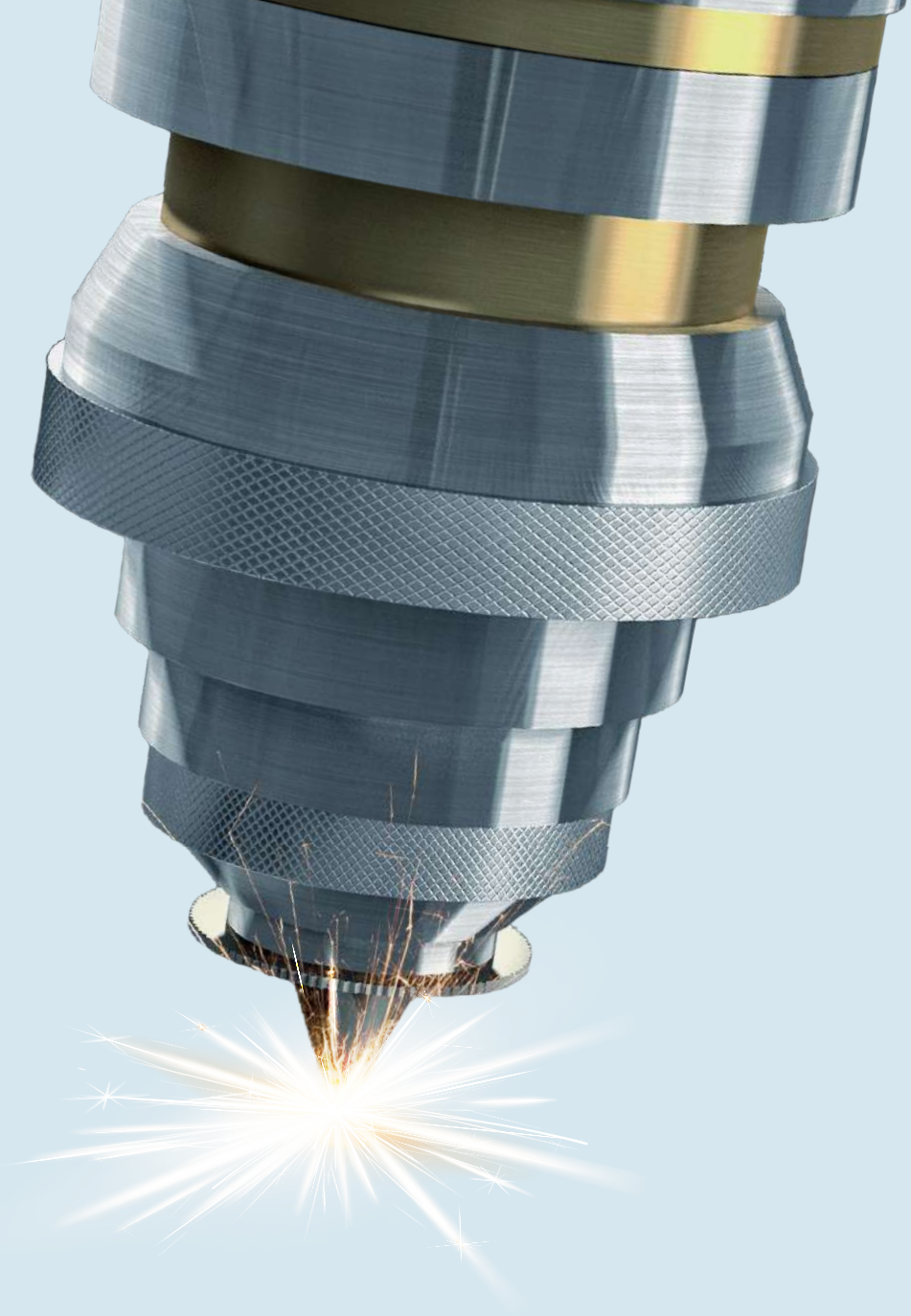




ПРОФИТ

Производственная компания

О компании «ПРОФИТ»

Производственная компания «ПРОФИТ» — является одним из лидеров в России по обработке листового и трубного металлопроката, имеющая в своем активе собственные производственные площади более 25 000 м² расположенные на пяти гектарах со значительными инвестициями в новое ультрасовременное технологическое оборудование, преимущественно фирмы TRUMPF, внушительный станочный парк нашей компании способен обеспечить заготовительное производство любого крупного машиностроительного предприятия как в режиме аварийного дефицита, так и полного планового цикла заготовки. Используемые нами технологии организации процесса изготовления конечного продукта исключают как срывы поставок изделий контрагенту, так и несвоевременную поставку изделий по ранее согласованному графику поставок, а выходной контроль качества нашей компании сводит к нулю брак изготавливаемой продукции. Коллектив нашей компании ежедневно успешно решает задачи поставок крупных серий изделий (деталей, узлов и компонентов) в рамках подписанных контрактов с нашими контрагентами.

Номенклатура наших изготавливаемых деталей приближается к 12 000 шт./месяц.

Нашими контрагентами является такие крупные машиностроительные холдинги, как «Группа ГАЗ», группа компаний «ВОЛГАБАС», группа «РОСТСЕЛЬМАШ» и другие, с которыми у нас заключены долгосрочные контракты на основе стратегического партнёрства.

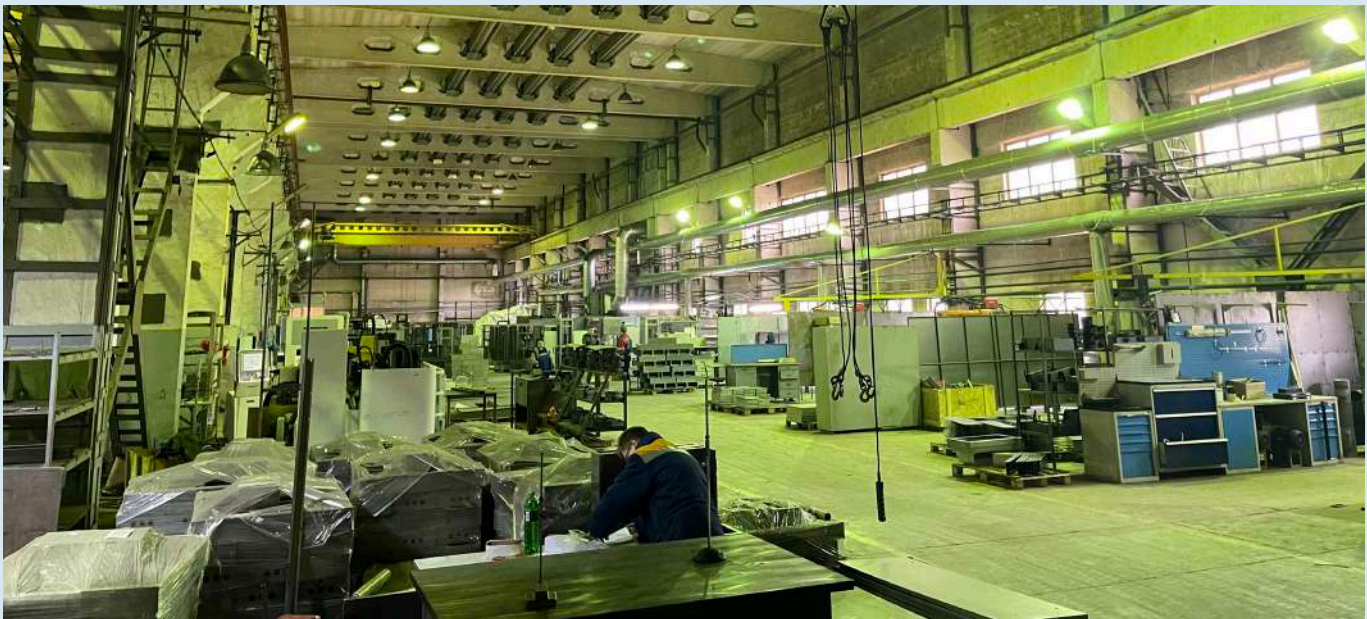
Месячный объём перерабатываемого металла в среднем составляет 850 тонн, а складской остаток не менее 300 тонн в ассортименте.

Производственная компания «ПРОФИТ» одна из не многих компаний имеющая полный цикл оборудования по обработке листового и трубного металлопроката позволяющего производить конечный продукт не мелкосерийно, а массово.

Станочный парк компании практически на протяжении всей технологической цепочки производства — это лидеры мирового станкопрома: TRUMPF (Австрия), LVD (Бельгия), Nordson (США). Средний возраст станочного парка компании «ПРОФИТ» составляет: 1,8 месяцев (часть его еще находится на гарантии производителей).

Вот далеко не полный перечень технологического оборудования компания «ПРОФИТ»: линия поперечной резки рулонов на листы, пять лазерных комплексов, шесть листогибочных прессов, два трубных лазера, автоматический трубогибочный станок с проталкиванием, координатно-пробивной пресс, 4-х валковый станок с гидроприводом валков и системой ЧПУ, шесть сварочных роботов и многое другое, а особая гордость нашей компании это автоматическая роботизированная линия порошковой покраски металла компании «ТехноМакс» которая оснащена самым передовым оборудованием нанесения от компании Nordson с технологией плотной фазы. Автоматические распылители, установленные на манипуляторах, обеспечивают максимально равномерное покрытие, а для получения высококачественного покрытия линия оснащена 5-ти стадийным агрегатом химической подготовки поверхности струйного типа, который служит для удаления загрязнений с окрашиваемых деталей, а также нанесения конверсионного слоя, который обеспечивает дополнительную защиту от коррозии. Окраска деталей осуществляется в автоматическом режиме, что минимизирует человеческий фактор и обеспечивает постоянство всех показателей качества покрытия. Максимальные габариты окрашиваемой детали составляют: 3000×1500×800 мм, скорость конвейера 2 м/мин., 5 стадий подготовки поверхности (включая анодирование для покраски алюминия). Производительностью: 370 000 м² в месяц.

Производственная компания «ПРОФИТ» зарекомендовала себя как надежный поставщик таких высокоответственных деталей и узлов как: машинокомплекты для автобусов «ЛИАЗ», детали кузовов «ВОЛГАБАС», детали кузова тракторов «РОСТСЕЛЬМАШ» и готова к сотрудничеству как с крупными холдингами, так и небольшими компаниями.



Компания «ПРОФИТ» оказывает услуги высоко-точной лазерной резки листового металла

Оборудование и возможности:

01

Комплекс лазерного раскроя**TruLaser 1030 fiber (L88) 4 KW**

Область обработки — 1500×3000 мм

Максимальная толщина обрабатываемых материалов:

Углеродистая сталь — до 25 мм

Нержавеющая сталь — до 16 мм

Алюминий — до 5,0 (6,0) мм

Максимальный вес листа — 850 кг

Повторяемость — +/-0,02 мм

02

Комплекс лазерного раскроя**TruLaser 2030 fiber (L82) 4 KW**

Область обработки — 1500×3000 мм

Максимальная толщина обрабатываемых материалов:

Углеродистая сталь — до 25 мм

Нержавеющая сталь — до 16 мм

Алюминий — до 5,0 (6,0) мм

Максимальный вес листа — 850 кг

Повторяемость — +/-0,02 мм

03

Комплекс лазерного раскроя**TruLaser 2030 fiber (L82) 3 KW**

Область обработки — 1500×3000 мм

Максимальная толщина обрабатываемых материалов:

Углеродистая сталь — до 20 мм

Нержавеющая сталь — до 12 мм

Алюминий — до 5,0 (6,0) мм

Максимальный вес листа — 850 кг

Повторяемость — +/-0,02 мм

04

Комплекс лазерного раскроя**BRASEROURAL 3 KW**

Область обработки — 1500×3000 мм

Максимальная толщина обрабатываемых материалов:

Углеродистая сталь — до 20 мм

Нержавеющая сталь — до 12 мм

Алюминий — до 5,0 (6,0) мм

Максимальный вес листа — 800 кг

Повторяемость — +/-0,05 мм

05

Комплекса лазерного раскроя TC-LAZERP3015 2 KW

Область обработки — 1500×3000 мм

Максимальная толщина обрабатываемых материалов:

Углеродистая сталь — до 16 мм

Нержавеющая сталь — до 10 мм

Алюминий — до 4,0 (5,0) мм

Максимальный вес листа — 800 кг

Повторяемость — +/-0,05 мм



Компания «ПРОФИТ» оказывает услуги по гибке листового металла

Оборудование и возможности:

01

Листогибочный станок с ЧПУ TruBend 5230 (B23)

Максимальное усилие пресса: 2300 кН
Максимальная длинагиба: 3000 мм
Кол-во управляемых осей: 5

02

Листогибочный станок с ЧПУ TruBend 3100 (B26)

Максимальное усилие пресса: 1000 кН
Максимальная длинагиба: 3000 мм
Кол-во управляемых осей: 5

03

Листогибочный станок с ЧПУ TruBend 3100 (B26)

Максимальное усилие пресса: 1000 кН
Максимальная длинагиба: 3000 мм
Кол-во управляемых осей: 5

04

Листогибочный станок с ЧПУ TruBend 3100 (B26)

Максимальное усилие пресса: 1000 кН
Максимальная длинагиба: 3000 мм
Кол-во управляемых осей: 5

05

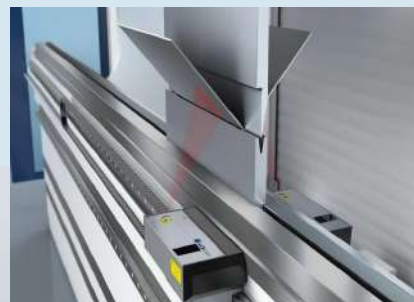
Листогибочный станок с ЧПУ TruBend 3120 (B23)

Максимальное усилие пресса: 1200 кН
Максимальная длинагиба: 3000 мм
Кол-во управляемых осей: 4

06

Листогибочный станок с ЧПУ LVD PPEB 8 170/3050

Максимальное усилие пресса: 1700 кН
Максимальная длинагиба: 3000 мм
Кол-во управляемых осей: 5



Компания «ПРОФИТ» оказывает услуги по 3D лазерной резки труб

Компания «ПРОФИТ» оказываем услуги по 3D лазерной резки труб круглого и прямоугольного сечения, а также L и U образных профилей и плоских деталей на станке TC-LASER 220 с автоматической подачей трубы диаметром до 220 мм круглой трубы, 14–155 мм профильной трубы, с толщиной стенки до 8 мм и длиной получаемой детали до 6000 мм.

Оборудование и возможности:

01

Лазерный комплекс раскроя труб TC-LASER 240

С автоматической подачей максимальный диаметр трубы круглой трубы — до 220 мм, профильной трубы — 14–155 мм, толщина стенки до 8 мм длина получаемой детали — 6400 мм.

02

Лазерный комплекс раскроя труб TC-LASER 220

С автоматической подачей максимальный диаметр трубы круглой трубы — до 220 мм, профильной трубы — 14–155 мм, толщина стенки до 8 мм длина получаемой детали — 6000 мм.



Компания «ПРОФИТ» оказывает услуги по гибке труб круглого и профильного сечения на автоматическом дорновом трубогибочном станке SOCOSB-90-4A-3SV

Автоматические трубогибы данной категории позволяют производить гибку как методом намотки (фиксированные радиусы изгиба), так и методом проталкивания (дуги с большим либо переменным радиусом, спирали, геликоидные гибы). Такая функциональность станка позволяет производить достаточно сложные изделия, с большим количеством больших и малых радиусов.

Оборудование и возможности:

Автоматический дорновый трубогибочный станок SOCO SB-90-4A-3SV

Максимальный размер трубы, обычная сталь: 90×2 мм.

Максимальный размер трубы, нержавеющая сталь: 90×1,5 мм.

Максимальный размер профильной трубы, обычная сталь: 76×76 мм.



Компания «ПРОФИТ» оказывает услуги по координатно-пробивным работам

Для оказания услуги координатно-пробивных работ наша компания использует координатно-пробивной пресс SIENA 1212 (Бельгия).

Комплекс координатно-пробивных работ включает:

- перфорацию,
- полную и неполную пробивку металла,
- формовку,
- пуклевку,
- холодную штамповку,
- роликовую накатку ребер жесткости.

Характеристики координатно-пробивного пресса SIENA 1212

- толщина обрабатываемой металлической заготовки от 0,5 до 6,5 мм;
- число ударов — до 600 за одну минуту;
- максимальная зона обработки — 1250×2500 мм;
- усилие вырубki до 200 kN.



Компания «ПРОФИТ» оказывает услуги по фрезерной обработке металла

Фрезерная обработка на нашем предприятии осуществляется на высокоточном обрабатывающем центре с ЧПУ HURCOVM 42 (Германия) способным обрабатывать детали с точностью до 0,0025 мм. По 3-м координатам (X, Y, Z). Максимальные размеры обрабатываемых деталей: 1080×600×600 мм.

Оборудование и возможности:

1. Высокоточный обрабатывающий центр с ЧПУ HURCOVM 42 (Германия) способным обрабатывать детали с точностью до 0,0025 мм. По 3-м координатам (X, Y, Z).
2. Максимальные размеры обрабатываемых деталей: 1080×600×600 мм.
3. Точность обработки до 0,0025 мм.



Наша компания выполняет сварку металлов в комплексе работ по изготовлению деталей согласно К. Д. заказчика

Сварка металлов на нашем производстве выполняется с помощью современных стационарных и мобильных сварочных аппаратов ведущих фирм производителей сварочного оборудования.

Виды выполняемых сварочных работ:

01

Сварка металлов в среде защитных газов

- сварка углеродистых сталей
- сварка алюминия

02

Электроимпульсная контактная сварка крепежа к листовому металлу (без видимой деформации наружной поверхности листового металла)

03

Контактная сварка

04

Лазерная сварка

05

Роботизированная импульсная сварка



Роботизированная импульсная сварка

Оборудование и возможности:



01

Промышленный 6-и осевой робот RH06, GSK

02

Промышленный 6-и осевой робот RH06, GSK

03

Промышленный 6-и осевой робот RH06, GSK
(увеличенного радиуса действия)

04

Промышленный 6-и осевой робот RH06, GSK
с 3-х осевым позиционером (для тел вращения)

05

Промышленный 6-и осевой робот RH06, GSK
(увеличенного радиуса действия)

Источник сварки ARTSEN 2 PM 400A (цифровой, промышленный, импульсный сварочный полуавтомат).

Преимущества использования роботизированной сварки:

- Сжатые сроки выполнения работ для средних и крупных партий которая достигается за счет высокой производительности оборудования.
- Повторяемость (постоянное качество сварочного шва), высокая точность позиционирования сварочной горелки порядка 0,5 мм и использование профессионального сварочного оборудования исключает человеческий фактор.
- Область применения — сварка всех марок сталей с хорошей свариваемостью деталей.
- Использование режима Pulse (капельный перенос металла) и сварочных газов Linda Gaz позволяет полностью исключить образование брызг в околосварочной зоне.
- Использование режима Double Pulse позволяет проваривать корень шва без разделки кромок до 10 мм.
- Наша компания готова выполнить сварочные работы любой сложности, при соблюдении ограничений по массе и габаритам:
- Максимальные габариты 1540×1340×800 мм (для объемных изделий);
- Максимальная масса изделия в сборе 150 кг.

Оборудование для раскроя листовой фанеры, фрезерно-сверлильной обработки дерева:

Оборудование и возможности:

Обработывающий центр с ЧПУ для дерева CNC MACHINING CENTER FOR WOOD CX-2131 с платформами для автоматической подачи и разгрузки и вакуумный стол, максимальная толщина обрабатываемого материала (фанера ламинированная) 30 мм (область обработки 2000×3000 мм).



Плотерная резка. Оборудование для листового раскроя композитных материалов (пластика, линолеума, резины, и. т. п.)

Оборудование и возможности:

Цифровой режущий плоттер Jinan AOL-2130S
максимальная толщина обрабатываемого
материала 50 мм (область обработки
2000×3000 мм).



Оборудование по вальцовке листового металла

Оборудование и возможности:

4-х валковый станок Акурарак ahsy 330 X 2600 с гидроприводом валков и контролером

Максимальная толщина вальцовки листового металла: 1,5–20 мм

Максимальная ширина вальцовки листового металла: 2600 мм

Максимальный диаметр вальцовки листового металла: 4000 мм

Минимальный диаметр вальцовки листового металла: 340 мм

4-х валковый станок с гидроприводом валков и системой ЧПУ. W12-6X 1500

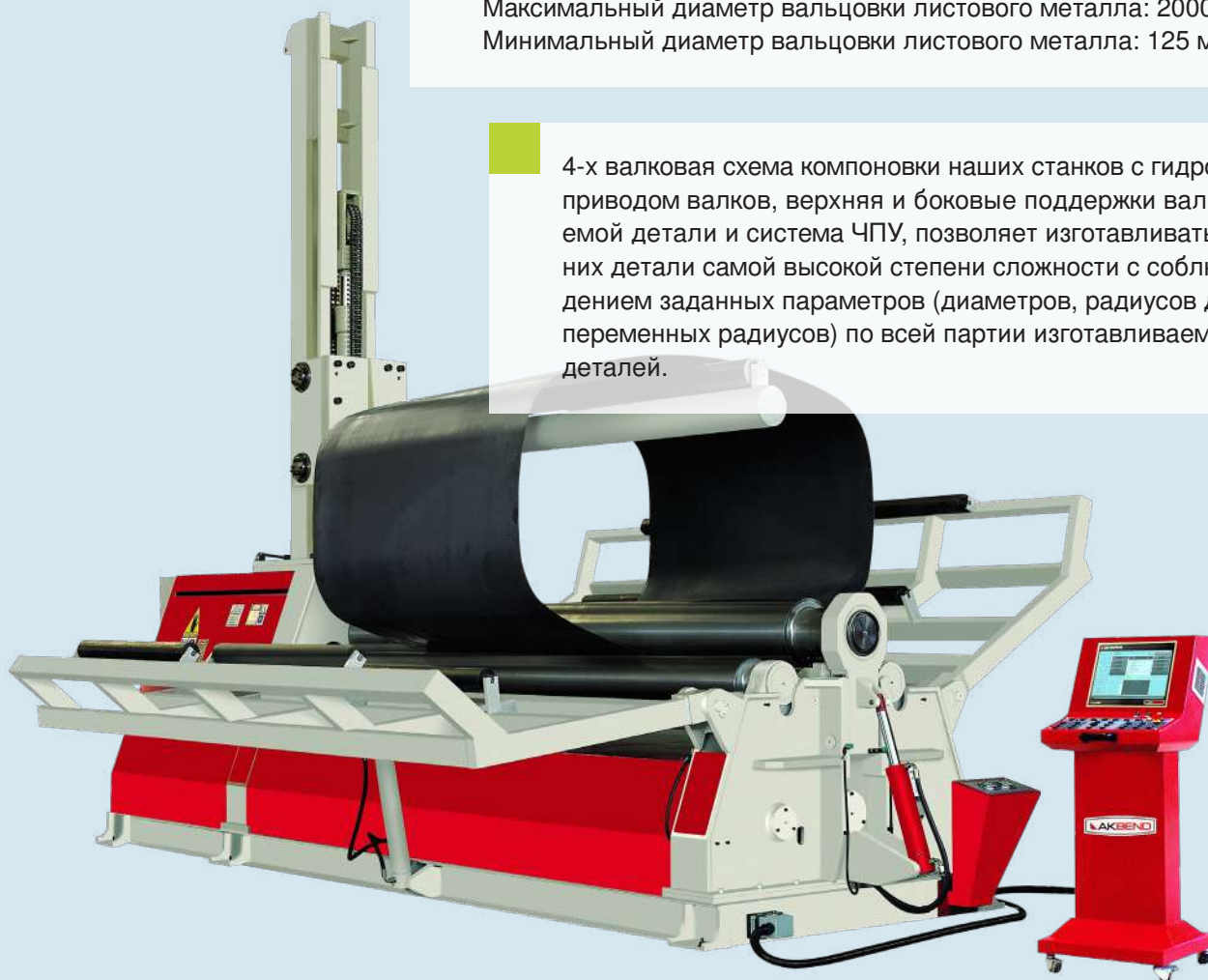
Толщина вальцовки листового металла: 0,5–8 мм

Максимальная ширина вальцовки листового металла: 1520 мм

Максимальный диаметр вальцовки листового металла: 2000 мм

Минимальный диаметр вальцовки листового металла: 125 мм

4-х валковая схема компоновки наших станков с гидроприводом валков, верхняя и боковые поддержки вальцуемой детали и система ЧПУ, позволяет изготавливать на них детали самой высокой степени сложности с соблюдением заданных параметров (диаметров, радиусов дуг, переменных радиусов) по всей партии изготавливаемых деталей.



Оборудование для нанесения уплотнения: (полиуретанов, пенополиуретанов силиконов, пеносиликонов)

Манипулятор координатный для нанесения уплотнения (СТАРТ) 2МЭУ 003-02
получение уплотнительного контура шириной 6–16 мм на поверхности



Компания «ПРОФИТ» оказывает услуги по порошковой покраске металла

Компания «ПРОФИТ» обладает самой передовой автоматической роботизированной линией порошковой покраски металла на территории России, которая оснащена самым передовым оборудованием нанесения от компании Nordson с технологией плотной фазы (это последняя разработка компании Nordson позволяющая добиться непревзойденного качества покраски относительно эжекторной системы распыления). Автоматические распылители, установленные на манипуляторах, обеспечивают максимально равномерное покрытие, так же для наилучшего равномерного покрытия в нашей линии используется 3-D рамка сканирования деталей, которая позволяет с точностью до 0,1 мм с позиционировать манипуляторы для окраски конкретной детали, а для получения высококачественного покрытия линия оснащена 5-ти стадийным агрегатом химической подготовки поверхности струйного типа, который служит для удаления загрязнений с окрашиваемых деталей, а также нанесения конверсионного слоя, который обеспечивает дополнительную защиту от коррозии. Окраска деталей осуществляется в автоматическом режиме, что минимизирует человеческий фактор и обеспечивает постоянство всех показателей качества покрытия.



Оборудование для порошковой покраски металла:

Автоматическая роботизированная линия порошковой покраски металла компании «ТехноМакс». Максимальные габариты окрашиваемой детали 3000×1500×800 мм, скорость конвейера 4 м/мин., 5 стадий подготовки поверхности (включая анодирование для покраски алюминия), производитель компонентов Nordson (США).

Технические характеристики оборудования:

1. Максимальные габариты окрашиваемой детали 3000×1500×800 мм.
2. 5 стадий подготовки поверхности (включая анодирование для покраски алюминия).
3. Производительность: 370 000 м² в месяц.
4. Скорость конвейера до 4 м/мин.



Выбирая покраску своих изделий на автоматической линии покраски компании «ПРОФИТ» наши заказчики могут всегда быть уверены, что их изделия будут покрашены согласно высочайшим мировым стандартам качества, стойкость покрашенных изделий к коррозии будет составлять 3000 часов нахождения в солевом тумане, что составляет минимум 10 лет эксплуатации в жестких погодных условиях, а производительность нашей автоматической линии покраски позволит покрасить самые большие объёмы в кратчайшие сроки!

Фотографии изделий







Сертификаты





Контакты:

ООО «ПРОФИТ» Юридический адрес:
142671, Московская область,
г. Орехово-Зуево, ул. Торфобрикетная д. 18
e-mail: profitlazer@mail.ru, 5066993@mail.ru,
телефон: +7 (495) 142-22-99, +7 (977) 665-44-95