



# УСЛУГИ ДЛЯ ВАШЕГО БИЗНЕСА

Компания «Амкодор-Онего» предоставляет широкий комплекс услуг на базе собственных технологических возможностей

## О КОМПАНИИ

ООО «Амкодор-Онего» – ведущее машиностроительное предприятие Республики Карелия в сфере производства специализированной техники для лесозаготовки.

Предприятие входит в состав группы компаний «АМКОДОР» (Беларусь) и располагает современной производственной базой, сформированной на основе многолетнего опыта серийного машиностроения.

Благодаря современному оборудованию и квалификации наших специалистов мы выполняем заготовительные работы и металлообработку любой сложности. Гарантируем высокую точность и стабильное качество – от единичных деталей до серийных партий.

Изготовим изделия из давальческого или собственного металла, по чертежам заказчика либо с разработкой документации силами наших специалистов.

**Передайте нам вашу задачу – мы превратим ее в результат!**



## РЕЗКА СОРТОВОГО ПРОКАТА

Точная резка заготовок под мехобработку и сварку

### Двухколонный автоматический ленточнопильный станок МЕВАесо 335 GA (Германия)

Диапазон угла поворота:

30° – 135°

Максимальные размеры заготовки:

круг 335 мм  
прямоугольник 500 x 335 мм

Мощность двигателя:

3 кВт



## ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА

Высокоточная контурная резка листового металла

### Станок лазерной резки HSG Laser G6025H Pro (КНР)

Высокопроизводительный станок мощностью до 20 кВт для лазерной резки листового металла из меди, латуни, алюминия, нержавеющей и углеродистой стали толщиной до 40 мм. Отличается высокой скоростью реза и точностью позиционирования лазерной головы.

Портал развивает скорость до 170 м/мин с ускорением 1,5G.

Лазерная головка с автофокусом и интеллектуальным переключением режимов обеспечивает стабильную резку. Благодаря точной передаче лазерной энергии достигается чистый рез с идеальной поверхностью и кромкой.



## ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА

Высокоточная контурная резка листового металла

### Станок лазерной резки HSG Laser G6025H Pro (КНР)

Обрабатываемый материал:  
*содержание кремния менее 0,3%*

сталь низкоуглеродистая,  
конструкционная, легированная,  
оцинкованная, нержавеющая

Толщина стали:  
- углеродистая низколегированная\*  
- нержавеющая  
- оцинкованная

от 0,5 до 40 мм  
до 30 мм  
от 0,5 до 25 мм

*\*при толщине < 25 мм качество реза  
снижается*

Применяемые газы:

воздух (сталь до 5 мм)  
кислород (сталь свыше 5 мм)

Обрабатываемая площадь:

6000 x 2500 мм

Грузоподъемность стола:

4800 кг

Мощность лазерного резонатора:

12 кВт

Источник в защитном боксе на  
колесах:

Raycus Fiber Laser Technologies  
Co., Ltd. Модель: RFL-C12000S

Лазерная головка:

HSG Laser, Модель: P10

Точность позиционирования:

± 0,03 мм на длину реза 1000 мм

## ГИБКА КРУГЛОГО ПРОКАТА

Холодная гибка и развальцовка круглых труб,  
монтаж врезных колец

### Модульный полуавтоматический трубогиб TUBOMAT 1500 (Германия)

Мах. обрабатываемый диаметр: труба 48,3 x 3,2 мм

Радиус гiba: 25 – 125 мм

Точность гiba:  $\pm 0,2^\circ$

Станок обеспечивает высокую производительность, а применение технологии гибки с дорном позволяет получать детали с идеальной геометрией сечения без гофр, волн и деформаций. Повторяемость деталей не менее 98% (при условии стабильности диаметра и толщины стенки исходной трубы).



## ГИБКА ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

Точная гибка с соблюдением углов и геометрии

### Пресс листогибочный с ЧПУ ACCURL EuroMaster B40.320 (КНР)

Современный и высококлассный листогибочный пресс, созданный для решения для сложных и масштабных задач в области металлообработки.

- Мощный для работы с толстым и прочным металлом
- Производительный за счет высокой скорости работы
- Универсальный для деталей любого размера и сложности



## ГИБКА ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

Точная гибка с соблюдением углов и геометрии

### Пресс листогибочный с ЧПУ ACCURL EuroMaster B40.320 (КНР)

|   |                    |
|---|--------------------|
| Максимальное усилие:  | 3200 кН (320 тонн) |
| Рабочая длина:  | 4050 мм            |
| Максимальное раскрытие:   | 350 мм             |
| Зев:  | 505                |
| Просвет:  | 600 мм             |
| Расстояние между опорами (3150):  | 3300 мм            |
| Максимальное расстояние от линиигиба до задних упоров по осям X1, X2 (не менее 1000): | 1000               |
| Перемещение по оси R1, R2 (не менее 200):   | 250 мм             |
| Ширина стола:   | 98 мм              |
| Точность позиционирования гибочной балки (Y1, Y2), мм ( $\pm 0,01$ ):                 | 0,01               |
| Система ЧПУ:  | Delem DA-69T 3D    |

## ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

Механическая обработка деталей на токарном центре с ЧПУ

### Токарный горизонтальный центр с ЧПУ Mazak QT 250MA L (Япония)

Макс. частота вращения шпинделя: 4000 об/мин

Мощность двигателя: 18,5 кВт

Макс. диаметр устанавливаемой заготовки: 660 мм

Макс. обрабатываемый диаметр: 360 мм

Макс. поддерживаемая масса: 450 кг

Перемещение: 1075 мм



## ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

Механическая обработка деталей на универсальных станках

Группа универсальных токарных станков позволяет выполнять полный комплекс наружных и внутренних операций:

- обработка цилиндрических, конических и ступенчатых поверхностей
- проточка канавок, обработка сферических и других поверхностей вращения
- нарезание резьбы различных типов

Обработка деталей длиной до 1400 мм и диаметром: до 630 мм над станиной и до 350 мм над суппортом.



## ФРЕЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА

Механическая обработка деталей на фрезерном центре с ЧПУ и универсальных фрезерных станках

### Фрезерный вертикальный центр с ЧПУ Mazak VCN700D L (Япония)

Рабочая поверхность стола: 1740 x 700 мм

Ход стола вправо и влево: 1530 мм

Ход суппорта вперед и назад: 700 мм

Ход шпиндельного узла вверх и вниз: 650 мм

Макс. допустимая нагрузка на стол: 2000 кг

Мощность двигателя: 30 кВт



## ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ

Сверлильные и расточные операции на универсальных станках

Выполняем комплекс сверлильных и расточных операций по обработке отверстий в мелких и крупногабаритных заготовках на универсальном оборудовании.

### Сверлильная группа станков:

- Сверление, рассверливание, зенкерование и нарезки резьб метчиком на вертикально-сверлильном и радиально-сверлильном станках
- Диаметр сверления: сталь – до 50 мм, чугун – до 63 мм

### Координатно-расточной станок:

- Высокоточная расточка отверстий, обработка корпусов и плоскостей
- Продольное перемещение шпинделя – до 710 мм
- Поворотный стол – до 3000 мм
- Вертикальное перемещение бабки – до 1000 мм



## СБОРОЧНО-СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ

Сварка и сборка металлоконструкций любой сложности

Сварочные полуавтоматы **KEMPPI FASTMIGM 500 / KEMPPI FASTMIGM 320** (Финляндия)

Профессиональная сварка металлоконструкций в строгом соответствии с конструкторской документацией.

Для обеспечения высочайшей точности сборка производится на профессиональных столах BERND SIEGMUND (Германия) с полным комплектом универсальной оснастки: прижимы, струбцины, упоры и угольники.

Все сварочные работы осуществляются на современных финских полуавтоматах KEMPPI FASTMIG 500 и KEMPPI FASTMIG 320.



## ОБРАБОТКА ИЗДЕЛИЙ

Дробеструйная очистка и подготовка изделий перед нанесением защитных покрытий

### Дробеструйная камера Gostol TST KMP (Словения)

|  |                          |
|--|--------------------------|
| Тип камеры:                              | проходная                |
| Максимальные габариты заготовки (Д×Ш×В): | 9000 x 4200 x 4200 мм    |
| Габариты вагонетки:                      | 4000 x 2000 мм           |
| Грузоподъемность вагонетки:              | 9000 кг                  |
| Тип абразива очистки (дроби):            | стальная колотая 0,35 мм |

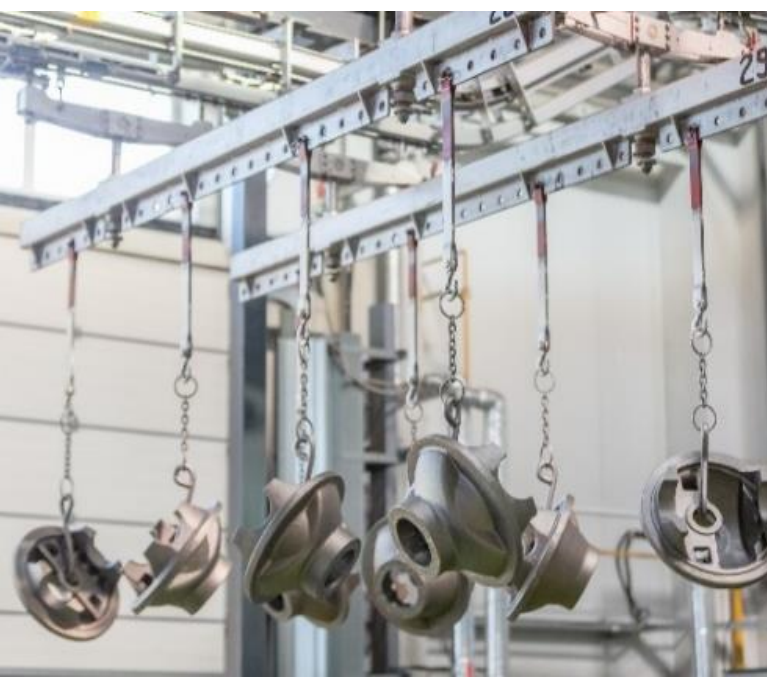


# ПОКРАСКА ИЗДЕЛИЙ

Малярные работы

## Камера окрасочная SIMA JUPITER G30 (Бельгия)

|  |  |
|--|--|
| Тип камеры:                              | проходная двухсекционная с независимой вентиляцией |
| Метод окраски:                           | пневматический / безвоздушный                      |
| Режимы работы:                           | окраска / сушка / охлаждение                       |
| Температура сушки:                       | до 90°   |
| Максимальные габариты заготовки (Д×Ш×В): | 15500 x 4200 x 4500 мм                             |



## УСЛУГИ ИНЖИНИРИНГА

Выполняем расчеты, чертежи и 3D модели в короткий срок

### Проектирование:

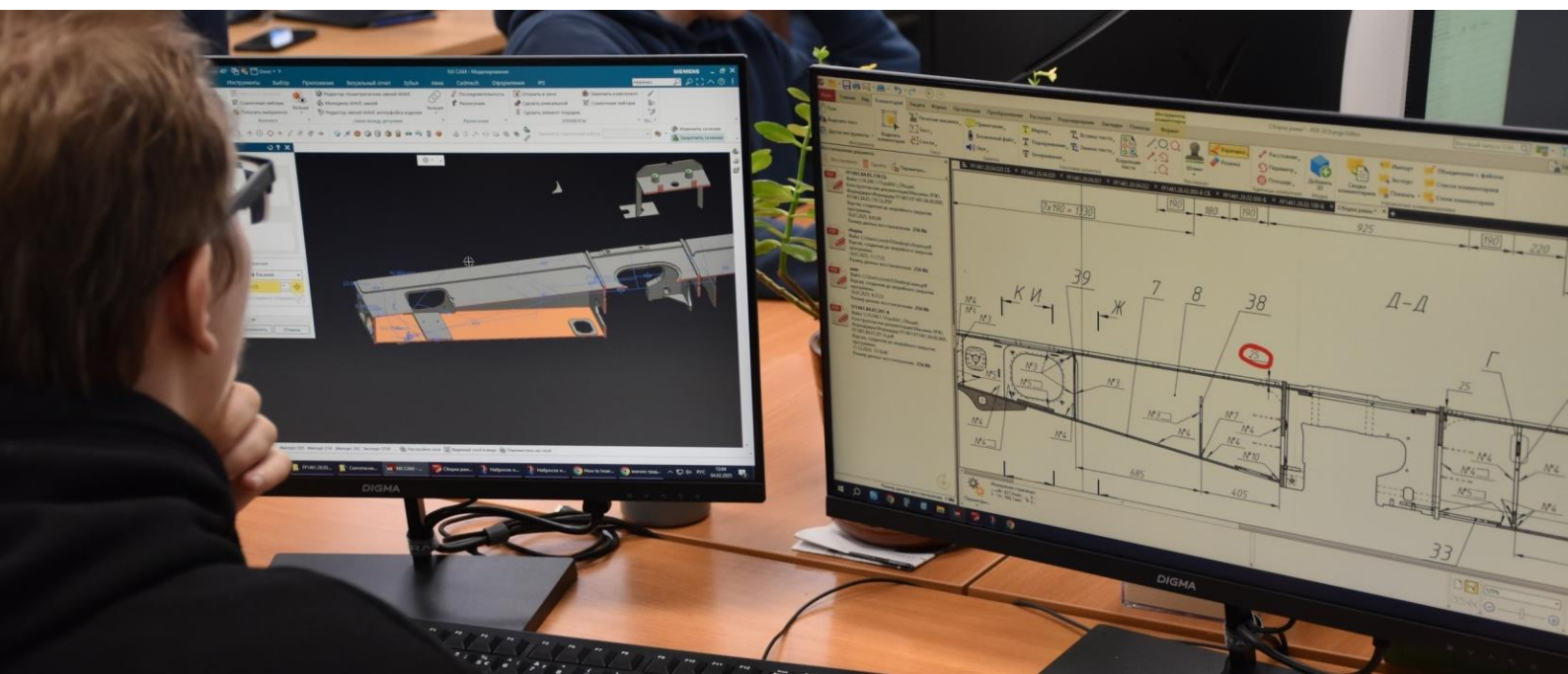
- Разработка чертежей и 3D-моделей по заданию заказчика
- Выполнение необходимых расчетов

### Подготовка производства:

- Проектирование оптимального технологического процесса, подбор оборудования и оснастки
- Создание управляющих программ для станков с ЧПУ

### Изготовление:

- Производство изделий на собственном оборудовании
- Контроль качества и гарантия на готовое изделие



## НАШИ КОНТАКТЫ

### ОФИС И ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПЛОЩАДКА «АМКОДОР-ОНЕГО»

Республика Карелия, г. Петрозаводск , проезд Тидена,  
д. 13, строение 1

### КОНТАКТЫ

+7 (921) 520-42-37

[sales@amkodor-onego.ru](mailto:sales@amkodor-onego.ru)

[info@amkodor-onego.ru](mailto:info@amkodor-onego.ru)

[www.amkodor-onego.ru](http://www.amkodor-onego.ru)

