

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.

Оборудование и инструмент поперечно-клиновой 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	DanaherToolGroup, 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 очитки 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	КЗАЭ, г. Калуга	Дублёры изготовленных ранее

	ИП63.93.000		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 FT9.137.000	КУЗБАССТРАНСМЕТ, г. Новокузнецк	Линия с комплектом инструмента 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 «Тулский 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.

Компания открыта для взаимовыгодного сотрудничества

со всеми заинтересованными предприятиями!