

Референц-лист

Основные направления деятельности ООО «Инженерный центр
«АМТинжиниринг».

1. Машины и технологии для обработки металла давлением пруткового материала: машины и инструмент поперечно-клиновой прокатки, машины винтовой прокатки, пресса ударного действия.
2. Устройства индукционного и специального нагрева для кузнечных и термических цехов и участков, средства механизации для прессов, агрегатных станков.
3. Системы управления для станков, агрегатов, технопроцессов на любой базе (Allen-Bradley, Omron, Mitsubishi, Hitachi, Siemens, Telemexanic и т. д.).
Разработка, изготовление, монтаж, запуск.
4. Инжиниринг, проектные работы, разработки новых техпроцессов.



Директор



П.Г. Инжеватов

Оборудование и инструмент поперечно-клиновой/винтовой прокатки

| Год выпуска | Марка линии | Заказчик | Примечание |
|-------------|-------------|--|--|
| 1996 | WRL 60-30 | Тольятти-автозапчасти, г. Тольятти | Линия по производству шаровых пальцев для автомобилей ВАЗ. |
| 1997 | WRM 60 – 12 | Рославльский вагоноремонтный завод ФГУП, г. Рославль | Линия по производству заклепок. |
| 1997 | WRM 60 | NORTN STAR корп., г. Кливенд USA. | Линия по производству шаровых пальцев для крепления прицепов. |
| 1998 | WRL 60-10 | КЕДР ЗАО, г. Миасс | Линия по изготовлению элементов автомобильной подвески. |
| 1998 | WRM 63 | МТЗ РУП, г. Минск | Линия по производству валов коробки передач, элементов подвески для тракторов. |
| 1999 | WRM 25 TN | Автосвет АО, г. Киржач | Линия по изготовлению специальных винтов для регулировки фар автомобиля «Жигули». Реализована технология «тёплой прокатки» |
| 2000 | WRM 60 | SUN STEEL. Corp., South Korea | Линия по производству шаров для размола руды и цемента. |
| 2001 | WRM 63– 90 | Винницкий завод тракторных агрегатов (ВЗТА) | Линия по производству шестерен. 8 наименований, двухпозиционный нагрев, 800 КВт. |
| 2002 | WRM 60 – 80 | Моторостроительный завод РУП, г. Житковичи. | Линия по производству поковок шестерен, двухуровневый нагрев 160 КВт. |
| 2003 | WRM 63– 25 | Черниговавтодеталь ОАО, г. Чернигов | Детали подвески автомобилей семейства «Газ». |
| 2003 | WRM 2510 | Danaher Tool Group, USA | Линия по производству заготовок под безоблойную штамповку гаечных ключей. |
| 2004 | ЛПВ63П-2 | Промтехоснастка, г. Череповец | Линия для производства деталей «Пика» 2-х видов. |
| 2004 | ЛПВ3512-1 | КЕДР, г. Миасс | Линия для изготовления элементов автомобильной подвески. |
| 2005 | WRL2512 | DANAHER, США | Линия для производства заготовок под безоблойную штамповку гаечных ключей. |
| 2005 | WRL60-1 | КУЗБАССТРАНСМЕТ, г. Новокузнецк | Линия поперечно-клиновой прокатки для формообразования резьбы на деталях «Шуруп путевой». |
| 2005 | WRL60-2 | КУЗБАССТРАНСМЕТ, г. Новокузнецк | Линия поперечно-клиновой прокатки для формообразования резьбы на деталях «Шуруп путевой». |

| | | | |
|------|--|--|--|
| 2006 | ЛПВ3512-2 | КЗАЭ, г. Калуга | Линия для производства элементов автомобильного освещения и прочитки стёкол. Реализована технология «тёплой прокатки». |
| 2006 | ЛПВ8012-1 | РОСТАР, г. Набережные Челны | Линия для производства элементов подвески автомобиля «КАМАЗ». |
| 2006 | КГ 45-80 | МТЗ, г. Минск | Комплекс оборудования для изготовления поковок "грядиль". |
| 2006 | WRL8010 | ERS engineering (для "ААМ" Мексика) | Линия для производства заготовок под безоблойную штамповку элементов подвески грузовых автомобилей. |
| 2007 | WRL10025TN-1 | ГАЗ, г. Н. Новгород | Линия для производства валов, вал-шестерни коробок передач, мостов, элементов подвески автомобилей марки «ГАЗ». |
| 2007 | FT 80.122.000 | ERS engineering (для "ААМ" Мексика) | Инструмент прокатный для предварительного формообразования заготовки под штамповку. |
| 2008 | ЛПВ8012-2 ИП80.127.000 | РОСТАР, г. Набережные Челны | Линия и инструмент прокатный для изготовления поковок деталей подвески автомобиля «КАМАЗ». |
| 2008 | ИП100.126.000 | ГАЗ, г. Н. Новгород | Инструмент прокатный для производства вала коробки передачи автомобиля «ГАЗ». |
| 2008 | ИП60.128.000 ИП60.129.000 | Винницкий завод "Пневматика", г. Винница | Инструменты прокатные для прокатки поковок шаровых пальцев тракторов |
| 2008 | ИП 100.117 ИП 100.114 ИП 100.118 ИП 100.115 ИП 100.112 ИП 100.116 | ГАЗ, г. Н. Новгород | Инструменты прокатные - дублёры ранее изготовленных прокатных инструментов поставленных вместе с линией поперечно-клиновой прокатки. |
| 2009 | ИП63.92.000 ИП63.93.000 | КЗАЭ, г. Калуга | Дублёры изготовленных ранее прокатных инструментов. |
| 2010 | WRL60-3 | КУЗБАССТРАНСМЕТ, г. Новокузнецк | Линия с 4-мя комплектами инструментов для формообразования резьбы деталей «Шуруп путевой» |
| 2010 | WRL60-4 | КУЗБАССТРАНСМЕТ, г. Новокузнецк | Линия с 2-мя комплектами инструментов для формообразования резьбы деталей «Шуруп путевой» |
| 2010 | ИП63.92.000 ИП63.93.000 | КЗАЭ, г. Калуга | Комплект клиновых элементов инструментов прокатных (дублёры – для установки их на обоймы поставленные ранее) |
| 2011 | WRL60-5 | КУЗБАССТРАНСМЕТ, г. | Линия с комплектом инструмента |

| | | | |
|------|-----------------------------|--|---|
| | FT9.137.000 | Новокузнецк | прокатного для формообразования резьбы деталей «Шуруп путевой» |
| 2012 | WRL9018TS FT18.140.000 | Гидросила, г. Кировоград | Линия для производства поковок деталей «Вал-шестерня» (для шестерёнчатых насосов) |
| 2012 | FT9.160.000 | Кузбасстрансмет, г. Новокузнецк | Инструмент прокатный - 3 шт. модифицированный инструмент для производства деталей «Шуруп путевой» |
| 2013 | WRL9018TS-1 FT18.158.000 | ЭнергоАльянс, г. Актобе | Линия и инструменты прокатные для производства шаров используемых в размоле руды и цемента. Ø40, Ø60, Ø80 и Ø100. |
| 2014 | WRL9025TS | ООО "НПО "Ростар" г. Набережные Челны | Линия поперечно-клиновой прокатки служащая для предварительного формообразования с последующей штамповкой детали «штанга реактивная». |
| 2014 | Индуктор И80.3.00.000 | ООО "НПО "Ростар" г. Набережные Челны | Индукционный нагреватель к линии поперечно-клиновой прокатки. |
| 2014 | Индуктор И65.3.00.000 | ООО "НПО "Ростар" г. Набережные Челны | Индукционный нагреватель к линии поперечно-клиновой прокатки. |
| 2015 | WRL6010-01 | ООО «Тульский электромеханический завод», г. Тул | Линия и инструменты прокатные для производства деталей «цапфа», «кронштейн» под последующую прокатку и горячую объемную штамповку. |
| 2015 | WRL4012-01 | ЛМЗ, Республика Беларусь | Линия и инструменты прокатные для производства под последующую прокатку и горячую объемную штамповку. |
| 2016 | HRL3020-01 | Шахтоспецстрой, г. Солигорск | Линия поперечно-винтовой прокатки |
| 2016 | HRL3020-02 | Шахтоспецстрой, г. Солигорск | Линия поперечно-винтовой прокатки |
| 2017 | WRL6010-02 | Электроаппаратный завод, г. Южноуральск | Линия поперечно-клиновой прокатки |
| 2019 | WRL4012-02 | ERSengineering, США | Линия поперечно-клиновой прокатки |

| | | | |
|------|--|---|--|
| 2019 | WRL4013-01 | ERSengineering, США | Линия поперечно-клиновой прокатки |
| 2019 | WRL4013-01 | ERSengineering, США | Линия поперечно-клиновой прокатки |
| 2019 | WRL4013-01 | ERSengineering, США | Линия поперечно-клиновой прокатки |
| 2019 | WRL2509-02 | KASTEEL, г. Капшагай | Линия поперечно-клиновой прокатки |
| 2019 | HRL3020-03 | Шахтоспецстрой, г. Солигорск | Линия поперечно-винтовой прокатки |
| 2019 | WRL2509-03 | КУЗБАССТРАНСМЕТ, г. Новокузнецк | Линия поперечно-клиновой прокатки |
| 2020 | WRL2509-04 | ОМЗ, г. Богородск | Линия поперечно-клиновой прокатки |
| 2020 | WRL2509-05 | ООО «ИННОТЕХСТРОЙСЕРВИС», г. Москва | Линия поперечно-клиновой прокатки |
| 2021 | Нагреватель индукционный НИ 120.025-04 | ООО «ИННОТЕХСТРОЙСЕРВИС», г. Москва | Индукционный нагреватель заготовок для штамповки ЖД запчастей верхнего строения пути |
| 2021 | WRL2509-06 | ОМЗ, г. Богородск | Линия поперечно-клиновой прокатки |
| 2021 | HRL3020-04 | Шахтоспецстрой, г. Солигорск | Линия поперечно-винтовой прокатки |

Компания открыта для взаимовыгодного сотрудничества

со всеми заинтересованными предприятиями!