



РАБОТАЕМ С 2012 ГОДА

ИЗГОТОВИМ ДЕТАЛЬ ЛЮБОЙ СЛОЖНОСТИ

МЕТАЛЛООБРАБОТКА ПО ЧЕРТЕЖАМ
СБОРКА УЗЛОВ/МОДУЛЕЙ
СОБСТВЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО 1200 КВ.М.
СОБСТВЕННЫЙ ИНЖЕНЕР
РЕМОНТ ОБОРУДОВАНИЯ
СОБСТВЕННЫЙ АВТОПАРК



Узнать о нашей компании подробнее



О НАШЕЙ КОМПАНИИ

Надёжный поставщик промышленных комплектующих, расходных материалов и инструмента для ключевых отраслей российской экономики.

Компания обеспечивает бесперебойное снабжение предприятий в сферах машиностроения, нефтегаза, строительства, судостроения, транспорта, медицины, энергетики и агропромышленного комплекса.

Широкая номенклатура продукции, оперативная логистика и индивидуальный подход к каждому клиенту позволяют «Триланд» выступать стратегическим партнёром для производственных и инфраструктурных компаний по всей России.



г. Щелково, ул. Броварского, д. 100
(31-й завод гражданской авиации)

ОСНОВНЫЕ УСЛУГИ



Резка лазером
точная лазерная резка



Высокоточный ЧПУ
фрезеровка и токарная



Сварка
профессиональная
сварка



Термическая обработка
профессиональная
обработка деталей



Сборка
качественная сборка
под ключ



Вальцовка
загибка листового
металла



Гибка
металла на прессе



**Электроэрозионная
обработка**
высокоточная обработка
деталей





МУФЕЛЬНАЯ ПЕЧЬ МЭП 30/1200

Среда в рабочем пространстве: **Воздух**

Температура максимальная, С: **1250**

Полезный объем камеры, л: **31**

Размер рабочей камеры,
ДхШхВ, мм: **410x300x265**

Внешние размеры электропечи,
ДхШхВ, мм: **990x980x800**

ВАЛЬЦОВОЧНЫЙ СТАНОК RME-1500X10

Диаметр валов: 210x180x180

Минимальный диаметр гибки листа: от 460 мм

Мах ширина листового металла: 1500 мм

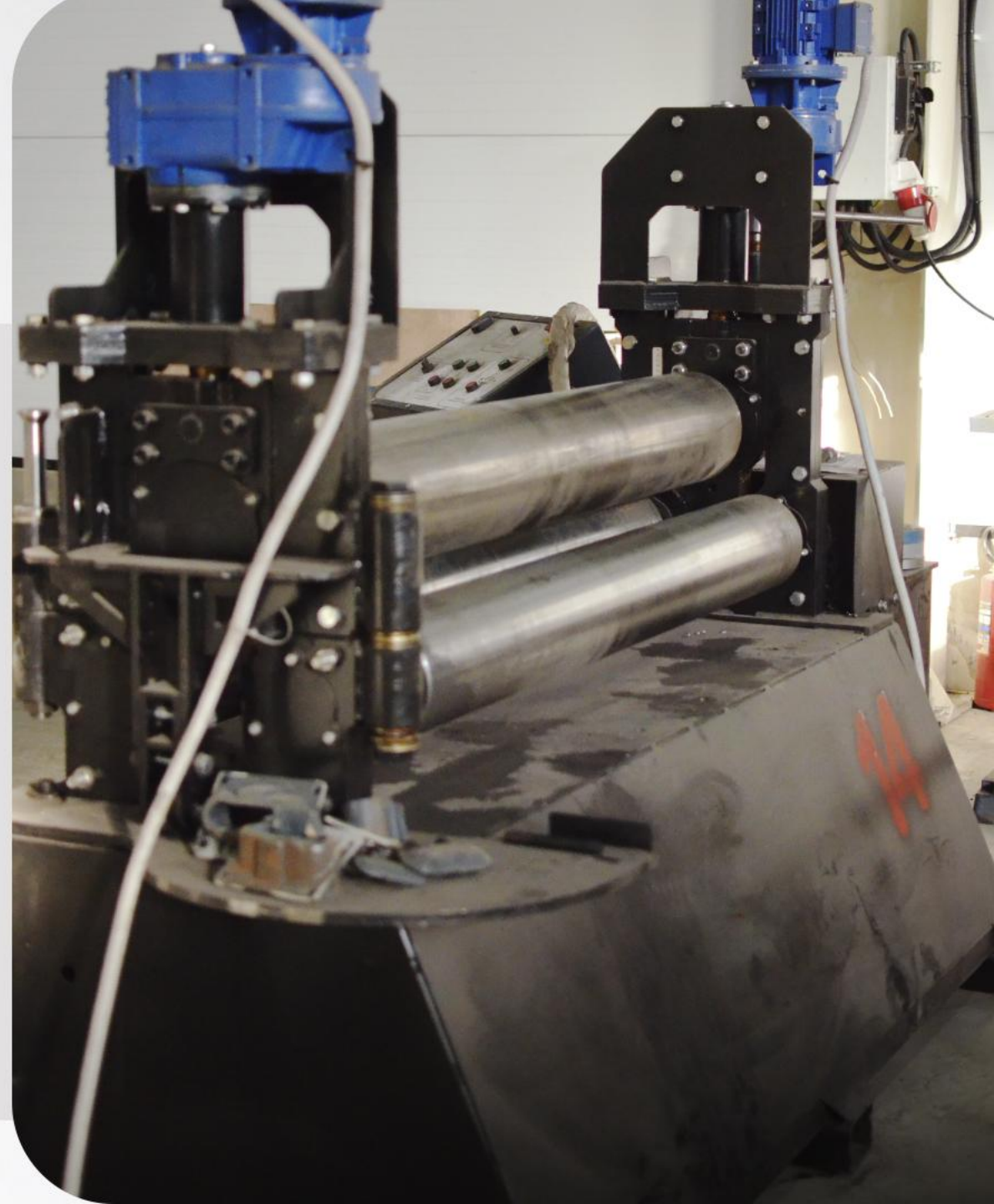
Мах толщина листового металла: 10 мм

Материал обработки: металл

Длина: 2765 мм

Ширина: 1200 мм

Высота: 1970 мм





ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР КМТ KVL 1000 (А)

Размеры рабочего стола: 1200x520 мм

Наибольшая нагрузка на стол: 600 кг

Т-пазы стола: 5x18x100

Перемещение по оси X: 1000 мм

Перемещение по оси Y: 520 мм

Перемещение по оси Z: 535 мм

Расстояние от торца шпинделя до
поверхности рабочего стола: 80-615 мм

Расстояние от оси шпинделя до
направляющих колонны: 582 мм

ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА IRON MAC 3015C

Зона обработки, мм: 3000x1500

Перемещение по осям X, Y, Z, мм: 3050x1530x100

Максимальная скорость, м/мин: до 115

Мощность сервоприводов X, Y, Z, Вт: 1800x850x400

Ускорение G: 1

Точность позиционирования, мм: +/- 0,05

Точность репозиционирования, мм: +/- 0,03

Нагрузка на рабочий стол, кг: 900

Габариты станка, мм: 4600x2290x1920





ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК, КМТ KC50B

Макс. диаметр обработки над станиной,
мм: 500

Макс. диаметр обработки над суппортом,
мм: 290

Макс. диаметр обработки в выемке
станины, мм: 760

Длина выемки станины, мм: 280

Расстояние между центрами, мм: 3000

Диаметр патрона, мм: 250

Ширина станины, мм: 394

ТОКАРНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ЦЕНТР KTL65M/750

Макс. диаметр устанавливаемой
заготовки над станиной: 650 мм

Макс. диаметр обработки: 380 мм

Макс. диаметр обработки над суппортом:
380 мм

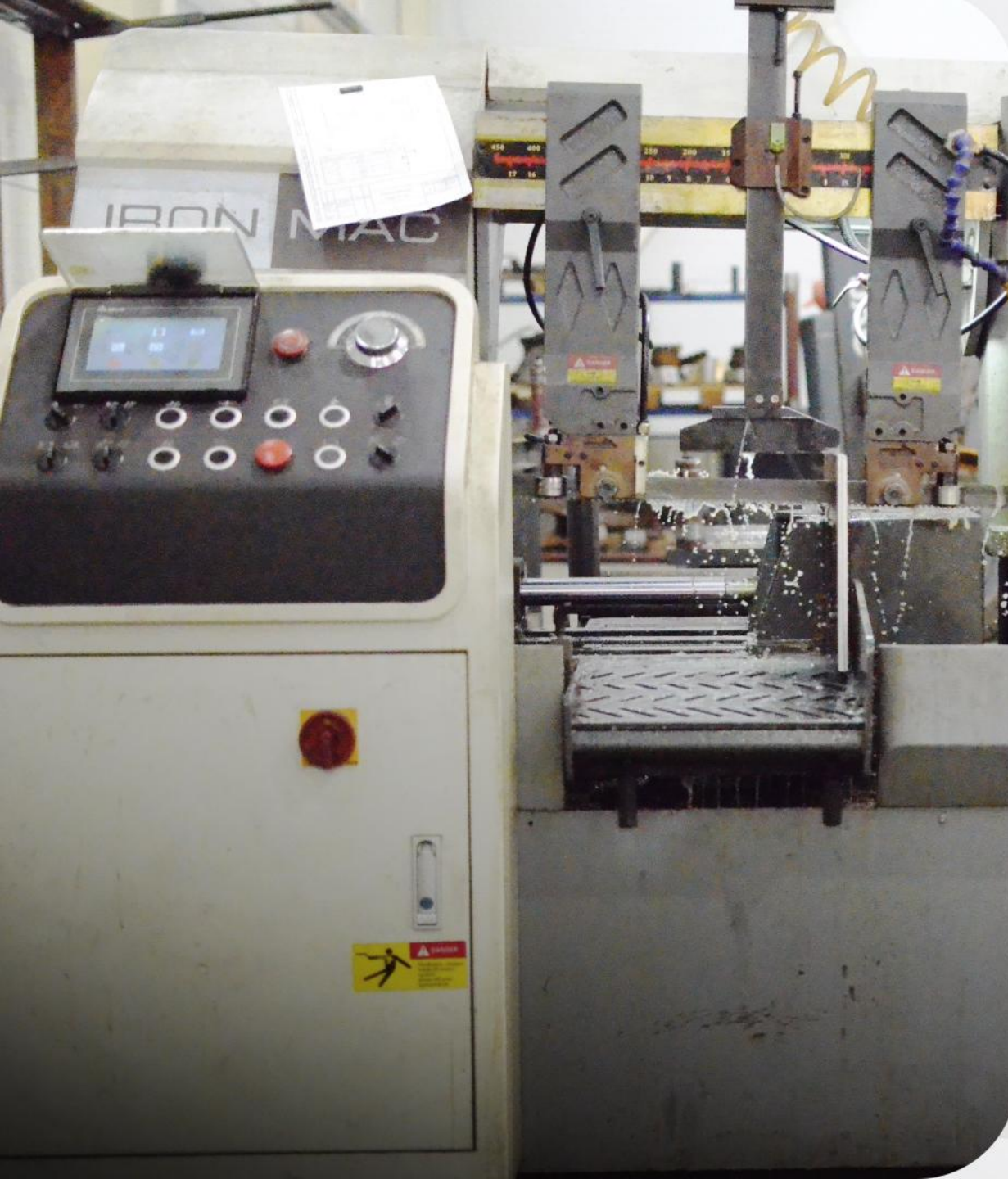
Макс. длина обработки: 700 мм

Перемещение по оси X: 280 мм

Перемещение по оси Z: 820 мм

Ускорение перемещения по осям X/Z:
24/24 мм/мин





АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК ПО МЕТАЛЛУ CUT - 330CHA

Конструкция: Портального типа на колонне

Подача пильной рамы: Гидравлическая

Зажим заготовки: Гидравлический

Подача заготовки: Автоматическая. Гидравлические двойные тиски. Величина 1 хода 500 мм

Распил круга 90°, мм: 330

Распил квадрата 90°, мм: 330

Минимальный диаметр зажимаемой заготовки, мм: 10

Распил при пакетной резке, мм: Max 300x135, Min 220x110

Минимальная отрезаемая длина, мм: 5

Высота рабочего стола, мм: 685

ПРОВОЛОЧНО-ВЫРЕЗНЫЕ ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЕ СТАНКИ IRONMAC DK7735

Перемещение рабочего стола X×Y, мм: 350 × 420

Рабочий стол, мм: 435 × 645

Максимальная толщина резания, мм: 300 (500 – опция)

Максимальный угол наклона проволоки: $\pm 6^\circ/80$ мм

Максимальная нагрузка на стол, кг: 400

Тип конструкции направляющих проволок: регулируемая

Максимальная производительность, мм²
/мин: 250

Средняя эффективная производительность, мм²
/мин: 170

Наилучшая шероховатость поверхности, мкм: Ra 2,5 – при
однопроходной обработке
Ra 1,2...1,5 – при многопроходной обработке





ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННЫЙ СТАНОК БЫСТРОГО СВЕРЛЕНИЯ KD7031

Диаметр электрода, мм : $\varnothing 0,3 - 3,0$

Рабочий ход вращающейся головки по Z-оси, мм : 380

Подъем колонны по Z-оси, мм: 280

Максимальная скорость подачи, мм/мин : 1500

Диапазон регулирования частоты вращения электрода,
об/мин: 0-500

Размер рабочего стола, мм: 320×440

Перемещение X×Y (вручную), мм: 300×400

Максимальное расстояние между направляющей и
рабочим столом, мм: 320

Количество осей УЦИ: 3 (X,Y,Z)

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЛИСТОГИБОЧНЫЙ ПРЕСС IRONMAC HPB-T 125/2500

Номинальное усилие: 1250 кН

Рабочая длина: 2500 мм

Расстояние между стойками: 2000 мм

Ход траверсы: 260 мм

Раскрытие: 530 мм

Зев: 320 мм

Ход заднего упора: 600 мм

Габариты: 2850x1600x2400

Скорость перемещения траверсы: Подвода: 120 мм/с,
рабочая: 10 мм/с, возврата: 75 мм/с

Объем масла: 200 л

Мощность двигателя: 7.5 KW кВт

Вес: 5,5 кг



ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК KD703I

Диаметр сверления (максимальный): 35 мм

Диаметр нарезаемой резьбы: 24 мм

Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола (максимальное): 665 мм

Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности плиты/основания (максимально): 1195 мм

Основание от оси шпинделя до колонны (вылет): 340 мм



ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

01

ПРИЕМ ЗАКАЗА



регистрация, анализ документации, согласование сроков, оценка ресурсов

02

ПОДГОТОВКА ПРОИЗВОДСТВА



выбор оснастки и инструмента, расчет режимов, разработка маршрута

03

ЗАГОТОВИТЕЛЬНЫЙ ЭТАП



резка/штамповка, контроль, маркировка баз

04

МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА



установка, черновая и чистовая обработка, пооперационный контроль

05

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА



проверка размеров, геометрии, испытания, оформление документов

06

ФИНИШНЫЕ ОПЕРАЦИИ



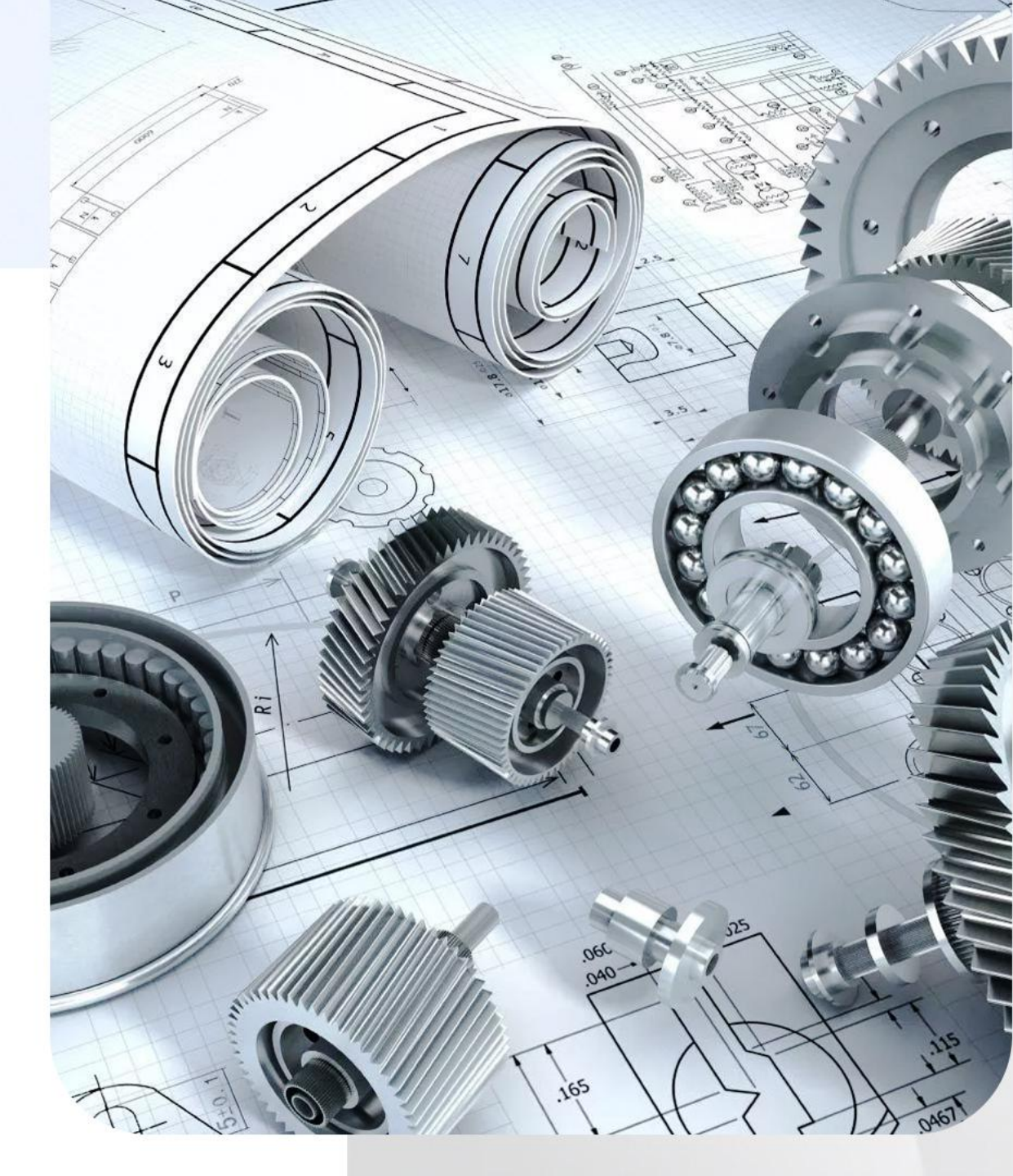
проверка размеров, геометрии, испытания, оформление документов

07

ОТГРУЗКА



комплектация, упаковка, документы, передача заказчику

A detailed 3D rendering of various mechanical components, including gears, bearings, and shafts, arranged on a background of technical drawings and blueprints. The components are shown in a disassembled state, highlighting their individual parts and how they fit together. The drawings include various dimensions and labels, such as 'Ri', 'P', '1:0.5', and numerical values like '.060', '.040', '.165', '.115', and '.0467'.

СБОРКА ПОД КЛЮЧ

Что можно собрать под ключ (узлы/модули):

- 1. Элементы судостроения, энергетики, транспорта, авиационной и космической промышленности**
- 2. Штампы, прессформы, матрицы**
- 3. Валы, шестеренки, фланцы, втулки, направляющие**
- 4. Емкости**

Интерфейсы и требования к чертежам:

Соответствие чертежам, точные допуски, спецификации материалов, требования к соединениям



НАШЕ КАЧЕСТВО — ВАШ РЕЗУЛЬТАТ



ТЕЛЕФОНЫ

8(495)763-3470 офис

8(977)691-4892

8(977)691-4893

8(977)691-4894



EMAIL

info@gk-triland.ru



САЙТ

www.триланд.рф

Точность. Надёжность. Ответственность.

Комплексная металлообработка от идеи до готового изделия.

