

 **Механіка**



браться за импортные валы и блоки, было крайне мало.

Название и логотип появились по вполне прозаическим причинам — понадобились бланки заказов. Я обратился к очень хорошему дизайнеру Константину Александровичу Судыну, выпускнику того же нашего МАМИ, и мы вместе придумали и изобразили название в его нынешнем начертании. Оно и стало логотипом компании.

Вначале была идея. Наверное, она возникла еще в школе, когда очень хотелось иметь мячик за 9 рублей, но приходилось пинать тот, что за 3 рубля. Очень хотелось иметь велосипед, но не было никакой возможности осуществить это желание. После армии детские желания сформировались в четкое намерение стать более или менее состоятельным человеком. Но я понимал, что для этого у меня пока ничего нет.

На втором курсе института друзья-студенты помогли устроиться на Рижский рынок грузчиком. Это было время начала кооперации: перенести коробку стоило 50 копеек, большую коробку — 1 рубль. Пользуясь приобретенными в институте умениями, я за вечер изобразил за кульманом эскиз тачки, потом нашел сварщика, который ее изготовил — и многократно увеличил производительность своего труда. В результате чего год спустя купил автомобиль. Да, в некоторой степени получается какая-то американская история типа «сделай себя сам», но иного способа тогда не было.

На третьем курсе один из моих однокурсников уже работал в небольшом сервисе, начальником которого являлся легендарный человек: 13-кратный чемпион СССР по мотогонкам Валерий Николаевич Катомин. К нему я и явился однажды ранним утром, заявив, что тоже хочу у него работать. При этом делать ничего не умею, но могу работать как паровая молотилка, безотказно и старательно. В то время практически невозможно было найти прокладки ГБЦ для иномарок и мы начали их изготавливать. Это и стало отправной точкой в истории компании.

Началом же истории «Механики» как промышленного предприятия можно считать удачное приобретение хонинговального станка производства Стерлитамакского завода им. Ленина, на выставке «Конверсия-92». В отличие от автомехаников, расточки и шлифовщики делали аккуратную и довольно интеллигентную работу. Но главное, станочников, не боящихся

При тотальном дефиците запчастей приходилось выдумывать экзотические технические решения. Например, был придуман способ восстановления изношенных иномарочных ШРУСов. С помощью сварки и токарного станка мы совмещали внутренности нового «донорского» отечественного ШРУСа со шлицевым валиком от изношенного импортного. Фактически из двух деталей делали одну. Эта операция оказалась очень востребованной, что позволило дать первую в истории «Механики» рекламу на радио «Европа плюс». Текст нашего объявления читала известная ведущая Ксения Стриж. Перед эфиром в коридорах студии она тренировалась произносить без запинки малопонятное заклинание: «Восстановление ШРУСов переднеприводных иномарок».

В то время мы производили прокладки ГБЦ для заказчиков Москвы, но необходимо было «идти» и во вторую столицу. И в газете «Из рук в руки» мы дали объявление: «Нужен человек, способный часто приезжать в Москву, желающий работать и зарабатывать». Так появился филиал в Петербурге. Именно питерская «Механика» наладила сотрудничество с финскими оптовыми компаниями. Первым нашим поставщиком стала компания «Койвунен». Первым каталогом запчастей на русском языке стал «желтый» каталог «Механики», основой которого послужил каталог «Койвунен».

Располагая технической информацией о существующих ремонтных размерах, допусках и моментах затяжки, мы открыто делились этими знаниями с заказчиками. Это было уникальным явлением. Все другие расточки и шлифов-

щики стремились упростить себе жизнь и требовали размеры и допуски с заказчика, снимая ответственность с себя. Круг наших клиентов быстро увеличился, в том числе и благодаря этому преимуществу.

Очередным толчком к развитию компании стала ситуация, когда наше государство решило, что ему не нужны промышленные предприятия. Новый частный владелец на месте шестого АРЗа (авторемонтного завода) повелел устроить теннисные корты, видимо, с точки зрения «эффективного собственника» более полезные. В связи с ликвидацией производства станки продавались по критериям: сколько дашь — раз, и как быстро сможешь отсюда увезти — два. Так мы получили довольно приличный станочный парк. В разгар моды на менеджеров по продажам мы сохраняли производство и специалистов.

«Механика» рождалась нелегко, и, может быть, поэтому спокойно умеет переживать кризисы. Это логично: когда продажи новой техники падают, потребность в ремонте начинает расти.

Мы помним слова великого Генри Форда: «Не верьте банкирам и не живите в кредит». Этой заповеди строго следуем. Мы убеждены: однажды произведенный механизм должен служить людям МАКСИМАЛЬНО ДОЛГО. Нам близок девиз советских конструкторов: «Цена и масса должны стремиться к нулю, ресурс — к бесконечности». Маркетологи и финансисты придумали «избыточ-

ное качество», «управляемое старение». Все это попытки создать искусственную, несуществующую потребность и заставить людей бесконечно покупать. С точки зрения здравого смысла, ресурсов планеты и человечества в целом такой подход — преступление. Мы против одноразового мира!

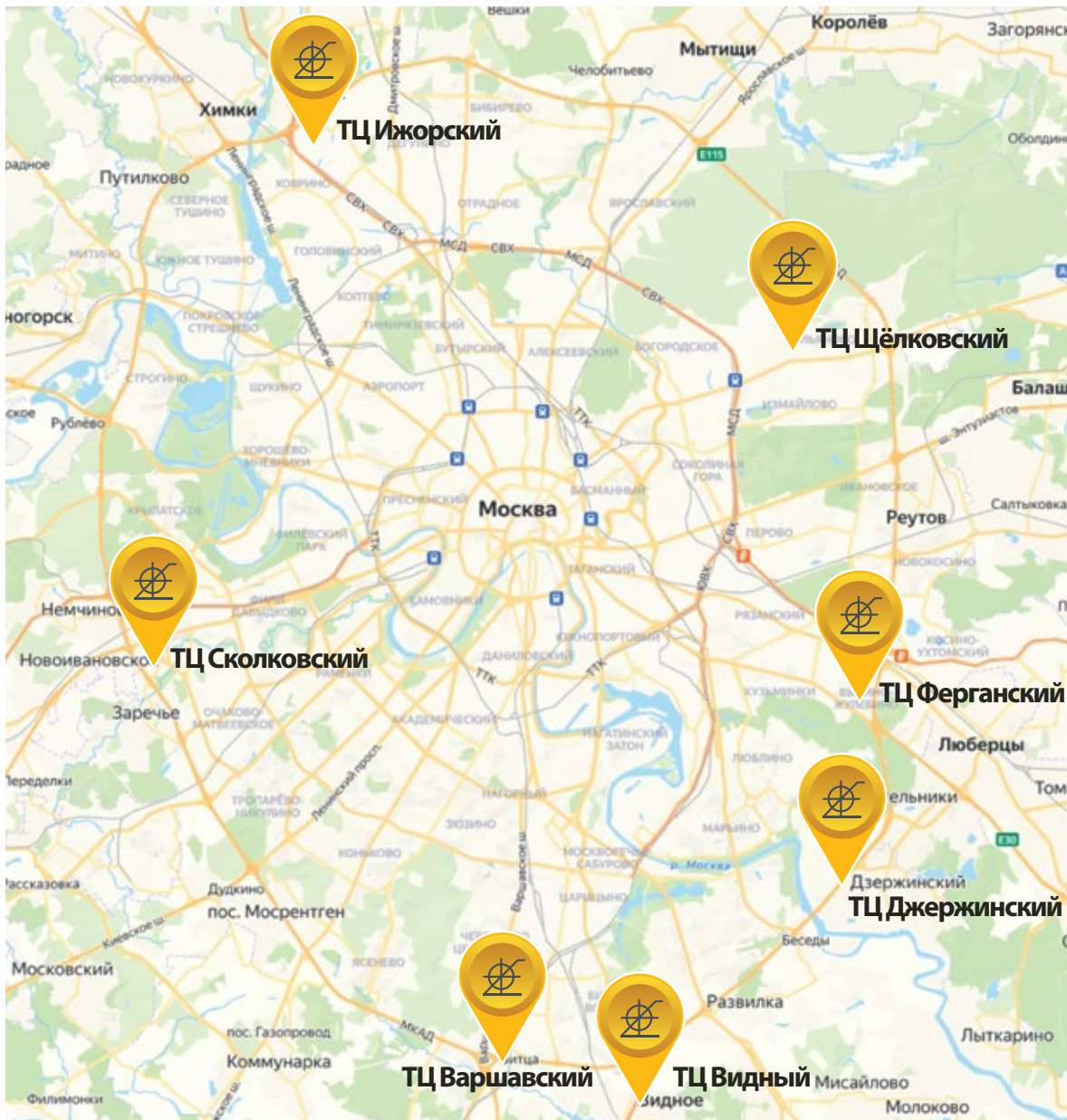


Дмитрий Даньшов



2024	Открыты техцентры «Ферганский», «Видный»
2023	Открытие филиала в г. Краснодар в поселке Дружелюбный
2019	Открыт техцентр в ст. Выселки, Выселковский район, Краснодарский край
2015	Запуск высокотехнологичного литейного производства в Рязани
2014	Техцентр в Нижнем Новгороде начал работать на собственной площадке Открыта новая производственная территория в Рязани
2013	Открыт техцентр «Ижорская», конструкторское бюро расширило тематику проектной деятельности
2012	Открыт филиал в Ярославле, Новороссийске
2011	Открыт филиал в Нижнем Новгороде
2010	Открыт техцентр Дзержинский (МКАД 17й км внешняя сторона)
2009	В Санкт-Петербурге открыт техцентр «На Московском»
2008	В Москве начал работу техцентр «Сколково». «Механика» – эксклюзивный дистрибьютер в РФ и странах СНГ компании United Motors, американского производителя запасных частей для двигателей легкового и специального транспорта
2007	В Санкт-Петербурге открыт техцентр «На Уманском», начали работу филиалы в Дмитрове (МО) и Краснодаре «Механика» – официальный представитель Verco
2005	Открыт филиал в Рязани
2003	Открыт техцентр «Щёлковский», начал работу интернет-магазин www.motorzona.ru
2002	Открыты представительства в Московской, Калужской, Владимирской и Тверской областях Открыто новое направление - продажа оборудования для ремонта двигателей
2000	Создано конструкторское бюро по разработке станочного оборудования Выпущен хонинговальный станок «Механика СК-12»
1998	В Москве открыт техцентр «Пражский»
1997	Создано подразделение оптовых продаж запчастей
1996	В Москве открыт техцентр «Алтуфьево»
1995	«Механика» - официальный дилер Kolbenschmidt и Mahle
1994	В Москве начал работу техцентр «Семеновский»
1993	Зарегистрирована торговая марка «Механика», открылось отделение в Санкт-Петербурге
1992	Приобретен первый хонинговальный станок, «Механика» начала осуществлять поставки запчастей для ремонта двигателей
1991	В Москве образована компания «Механика», основной вид деятельности – производство прокладок

МОСКВА



○ Тула

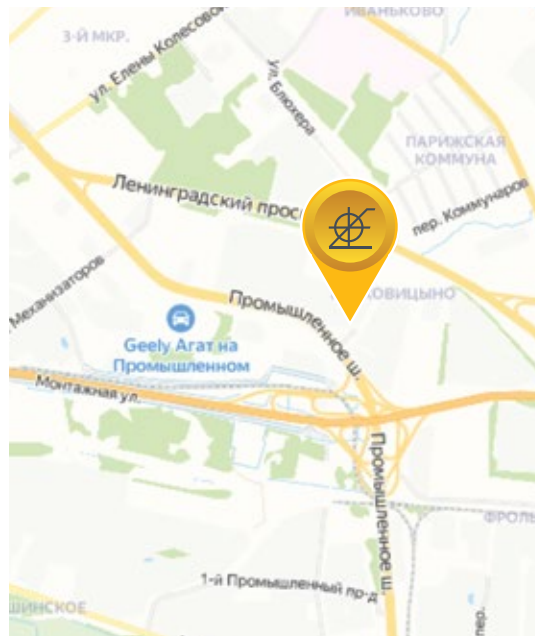


○ Серпухов

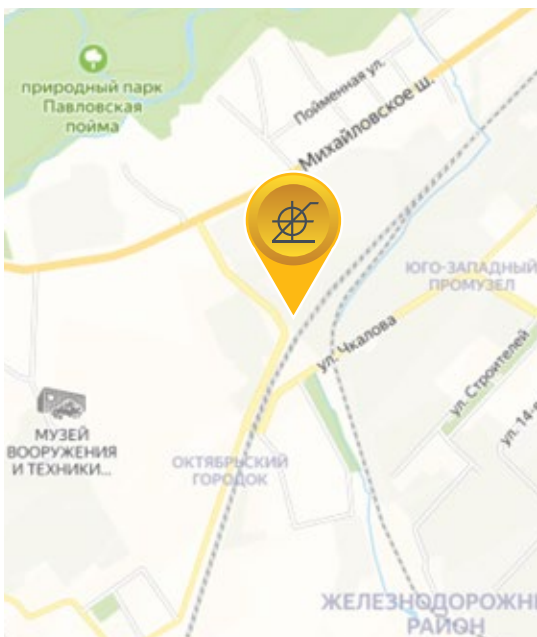
Н. НОВОГОРОД



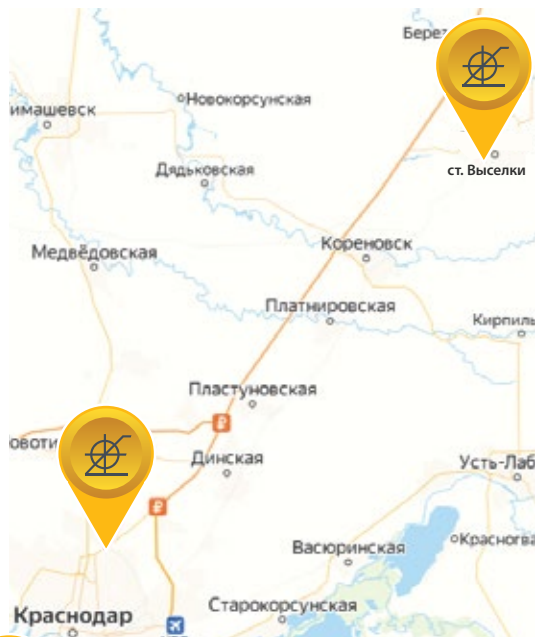
ЯРОСЛАВЛЬ



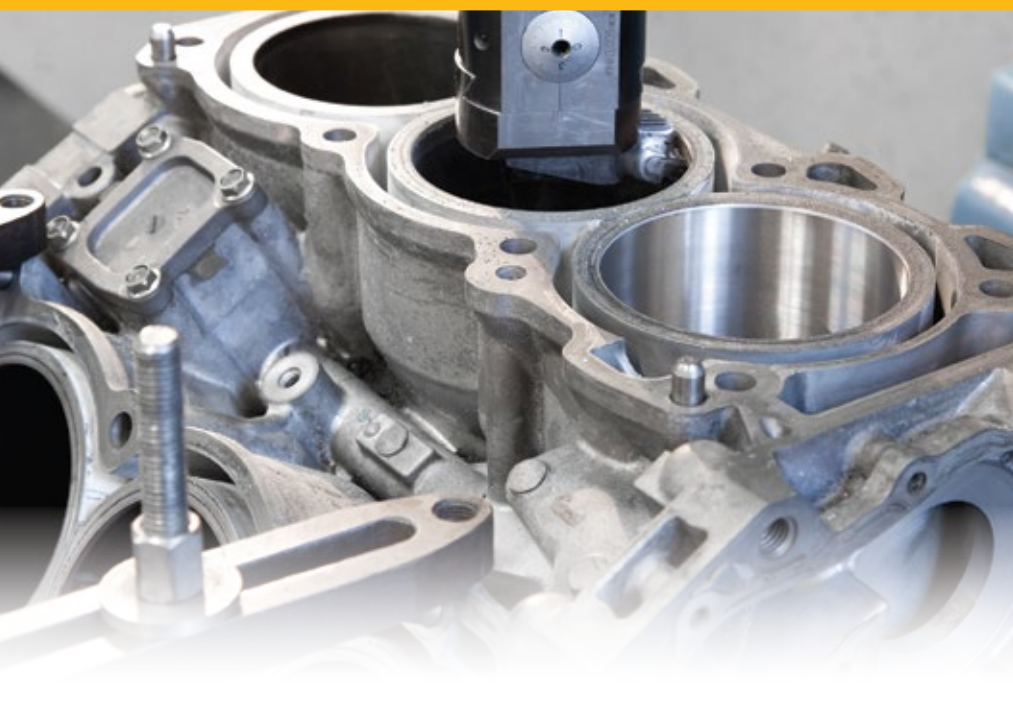
РЯЗАНЬ



КРАСНОДАР

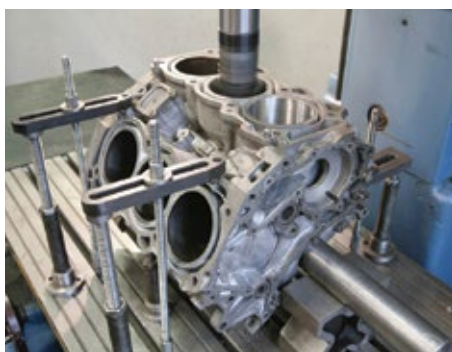


○ Новороссийск



РАСТОЧКА И ХОНИНГОВАНИЕ БЛОКОВ ЦИЛИНДРОВ

«Механика» растачивает и хонингует любые блоки цилиндров: рядные, V-образные, чугунные и алюминиевые. Опираясь на многолетний опыт, мы применяем безалмазное хонингование, что позволяет получить рабочую поверхность цилиндров оптимальную по противоизносным и антифрикционным свойствам. Наша технология исключает появление прижогов, наволакиваний, внедрение абразивных частиц в металл и появление иных дефектов поверхностного слоя. Безалмазное хонингование обеспечивает максимальное раскрытие зерен графита на поверхности цилиндров. Все это обеспечивает существенное увеличение ресурса как цилиндро-поршневой группы так и двигателя в целом.



ГИЛЬЗОВКА

В «Механике» выполняют гильзовку чугунных и алюминиевых блоков цилиндров.

При гильзовке алюминиевых блоков для охлаждения гильзы используется жидкий азот, а блок цилиндров нагревают, что позволяет установить гильзу с гарантированным натягом без риска деформации.

ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА ЦИЛИНДРОВ

По желанию заказчика «Механика» может выполнить финишную обработку цилиндров методом плаохонингования (или плосковершинное хонингование), «выравнивающее» микропрофиль поверхности обработанного цилиндра, что позволяет сократить период обкатки мотора. Также возможно нанесение антифрикционного меднографитового покрытия, которое повышает стойкость поршней и колец к прихватам и задирам при кратковременных перегревах или работе двигателя с повышенными нагрузками.



ШЛИФОВКА КОЛЕНВАЛОВ

В цехах «Механики» производится высокоточная шлифовка коленчатых валов. Выполняется восстановление геометрии коренных и шатунных шеек с учетом взаимного расположения осей шеек и ответственных поверхностей. Производится устранение биения вала, шлифовка галтелей, обработка поверхностей под упорные полукольца и сальниковые уплотнения. Используются специализированные станки производства компаний Berco и AMCSCHOU. В сложных случаях изношенные шейки коленчатых валов восстанавливают методом контактно-импульсной наварки, производят правку коленчатых валов, осуществляют динамическую балансировку на оборудовании Schenck. Для поиска трещин и иных внутренних дефектов коленвалов и корпусных деталей используется метод магнитной дефектоскопии.

ПРОМЫШЛЕННОЕ ВОССТАНОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ДВИГАТЕЛЯ



РЕМОНТ КЛАПАННОГО МЕХАНИЗМА



Правильный ремонт клапанного механизма определяет герметичность сопряжения пары «клапан-седло», эффективный отвод тепла от тарелки клапана, минимальное сопротивление при наполнении цилиндров. Этим обеспечивается максимальный ресурс мотора при сохранении полной паспортной мощности. При ремонте головок блока «Механика» использует современное высокоточное оборудование Newen, Berco, AZ, Serdi, Sunnen, Mira. Это позволяет обеспечивать стабильно высокое качество работ.

ОБРАБОТКА ПЛОСКОСТИ



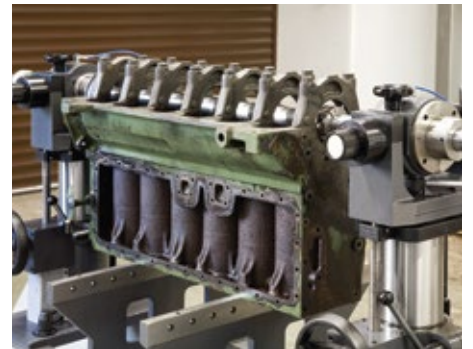
Точная обработка плоскости головок блоков цилиндров (ГБЦ) и блоков цилиндров (БЦ) позволяет устранить поверхностные дефекты и деформацию, возникшие при длительной эксплуатации двигателя. Этим обеспечиваются надежность уплотнения, ресурс и надежность мотора.



РАСТОЧКА ПОСТЕЛИ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА

В результате деформации блока цилиндров возникает искривление оси коренных опор. При этом валы испытывают повышенные изгибающие нагрузки и нарушаются условия смазки. Опорные отверстия могут получить механические повреждения в результате деформации, при перегреве, разрушении вкладышей, при заклинивании вала.

Подобные дефекты устраняет расточка отверстий коренных опор. В «Механике» эта операция выполняется на горизонтально-расточных станках Версо. Диаметр обрабатываемых отверстий – от 25 до 150 мм, а длина обрабатываемого блока – до двух с половиной метров.



РЕМОНТ ШАТУНОВ

Ремонт шатунов – необходимое условие качественного ремонта мотора. Все поступающие в цеха «Механики» шатуны контролируются на отсутствие деформаций и точность размеров. При обнаружении дефектов шатун обрабатывается на горизонтально-расточном станке Версо и на горизонтально-хонинговальном станке Sunnen. Втулка верхней головки шатуна заменяется на новую. Точная обработка шатунов важна для обеспечения высокого ресурса любых моторов – от судовых двигателей до мотоциклов.

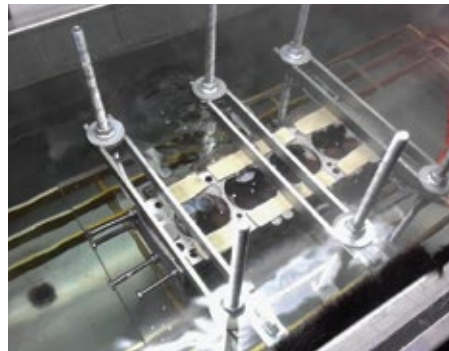


НАПЫЛЕНИЕ

При значительном износе и деформациях поверхностей постелей коленчатого или распределительного вала в ремонтных цехах «Механика» широко применяется метод газодинамического напыления, когда на изношенную поверхность наносится слой металла для создания припуска на обработку. Во многих случаях это единственно возможный способ восстановления деталей.

После этого все опоры, включая и напыленную, растачиваются в номинальный размер. Эта технология наиболее эффективна при ремонте блоков цилиндров двигателей грузовых автомобилей или спецтехники.

ПРОМЫШЛЕННОЕ ВОССТАНОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ДВИГАТЕЛЯ



ОПРЕССОВКА (ПРОВЕРКА ГЕРМЕТИЧНОСТИ РУБАШЕК ОХЛАЖДЕНИЯ ГБЦ И БЦ ДВС)



Диагностика скрытых дефектов (трещин, свищей и пористости металла) в блоках цилиндров, головках блока и теплообменниках выполняется на установке «Механика КО-12». Испытания производят в горячей ванне при давлении воздуха до 6 атм.



КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ ДВИГАТЕЛЕЙ В ЗАВОДСКИХ УСЛОВИЯХ

Капитальный ремонт вашего двигателя в «Механике» - это полное восстановление первоначального ресурса мотора с предоставлением гарантии.

Все механосборочные работы и станочные операции производятся специалистами компании на самом современном оборудовании и с использованием комплектующих ведущих мировых производителей.

«Механика» производит:

- ремонт дизельных и бензиновых двигателей легковых автомобилей со снятием и установкой в условиях своего сервиса
- ремонт любых дизельных и бензиновых двигателей легкого коммерческого транспорта со снятием и установкой в условиях своего сервиса
- ремонт дизельных двигателей для грузовых автомобилей и автобусов с обкаткой на стенде
- ремонт двигателей спецтехники: строительной, сельскохозяйственной, дорожной и карьерной техники с обкаткой на стенде и предоставлением гарантии
- ремонт двигателей мобильных и стационарных генераторных установок – бензиновых, газовых и дизельных
- ремонт подвесных лодочных моторов, двигателей мотоциклов, снегоходов, гидро- и квадроциклов



«Механика» предлагает специальные программы сотрудничества:

- Особые условия при капитальном ремонте двигателей для корпоративных заказчиков. Гибкая система скидок на комплектующие и услуги, персональный менеджер, 100% наличие запасных частей на складе под автомобильный парк корпоративного заказчика
- Готовые отремонтированные и обкатанные двигатели из своего обменного фонда в обмен на неисправный двигатель заказчика. В наличии на складе ДВС для легкого коммерческого транспорта: Ford/Mercedes/Cummins
- Капитальный ремонт и предоставление из обменного фонда двигателя в комплектации short block и long block
- На условиях договора поддержание на складе под потребности конкретного заказчика определенных моделей готовых двигателей в необходимых комплектациях



КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ ТЯЖЕЛЫХ МОТОРОВ









Более 20 лет специалисты «Механики» осуществляют капитальный ремонт тяжелых моторов для грузовиков, автобусов и спецтехники импортного и отечественного производства. За это время «под ключ» было отремонтировано более 2500 двигателей.

Компания специализируется на ремонте ДВС следующих марок:
Deutz, Cummins, Perkins, MTU, IVECO, Mercedes, Cat, Volvo, Renault, MAN, Komatsu, John Deere и т.д.



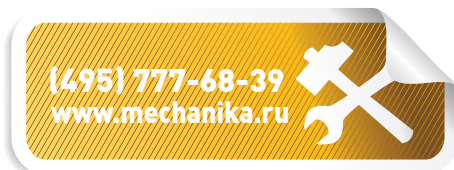
КАПРЕМОНТ ДВИГАТЕЛЕЙ

Сводная таблица капитального ремонта ДВС:

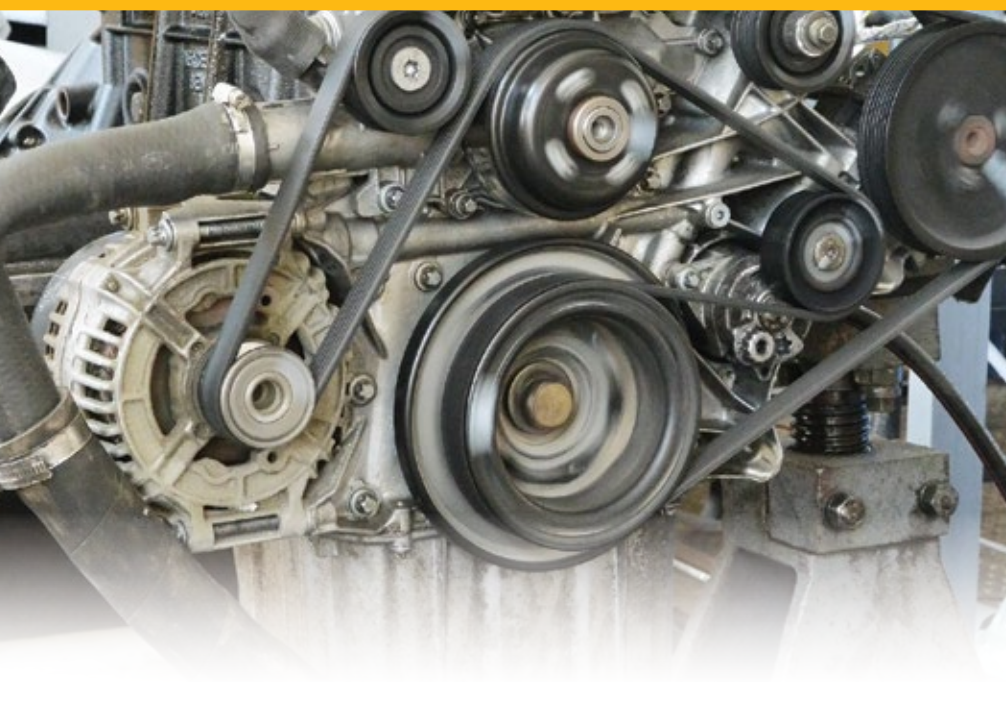
	Легковые/грузовые до 4 т. 	Грузовик/автобус 	Трактор/комбайн/погрузчик 	ДГУ 
Марки и модели	Все	MB, Scania, Volvo, DAF, Iveco, KAMA3 Cummins, Renault	Deutz, Mercedes, Perkins, Cummins, Caterpillar, MTU, Komatsu, John Deere	Все
Ремонт				
Типы ремонта				
Доставка в ремонт	Да	Да	Да	Да
Обкатка	Да	Да	Да	Да
Гарантия	1 год/20 000 км	1 год/20 000 км	1 год/2 000 моточасов	1 год/2 000 моточасов
Обменный фонд				
Двигатель	Да	MB, Scania, Volvo, DAF, Iveco, KAMA3 Cummins, Renault	Deutz, Mercedes, Perkins, Cummins, Caterpillar, MTU, Komatsu, John Deere	По запросу
Long	Нет	MB, Scania, Volvo, DAF, Iveco, KAMA3 Cummins, Renault	Deutz, Mercedes, Perkins, Cummins, Caterpillar, MTU, Komatsu, John Deere	Нет
Short	MB	MB, Scania, Volvo, DAF, Iveco, KAMA3 Cummins, Renault	Deutz, Mercedes, Perkins, Cummins, Caterpillar, MTU, Komatsu, John Deere	Нет



У нас можно заказать доставку двигателя в ремонт:



Услуга действует для Москвы и ближайшего Подмосковья.

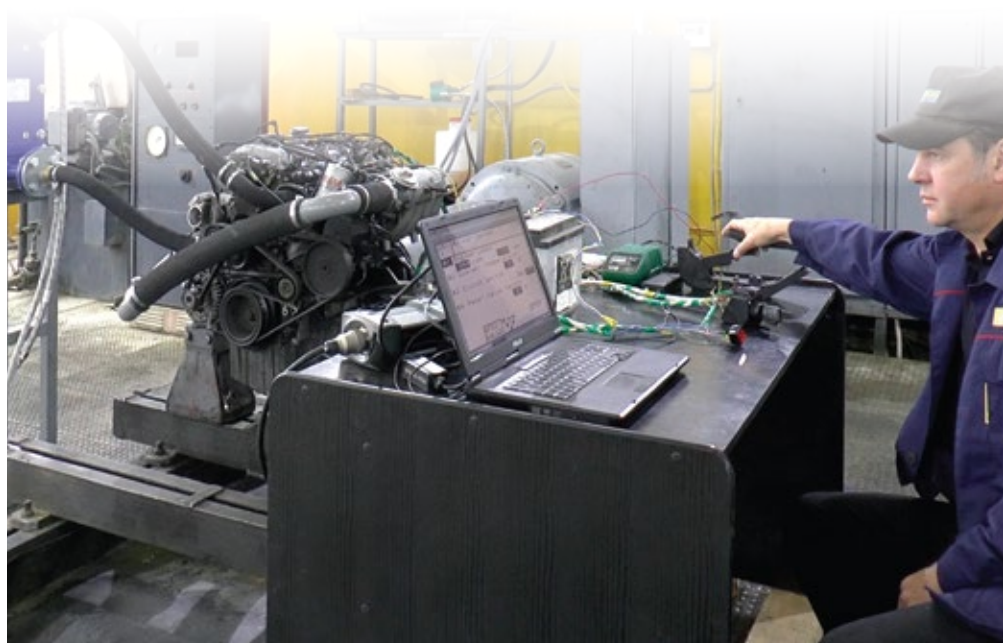


ПОРЯДОК ВЫПОЛНЕНИЯ РЕМОНТА

- Двигатель, требующий ремонта, Заказчик может самостоятельно привезти в один из технических центров «Механики» или воспользоваться услугой «Доставка в ремонт»
- На производственных площадках производится полная разборка, мойка и дефектовка ДВС
- Составляется акт осмотра и дефектационная ведомость с приложением фотографий
- Осуществляется подбор необходимых запчастей и составляется смета ремонта
- Смета ремонта и сроки выполнения работ согласовываются с Заказчиком
- Производится станочная обработка деталей двигателя и последующая сборка
- Двигатель проходит обкатку, при которой Заказчик может присутствовать лично или запросить видеоматериал, на котором зафиксирован процесс обкатки двигателя
- Осуществляется покраска (по желанию Заказчика), упаковка, подготовка документов и отправка ДВС Заказчику



Стендовая обкатка – это комплексные заводские испытания двигателя после ремонта. Приобретая двигатель после такой обкатки, заказчик получает гарантированно рабочий мотор с ресурсом на уровне нового.



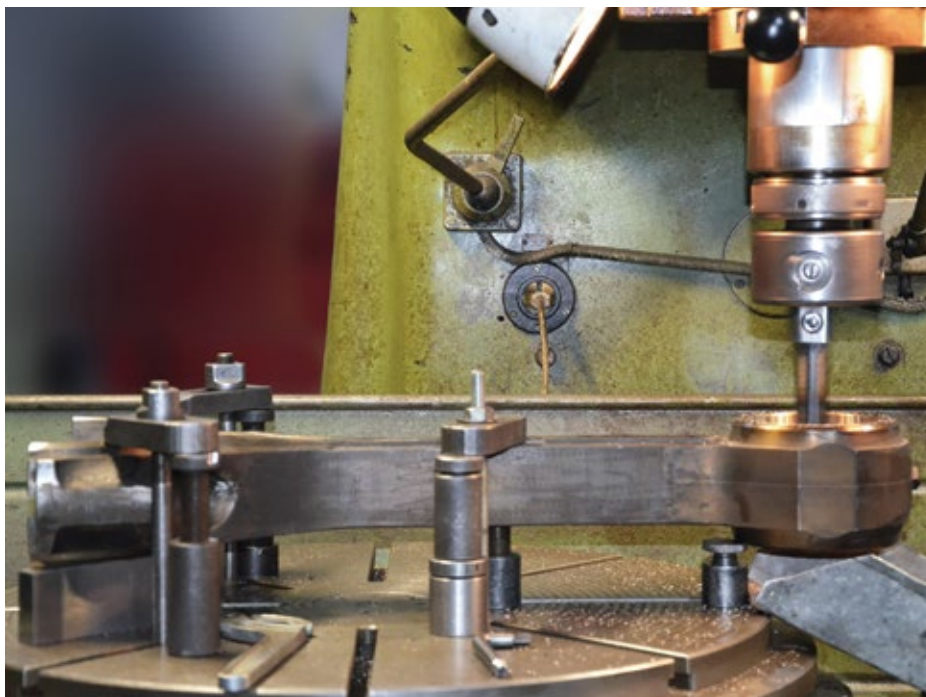
(495) 777-68-39
www.mechanika.ru





Производится:

- Шлифовка и полировка коленчатых валов
- Ремонт блоков цилиндров:
 - расточка и хонингование гильз
 - шлифовка привалочных плоскостей
 - расточка постели коленчатого и распределительного валов
 - проточка поршневых канавок под ремонтные кольца
- Ремонт головок блока цилиндров (крышек):
 - замена и обработка седел
 - замена направляющих втулок клапанов
 - изготовление направляющих втулок клапанов
 - восстановление и обработка привалочных плоскостей
 - проверка герметичности
- Ремонт шатунов:
 - расточка и хонингование нижней головки
 - замена и расточка втулки верхней головки
 - расточка рамных и мотылевых вкладышей в размер



(495) 777-68-39
www.mechanika.ru



РЕМОНТ И ИЗГОТОВЛЕНИЕ КАРДАНЫХ ПЕРЕДАЧ

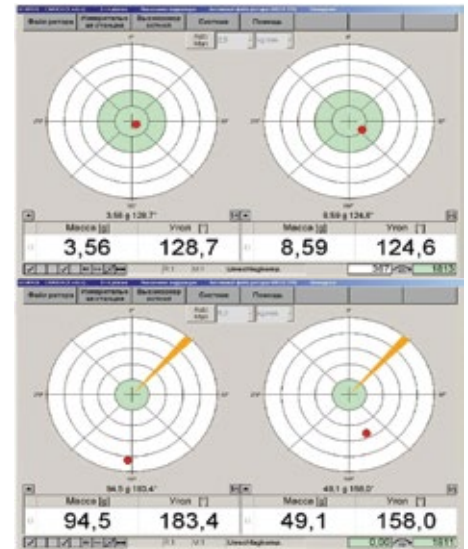
«Механика» изготавливает и ремонтирует карданные передачи для легковых и грузовых автомобилей, спецтехники, промышленных агрегатов, сельскохозяйственных машин, тяжелой карьерной и железнодорожной техники. Для наших заказчиков особенно выгоден ремонт и изготовление валов для грузовиков и тяжелой техники, так как у официальных дилеров аналогичные валы стоят очень дорого.

У нас можно заказать доставку кардана в ремонт:

{495} 777-68-39
www.mechanika.ru



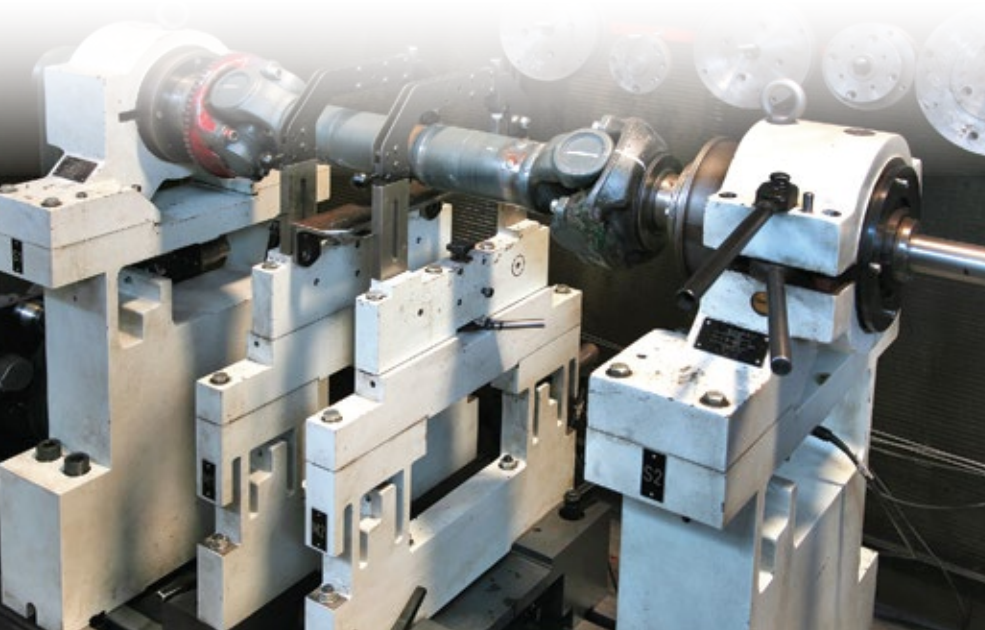
РЕМОНТ КАРДАНОВ



«Механика» входит в ассоциацию «European Driveshaft Service» (EDS), сотрудники компании обучались в Германии и имеют сертификаты. Компания сотрудничает с такими специализированными фирмами по поставке комплектующих, как Spicer, Klein, Tirsan. Качество карданных валов соответствует качеству оригинальных изделий.

Принимаются в работу как снятые валы, так и «с колес»: можно приехать на машине и через три-четыре часа уехать с отремонтированным карданом. Частным клиентам предлагается, при непригодности карданного вала к ремонту и покупке нового, снятие и установка вала бесплатно.

Карданный вал можно сдать в ремонт в любом филиале в Москве, Санкт-Петербурге, Рязани, Нижнем Новгороде, Ярославле, Краснодаре. Там же можно приобрести или заказать необходимые запчасти.

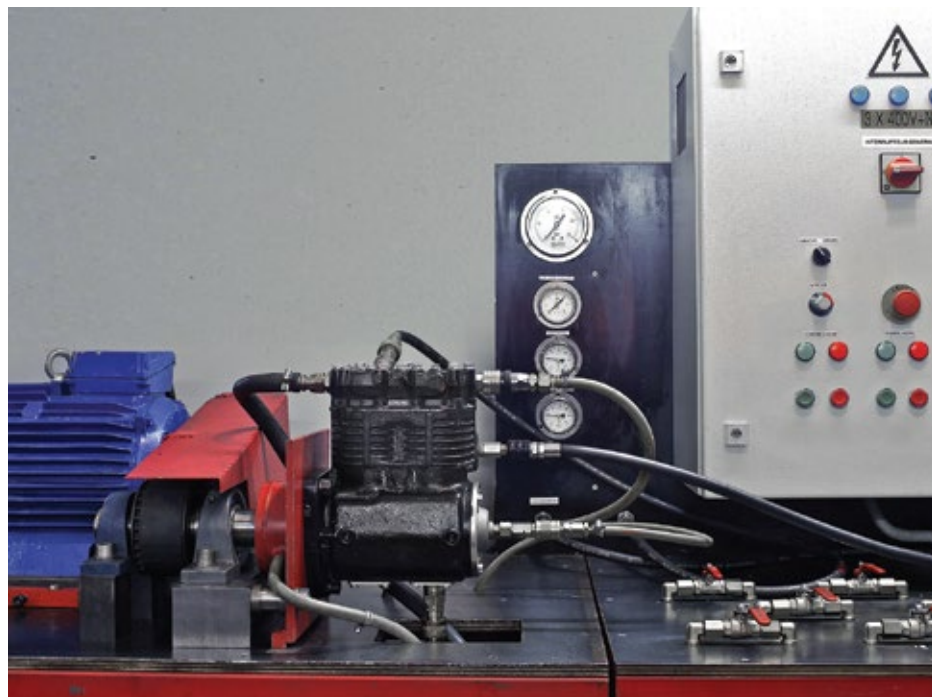


РЕМОНТ КОМПРЕССОРОВ ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ

«Механика» ремонтирует компрессоры грузовых автомобилей. Эти работы выполняются в Москве, Санкт-Петербурге и Краснодаре.

Производим замену неисправного компрессора на капитально отремонтированный. В наличии компрессоры для: Volvo, MAN, Scania, DAF, RVI, Mercedes, Cummins и многих других. Мы экономим время и деньги наших заказчиков.

На капитально отремонтированные и подменные агрегаты дается шестимесячная гарантия.



{495} 777-68-39
www.mechanika.ru



ЧПУ И ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА



ТОКАРНЫЕ И ФРЕЗЕРНЫЕ РАБОТЫ ПО МЕТАЛЛУ

Компания «Механика» предлагает высококачественные токарные и фрезерные услуги. Мы имеем большой опыт металлообработки различных материалов и располагаем большим парком станков, в том числе и с программным управлением, это позволяет нам выполнять заказы любой сложности.

Токарный станок LEADWELL F-1 со станиной наклонного типа и устройством ЧПУ

- Серийное изготовление
- Максимальные размеры детали L 250 мм D 200 мм



ALEX-TECH VT-23 — широкоуниверсальный токарный обрабатывающий центр

- Оказываем услуги по токарно-фрезерной обработке
- Максимальный размер L 550 мм до D 350 мм
- Станок оснащен револьверной головкой с приводным инструментом
- Расточные работы на L 220 мм при условии, что деталь не длиннее L 300 мм

ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА МЕТАЛЛА

Компания «Механика» предоставляет услуги по плазменной и газокислородной резке листового металла от 0,8 мм до 40 мм толщины.

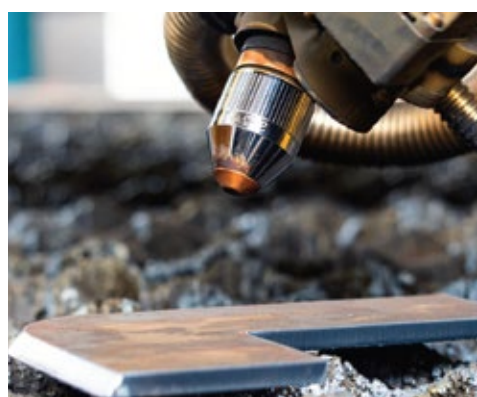
Станок плазменной и газокислородной резки модели P130A

1.	Ширина рабочего стола	2000 мм
2.	Длина рабочего стола	от 1500 до 3000 мм
3.	Скоростные характеристики позиционирования	15000 мм/мин
4.	Скорость, с которой осуществляется резка	до 9800 мм/мин
5.	Толщина разрезаемого газовой резкой металла	3 - 200 мм
6.	Толщина разрезаемого плазменной резкой металла	от 0,8 до 38 мм (с проколом листа до 25 мм)



Плазменная резка обеспечивает минимальную ширину реза и возможность снятия фасок под углом 45°.

{495} 777-68-39
akimov@mehnika.su



МЕЛКОСЕРИЙНОЕ И СЕРИЙНОЕ ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО ИЗ ВЫСОКОПРОЧНОГО И СЕРОГО ЧУГУНА

Производим высококачественные заготовки на полуавтоматической линии литья в водно-охлаждаемый кристаллизатор. Технология непрерывно-циклического литья направленным затвердеванием позволяет получать плотное литье, с равномерной мелкозернистой структурой, без пористостей и усадочных напряжений.

Приятный бонус литья в кристаллизатор – это отсутствие литейной «корки» на поверхности отливки, что упрощает последующую механическую обработку, повышает производительность и снижает расход инструмента.

- Отливка единичных, мелкосерийных и серийных изделий из чугуна (СЧ, ВПЧ) в формы ХТС
- Механическая обработка отливок
- Проектирование и производство модельной оснастки



ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО



ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

«Завод экспериментального литья
им. Ю.В. Кормилицина»

Работаем гибко, быстро, технологично, обеспечивая мелкозернистую структуру отливки без усадочных напряжений и пористостей, со 100% повторяемостью свойств в любой партии отливок

Лабораторное оборудование позволяет обеспечить надежный контроль химического состава и структуры металла всей выпускаемой продукции

Обеспечиваем соответствие требованиям ГОСТов и выполняем технические условия самых ответственных заказчиков



(920) 634-83-80
sales@emcp.ru



ПРОЕКТИРОВАНИЕ, ПРОИЗВОДСТВО, ПРОДАЖА СТАНКОВ, ОБОРУДОВАНИЯ, ОСНАСТКИ



Моечная камера
«МЕХАНИКА КМ-11»

Используя накопленный опыт эксплуатации станочного парка, конструкторское бюро «Механики» разрабатывает и производит оборудование для ремонта и восстановления деталей двигателей. В наших станках воплощен многолетний практический опыт ремонта моторов. Учтены особенности парка техники, реализованы эффективные технологии восстановления деталей.

Мы предоставляем обучение, стажировку и последующее повышение квалификации на выбранном оборудовании для специалистов заказчика.

Собственное производство обеспечивает квалифицированное гарантийное и постгарантийное обслуживание нашего оборудования. Расходные материалы и комплектующие всегда есть в наличии. Поставки оборудования и расходников не зависят от иностранного производителя, длительности таможенных процедур и курса иностранной валюты.

На нашем производстве вы можете сравнить на практике станки нашего производства с образцами импортного оборудования.

Допустимые габариты и масса полезной нагрузки

Длина, мм	до 720
Ширина, мм	до 720
Высота, мм	до 650
Масса, кг	до 300

Габаритные размеры, масса и характеристики установки

L x B x H (с открытой дверкой и выдвинутой тележкой), мм	1740 x 1430 x 1320
Рабочая температура моющего раствора, °C	80
Рабочее давление моющего раствора, атм.	3,2
Производительность насоса, л/час	25000
Объем бака для моющего раствора, л	340
Масса, кг	750

Параметры электропитания

Номинальное напряжение питания, В	380
Род тока	Переменный трехфазный
Частота сети, Гц	50
Номинальная мощность, кВт	11,5

{495} 777-68-39
www.mechanika.ru



**МЫ НЕ БОИМСЯ КОНКУРЕНЦИИ!
ПОКУПАЙТЕ РОССИЙСКОЕ!**

ПРОЕКТИРОВАНИЕ, ПРОИЗВОДСТВО, ПРОДАЖА СТАНКОВ, ОБОРУДОВАНИЯ, ОСНАСТКИ

Станок хонинговальный
«МЕХАНИКА СК-12»

Диаметр обрабатываемого отверстия:
30-150 мм.
Высота цилиндра: 80-280 мм.



Универсальная
широкодиапазонная
хонинговальная головка

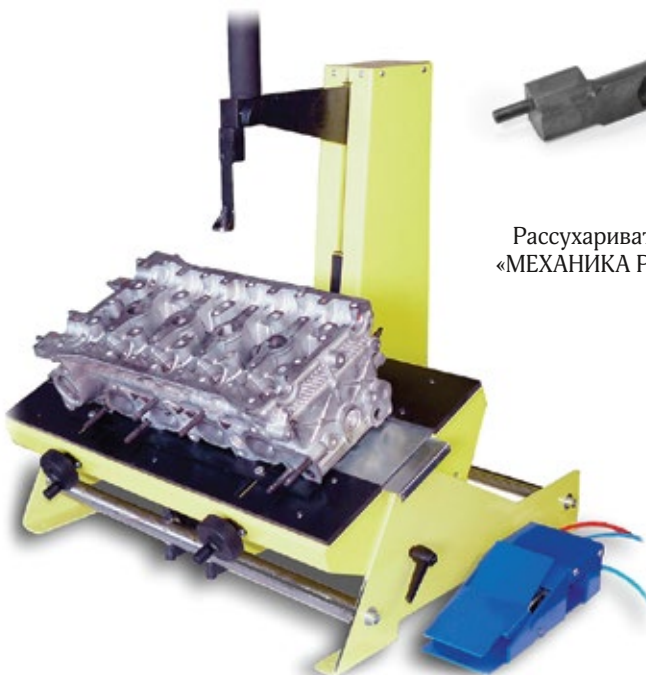
Диапазон обрабатываемых диаметров:
64-138 мм.



Приспособление для
расточки V-образных
блоков цилиндров
применяется на расточных
станках.



Рассухариватель
«МЕХАНИКА РП-11»



ПРОЕКТИРОВАНИЕ, ПРОИЗВОДСТВО, ПРОДАЖА СТАНКОВ, ОБОРУДОВАНИЯ, ОСНАСТКИ



Стенд для проверки герметичности рубашек охлаждения головок и блоков цилиндров «МЕХАНИКА КО-12»
«МЕХАНИКА КО-14»
«МЕХАНИКА КО-16»

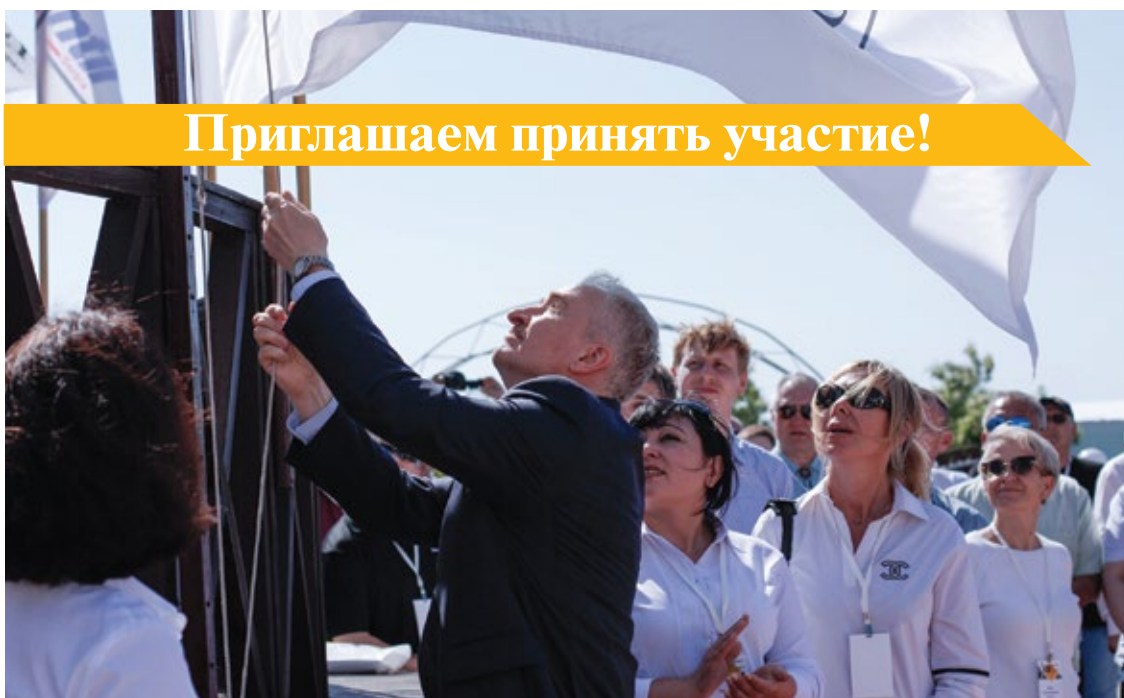
Максимальная длина опрессовываемой детали : 1000, 1400, 1600 мм, гидравлический привод.
Для КО-14, КО-16: гидравлический привод подъема опускания стола, электрический привод поворота стола.



Приспособление полировальное ленточное «МЕХАНИКА ПП-11»

Ширина ленты: 25-50 мм
Частота вращения: 10 000 об/мин
Масса: 3.2 кг





Приглашаем принять участие!

Ежегодный деловой форум участников рынка автокомпонентов и ремонтных предприятий



Тренинги



Неформальное общение



Семинары



Выставочная композиция



Встречи «без бейджей»

Оргкомитет Делового форума:

Гаспарян Марина Зауровна

Тел.: +7 (985) 401 3050; +7 (495) 777 6839 доб. 10217

E-mail: gmarina@mehanika.su

Место проведения:

База отдыха «Казачий Берег», Краснодарский край, Ейский район, станица Должанская, коса «Долгая»

**МОСКВА**

ТЦ Щелковский
ул. Иркутская, 17, стр. 5
(499) 702-43-01

МОСКВА

ТЦ Ижорский
ул. Ижорская, 8, стр. 1
(499) 702-40-82

МОСКВА

ТЦ Варшавский
МКАД, 32-й километр, стр. 2Б
(499) 702-42-95

МОСКВА

ТЦ Ферганский
Ферганский проезд, 14, кор. 3
(495) 777-68-39

МОСКВА

ТЦ Сколковский
Сколковское шоссе, д. 32
(499) 702-44-77

МОСКОВСКАЯ ОБЛАСТЬ

ТЦ Дзержинский
г. Дзержинский, ул. Энергетиков, 6
(499) 702-42-61

МОСКОВСКАЯ ОБЛАСТЬ

ТЦ Видный
Ленинский г. о., г. Видное,
ш. Белокаменное, 10/2, стр. 2
(499) 702-41-31

РЯЗАНЬ

ул. Военных автомобилистов, 5
(491) 277-57-90

НИЖНИЙ НОВГОРОД

ул. Вторчермета, 1, стр. 5п
(831) 215-52-17

ЯРОСЛАВЛЬ

Ленинградский пр-т, 29, стр. 2
(485) 258-40-10

КРАСНОДАР

Ростовское шоссе, 68/3
(861) 246-30-80, (861) 216-67-04

КРАСНОДАР

Дружелюбный
(861) 205-09-88

КРАСНОДАР

ст. Выселки, ул. Широкая, 229
(918) 440-00-69

(495) 777-68-39
info@mehanika.su
mechanika.ru

2024

