖАТЬ
РУКУ НА ПУЛЬСЕ**

Ответим на любые вопросы возникающие у вас в ходе эксплуатации оборудования нашего производства. При необходимости возьмем на себя техническое обслуживание и ремонт станка. Обеспечим деталями и запчастями.

СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ООО «ЕВРАЗИЙСКИЙ ЗАВОД СТРОИТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ»
УДЕЛЯЕТ ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ СЕРВИСУ И ГАРАНТИРУЕТ ВЫСОКИЙ УРОВЕНЬ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

- ▶ Наша сервисная служба поможет запустить Ваш станок, а также обучит Ваш персонал работать на станках серии ГП.
- ▶ Мы поможем полностью освоить новый принцип изготовления шнеков на станках серии ГП всего за 2-3 дня.
- ▶ Наши сервисные инженеры подключат станок и объяснят основные принципы работы на нём, а также будут на практике показывать изготовление определённых геометрий шнека.



Пусконаладочные работы и обучение на станках нашего производства входят в наши настоятельные рекомендации для клиентов, после приобретения оборудования.



ЕЗСО

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЗАВОД
СТРОИТЕЛЬНОГО
ОБОРУДОВАНИЯ



МЫ ПОСТАВЛЯЕМ
ПРОДУКЦИЮ
ПО ВСЕМУ МИРУ!



**ДЛЯ НАС НЕ СУЩЕСТВУЕТ
НИКАКИХ ПРЕДЕЛОВ**

ЕЗСО 
ЕВРАЗИЙСКИЙ ЗАВОД
СТРОИТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

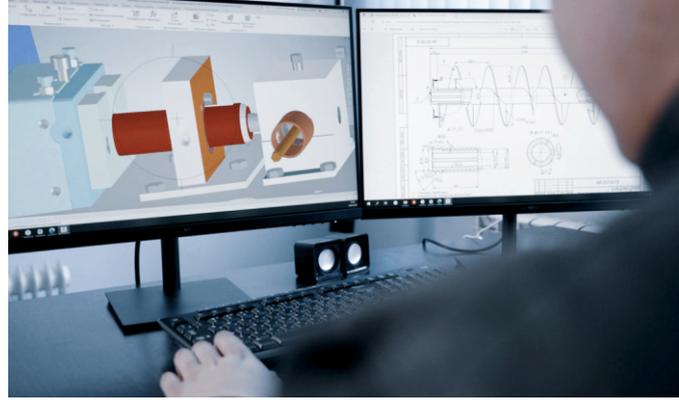
МИССИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ «ЕЗСО»

- 1** МЫ НЕ СТРЕМИМСЯ ЗАВОЕВАТЬ МИР,
НАША МИССИЯ БЫТЬ ЕМУ ПОЛЕЗНЫМИ.
- 2** СОЗДАВАЯ ЦЕННОСТИ ДЛЯ ДРУГИХ,
СТАНОВИМСЯ ЛУЧШЕ САМИ.
- 3** ПРОИЗВОДИТЬ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННУЮ
ШНЕКОВУЮ ПРОДУКЦИЮ, А ТАКЖЕ
СОПУТСТВУЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ АВТОМАТИЗАЦИИ
ПРОЦЕССОВ ПРОИЗВОДСТВА
ШНЕКОВОЙ ПРОДУКЦИИ.



*Трофимов Евгений Васильевич
соучредитель*

U
O
B
E





ЕВРАЗИЙСКИЙ ЗАВОД
СТРОИТЕЛЬНОГО
ОБОРУДОВАНИЯ

456203, ЧЕЛЯБИНСКАЯ ОБЛАСТЬ,
Г. ЗЛАТОУСТ,
КВАРТАЛ ИМ. А.М. МАТРОСОВА, Д. 21

8 800 600 72 09
INFO@EZSO.RU
E-ZSO.COM

