



Гибкие производственные системы





О НАС

Компания EAE Makina основана в 1996 г. в группе «EAE» в городе Стамбул. Начала свою деятельность по производству оборудования для обработки рулонного металла. В последующем, с высокими потребностями рынка и развитием технологии, в производственной программе нашими высококвалифицированными инженерами были разработаны комплексные производственные системы, для клиентов желающие иметь собственное самопроизводство, проектом «под ключ».

Наша Компания с 20 летним опытом работы, благодаря конкурентоспособности и политике, сфокусированной на потребностях клиентов, является одним из ведущих предприятий по производству оборудования для обработки рулонного проката. Используя 100% местный капитал, в взаимодействии с группой «EAE» чем заслуженно гордимся.

EAE Makina осуществляет все ступени производственного процесса внутри предприятия: разработка, различная механическая обработка, сборка и конечное испытание, установка и пуск в эксплуатацию оборудования по месту клиента.



В производственную программу входят;

- Гибкие производственные системы E-FLEXILINE, E-CUT, E-FORMER
- Гибкие линии профилирования
- Линии продольной и поперечной резки листового металла
- Профилегибочные линии
- Устройства механической и гидравлической штамповки
- Электронное устройство подачи рулона
- Механические и гидравлические устройства резки
- Механические и гидравлические разматывающие устройства
- Механические и гидравлические прессы
- Компактные роликовые выпрямительные устройства
- Перфорационные и штамповочные прессы
- Компактные модели оборудования CFL00/01/02/03/04

Системы E-FLEXILINE, E-CUT и E-FORMER предназначены для организаций самостоятельного производства изделий. Изделия из листового металла относятся широкому спектру отраслей производства, такие как: Логистическая система хранения, Металлическая мебель, Автомобилестроение, Птицеводческое хозяйство и Аграрная отрасль, Дорожные ограждения и осветительные опоры, Линии Кабельных каналов, электрощитов и шинопроводов, Оконных и дверных конструкции.

EAE Makina предоставляет как стандартные, так гибкие линии производства для обработки рулонного металла, по желанию и возможностям клиента, в тесном взаимодействии с инженерами нашей компании и инженерами клиента, с созданием проектов «под ключ».

EAE Makina входит группу компаний EAE

- EAE Elektrik A.Ş.
- EAE Aydınlatma A.Ş.
- EAE Elektroteknik A.Ş.
- EAE Makine A.Ş.
- EAE ITALIA



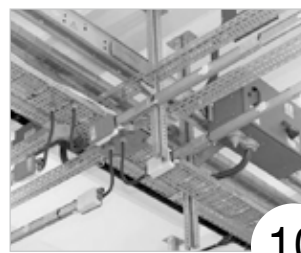
6

Линия производства
Металлической мебели



8

Линия производства Конических
многогранных осветительных
опор, конических мачт



10

Линия профилирования
Кабеленесущих систем



18

Производственная линия
Осветительных
конструкций



20

Сборные конструкции и
крепления
профилей для солнечных
панелей



22

Производственная
линия для профилей
отопительных радиаторов



30

Сельское хозяйство и
животноводчество



32

Автоматические линии
производства
для Сельскохозяйственного
транспорта



34

Лакокрасочные объекты



42

Линия поперечной и
продольной резки
листового металла



44

Системы горячего
Цинкования



46

Линия профилирования для
Электробытовой техники



12

Линия профилирования
Корпусных деталей
шинопровода



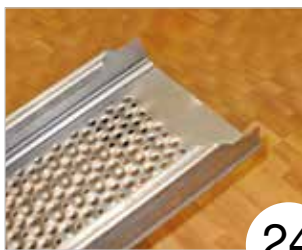
14

Логистическая система
хранения (Стеллажные
конструкции)



16

Производственная линия
Дорожных ограждений



24

Линии производства
металлических настилов,
решеток и металлической
опалубки



26

Линия производства
металлических дверей,
дверных рам и подъемно
поворотных дверей



28

Линия производства
профилей для окон ПВХ,
гипсокартонного профиля
и подвесных потолков



36

Производственная линия
Автомобилестроения



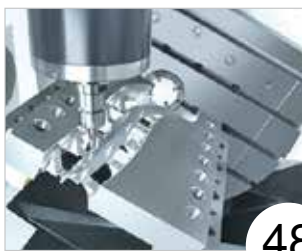
38

Вентиляционная система
(отопление и
кондиционирование)



40

Автоматические линии
штамповки и перфорации
рулонного металла



48

Металлообрабатывающие
станки



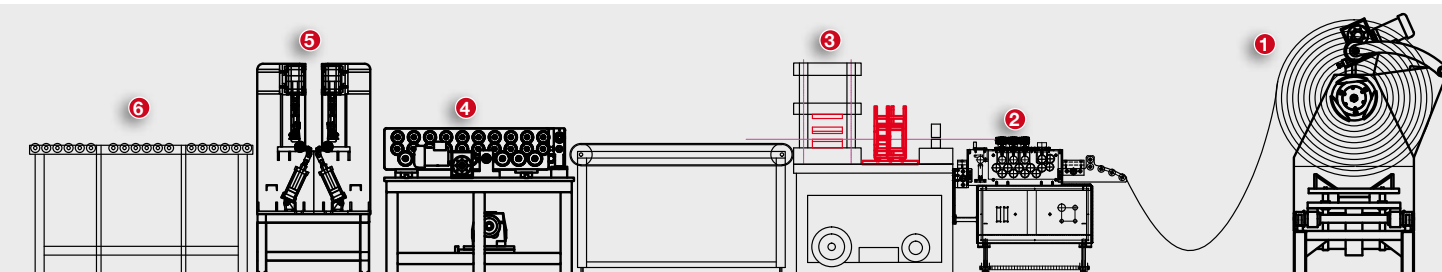


Линия производства Металлической мебели

Гибкая производственная линия со сменными кассетами профилегибочного стана позволяет производить металлическую мебель из листового металла, офисов, производственных предприятий, учебных учреждений, торговых магазинов.

- Металлические шкафы для одежды
- Металлические шкафы для документов и архива
- Инструментальные шкафы, тумбы
- Стеллажные металлические конструкции, которые используются в качестве напольного торгового оборудования для магазинов, супермаркетов и гипермаркетов

Готовые комплектующие с изготовлением в процессе обработки всех изгибов и углублений, в последующем полностью готовы к покраске





1. Разматыватель с загрузочной тележкой
2. Устройство правки
3. Прессовый комплекс
4. Профилеггибочный стан
5. Устройство гибки
6. Конвейер для готовой продукции





Линия производства Конических многогранных осветительных опор, конических мачт

Многогранные конические мачты и опоры освещения, позволяют организовать эффективное освещение участков любой площади, от придомовых территорий, садово-парковых зон, от парковок до магистральных шоссе, стадионов, промышленных объектов.

Стальные многогранные осветительные опоры изготавливаются из листового металла и имеют коническую форму и многогранное поперечное сечение.

В стандартную комплектацию производственной линии конических опор из листового металла, с толщиной от 2 – 6 мм, шириной от 1500 – 2000 мм.

Входят:

- Разматыватель
- Поперечная резка с Гильотинными ножницами
- Сварочный стан для автоматической стыковки кромок
- Устройство резки трапеции
- Правильный трубный пресс
- Гибочный станок для радиусной гибки опор
- Устройство термической резки для вырезки отверстий
- Тандемные гибочные синхронизированные прессы
- Сервомот

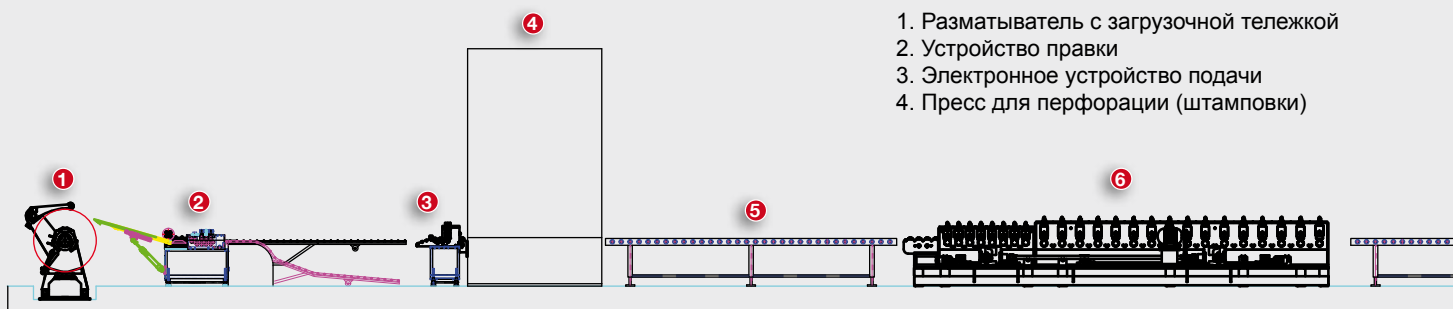
Гибкие линии производства разрабатываются по проекту и в соответствии потребностям клиента, со сдачей «под ключ».







Линия профилирования Кабеленесущих систем





Наша Компания производит линии профилирования для обработки рулонных металлов толщиной листового проката от 0,2 до 6 мм, способных производить профили с заданной точностью, скоростью и системой быстрой переналадки, находящие применение во всех отраслях промышленности.

Изготавливаем гибкие производственные линии для производства боковых

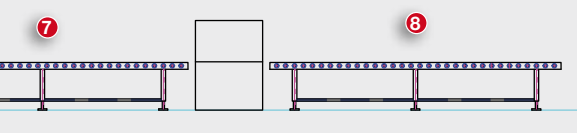
и нижних профилей кабельных каналов, электрощитов и кабельных лотков.

Кабель-каналы с соответствующими крышками, изготавливаются из исходной полосы на автоматических линиях производства, на которых установлены штамповочные прессы для дна и боков.

Профильные панели для электрических щитов изготавливаются на автоматической линии. Начиная с исходной полосы или листа, на линии выполняются различные операции обработки, а затем профилирование панели.

Линия профилирования для производства кабельных лотков изготавливается по техническому заданию заказчика по эскизам профилей с указанием типовых размеров.

5. Конвейер для переноса изделия
6. Дуплекс Профилегибочный стан
7. Конвейер накопитель
8. Переносной стол с готовой продукцией





**Линии производства электромонтажного короба,
направляющих и стоек, различных размеров и назначений**







Логистическая система хранения (Стеллажные конструкции)

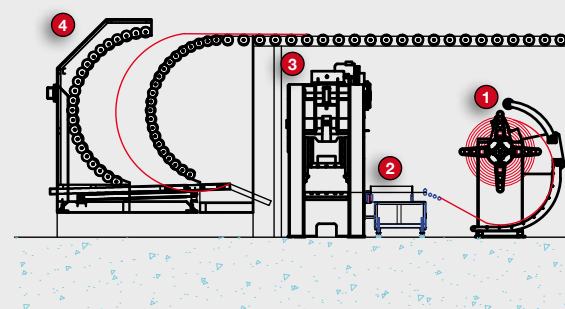
Складское оборудование и стеллажные конструкции являются неотъемлемой частью промышленного производства

ЕАЕ Makina выпускает производственные линии стеллажных конструкций из рулонно листового проката.

В производственную программу входят;

- Стеллажные конструкции для системы FIFO и FiLO (Первый пришел последний ушел, первый пришел первый пошел).
- Линия производства для легкой стеллажной конструкции, параметры листового металла – 250 мм x 2.5 мм, с интегрированной штамповочной системой
- Линия производства для тяжелой стеллажной конструкции, параметры листового металла – 500 мм x 2.5 мм
- Гибкая дуплекс профилегибочная линия для Н – профиля, параметры листового металла – 500 мм x 3.0 мм
- Гибкая дуплекс профилегибочная линия для СС – профиля, параметры листового металла – 400 мм x 2.0 мм

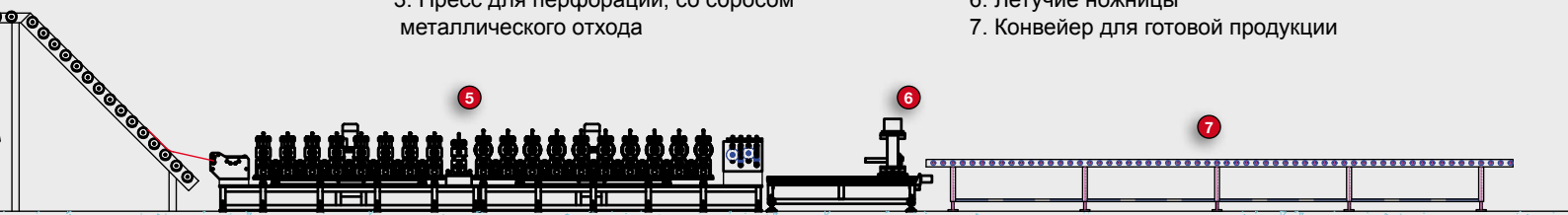
Производственная линия стеллажных конструкций, сочетает в себе функции гидравлической штамповки, проката, гибки и резки, все на одной станине.





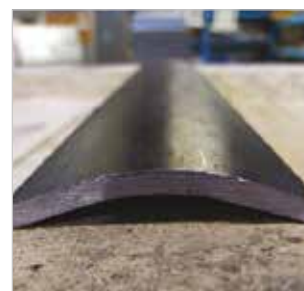
1. Разматыватель
2. Устройство правки
3. Пресс для перфорации, со сбросом
металлического отхода

4. Устройство подачи профиля
5. Дуплекс профилигибочный стан
6. Летучие ножницы
7. Конвейер для готовой продукции



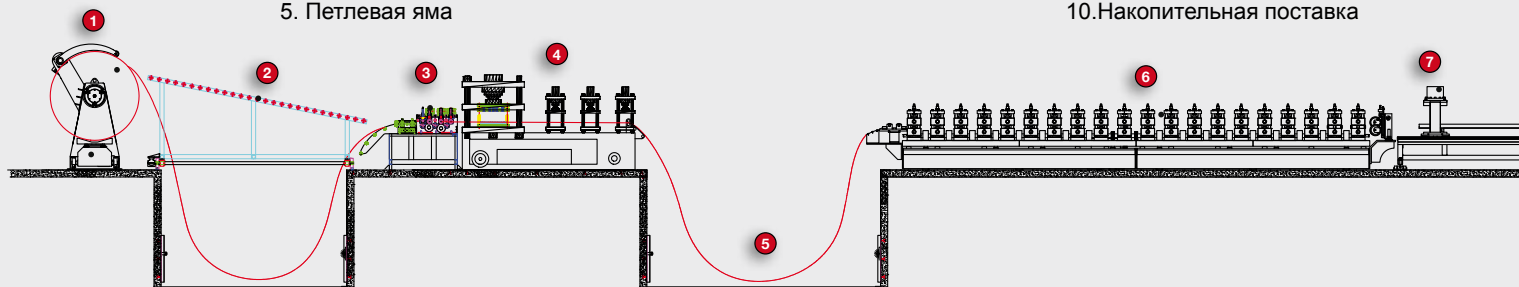


Производственная линия Дорожных ограждений



1. Разматыватель, с загрузочной тележкой
2. Петлевая яма
3. Устройство правки
4. Пресс комплекс и набор гидравлических устройств
5. Петлевая яма

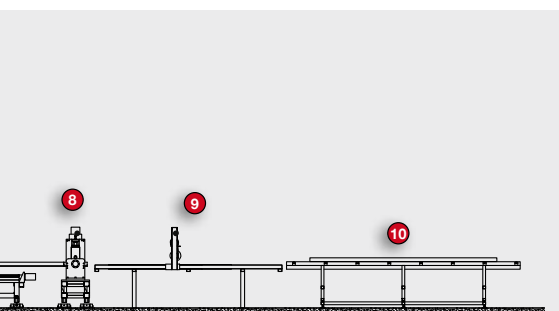
6. Профилигибочный стан
7. Летучие ножницы
8. Усадочное устройство
9. Конвейер
10. Накопительная поставка





В линии производства металлических дорожных ограждений и указательных знаков, аксессуаров изготавливается комплексной профилегибочной линией.

В программную линию входят;



Профилегибочная линия «Железнодорожного профиля»

- Старт-стоп или автоматический режим, с функцией быстрой смены кассет
- Ширина листового металла 420 мм/470 мм/750мм
- Толщина листового металла 3.0 - 3.2 мм
- Длина резки профиля 4.300 мм
- Материал листа S275JR/S355JR/S420MC
- Специальное штамповочное устройство и профилегибочный стан

Кассетный набор для «Сигма» профиля

- Старт-стоп или автоматический режим, с функцией быстрой смены кассет
- Толщина листового металла 4.0 - 4.2 мм
- Интегрированный многофункциональный пресс
- Профилегибочный стан
- Летучие ножницы
- Система Укладка

Кассетный набор для «С» профиля

- Старт-стоп или автоматический режим, с функцией быстрой смены кассет
- Толщина листового металла 3.0 - 5.0 мм
- Многофункциональный пресс
- Профилегибочный стан
- Летучие ножницы
- Система Укладка

В производственной программе компании существуют как стандартные линии, так и гибкие линии производства по индивидуальному проекту клиенты «под ключ».

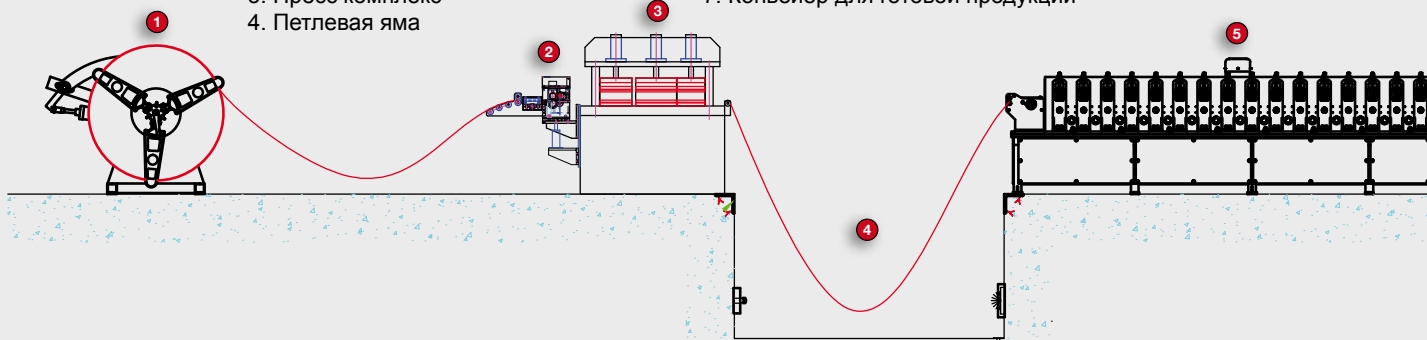


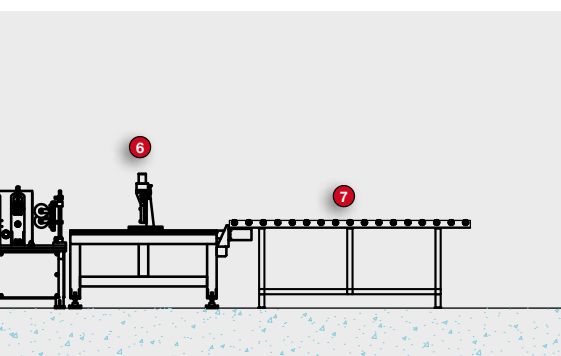
Производственная линия Осветительных конструкций



1. Разматыватель
2. Электронное устройство подачи
3. Пресс комплекс
4. Петлевая яма

5. Профилигибочный стан
6. Летучие ножницы
7. Конвейер для готовой продукции

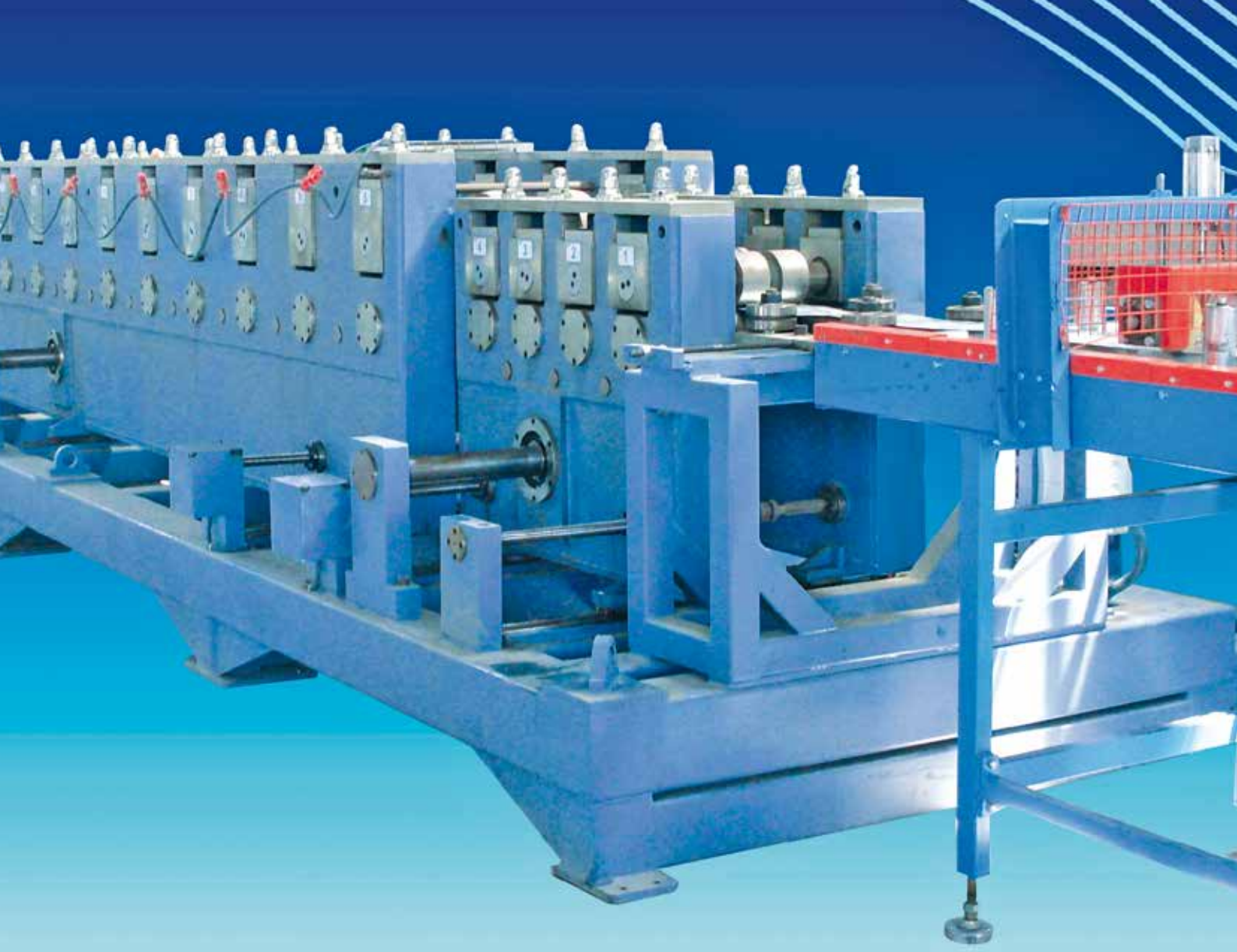




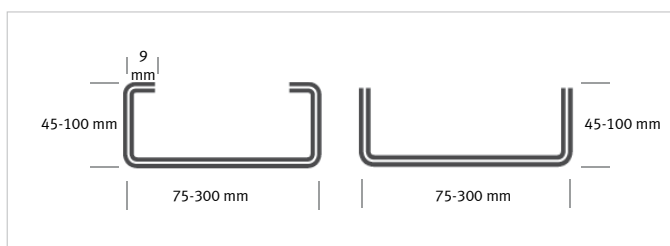
Представляет собой комплексную линию оборудования выполняющего последовательные операции по обработке и резке листового металла, с последующим выходом изделий, готовых для сборки и монтажа «под ключ»

Гибкая производственная линия для профилей осветительных конструкции внутренних помещений, таких как;

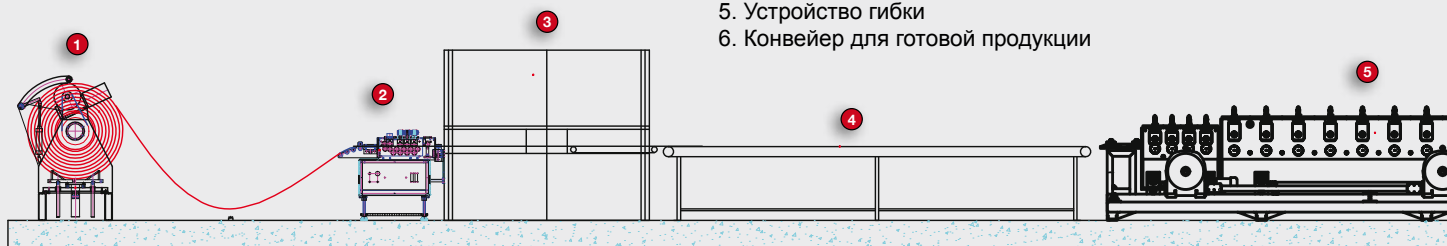
- Изготовление плафонов из исходной полосы, дополнены автоматическими участками пробивки и прошивки, профилирования на линии и резки профиля гидравлическими штампами.
- Рефлекторы, обычно изготавливаются из алюминия толщиной от 0.4 - 0.6 мм, с резкой на лету, для изделий длиной от 160 до 600 мм.
- Алюминиевые профили для монтажа линейных модулей LED, изготавливаются из тонкого листового металла на линии профилирования.



Сборные конструкции и крепления профилей для солнечных панелей



1. Разматыватель с загрузочной тележкой
2. Устройство правки
3. Прессовый комплекс
4. Профилегбочный стан
5. Устройство гибки
6. Конвейер для готовой продукции



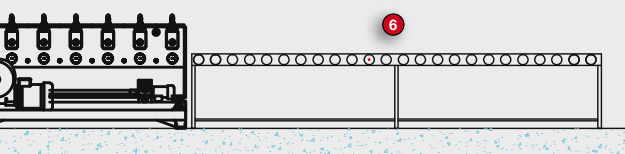


Линия дуплекс профилегибочного стана предназначена для производства С, Z и U образных профилей прокатным способом из холоднокатаного черного и оцинкованного металла. Профиль отличается стойкостью к сгибанию и простым монтажом, широко используется в строительной индустрии. Данный формы профилей используется для сборки быстровозводимых конструкций и монтаж профилей для солнечных панелей.

Дуплекс профилегибочная линия С, Z и U образных профилей:

- Опции старт-стоп, автоматический режим регулировки
- Быстрый режим регулировки ширины и высоты профиля
- Ширина полосы от 70 - 300 мм
- Высота полосы от 45 – 100 мм
- Толщина листа 3 мм

Дуплекс профилегибочное оборудование состоит из разматывателя, подающего и выпрямляющего устройства, профилегибочного устройства, устройства резки и накопителя.





Производственная линия для профилей отопительных радиаторов

В производстве стальных отопительных радиаторов используется комплексная профилегибочная линия со сменными кассетами для обработки листового металла.

В профилегибочной линии производятся ряд панельных профилей, состоящих из двух основных профилей, «П» образных профилей, крепленных по бокам и верхний решеточный профиль, толщина холоднокатаного листа от 1.25 мм.

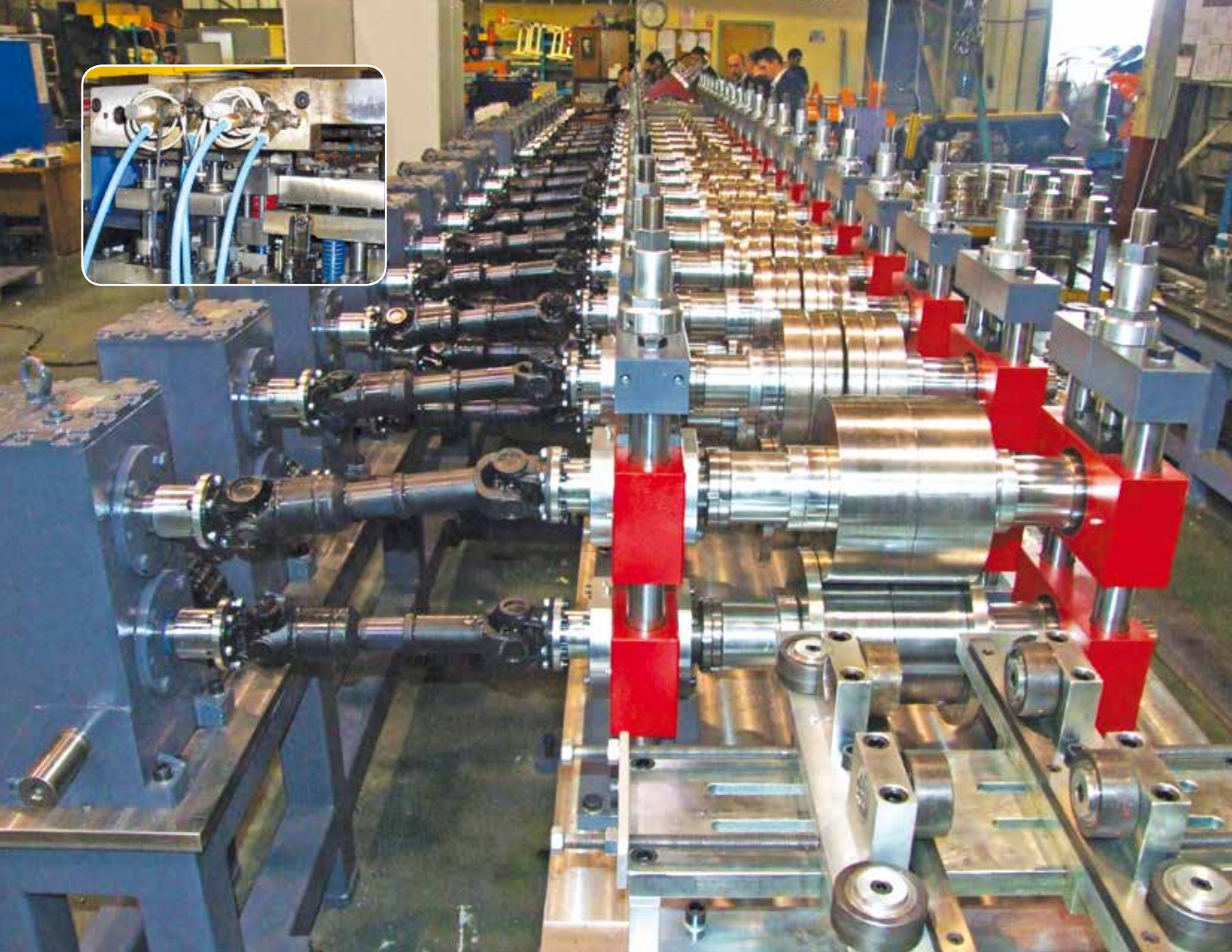
В производственной программе также осуществляется гибкая линия производства отопительных радиаторов по проекту и модели клиента, «под ключ».

Производственная линия состоит;

- Разматыватель рулонного металла
- Устройство правки с механическими ножницами
- Штамповочный пресс
- Профилегибочный стан
- Накопительное устройство







Линии производства металлических настилов, решеток и металлической опалубки

Гибкие профилегибочные линии производства металлических настилов, решеток и металлической опалубки для строительной отрасли.

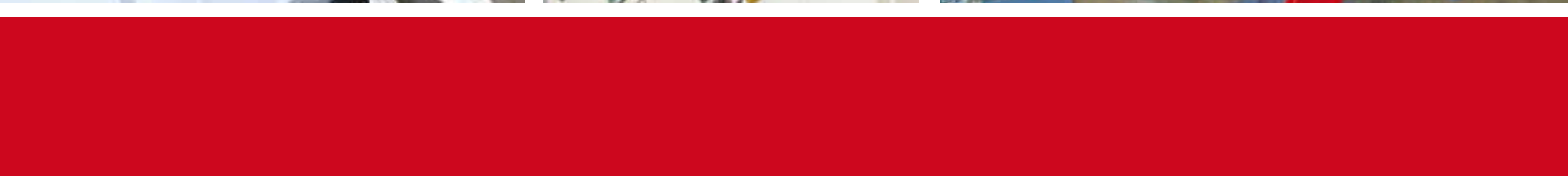
Металлические настилы и решетки используются в возведение строительных лесов, лестничных маршей, подвесных трапов и заборов.

Металлические настилы и решетки производятся из железного материала, оцинкованной стали и алюминия, в зависимости от проекта конструкций. Основание листа имеет рельефную поверхность с отверстиями, возможными параметрами 1,2 x 0,45 мм, 1,5 x 0,45 мм. Линия производства состоит из: Рис. 1-5

Профилегибочная линия для производства профилей металлической опалубки, при использовании которых, создаются строения мелких и высотных объектов. Конструкции металлических опалубок бывают двух видов: съемных и несъемных. Вид опалубочной системы определяется после выбора бетонируемых конструкции, способом арматурных и бетонных работ. Конструкции опалубок производятся из стали (оцинкованной и гальванизированной).

Линия производства состоит из: Разматывателя, Устройства правки листового металла, профилегибочный стан, накопительный конвейер.





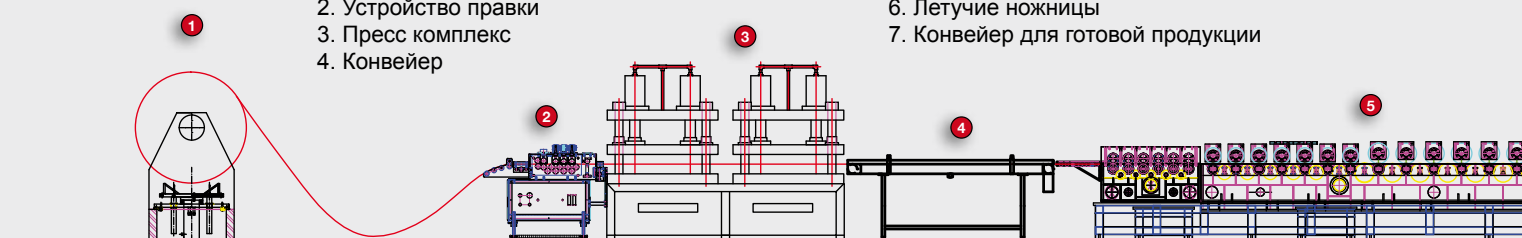


Линия производства металлических дверей, дверных рам и подъемно поворотных дверей



1. Разматыватель, с загрузочной тележкой
2. Устройство правки
3. Пресс комплекс
4. Конвейер

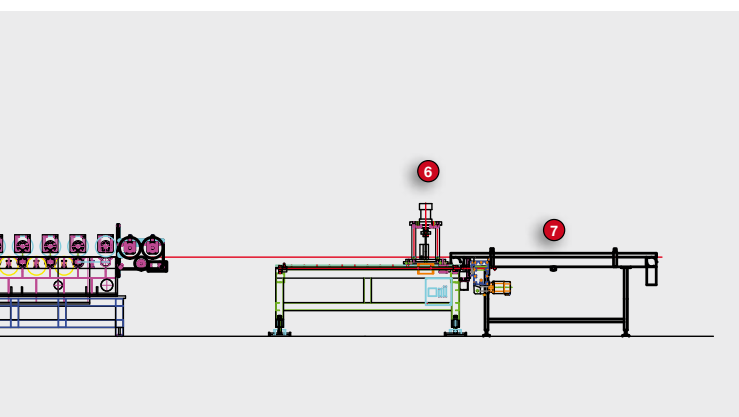
5. Дуплекс профилегибочный стан
6. Летучие ножницы
7. Конвейер для готовой продукции





В комплексной профилегибочной линии со сменными кассетами изготавливаются металлические двери, дверные рамы, подъемно поворотные и складывающиеся противопожарные двери.

Профилегибочное оборудование для производства дверных рам включает в себя гидравлический размотчик с устройством остановки машины, уравнивателем, гидравлической системы прессования, выпускного рольганга, гидравлического устройства отключения оборудования и устройства автоматической укладки и многое другое.

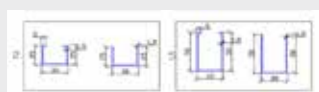
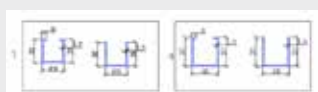


В состав профилегибочной линии для производства профиля подъемных дверей входят высокопрочная сварная пластина, зубчатая и цепная передачи, двигатель переменного тока и преобразователь, который служит для регуляции скорости производства. Эти компоненты являются основными звеньями профилегибочной производственной линии.

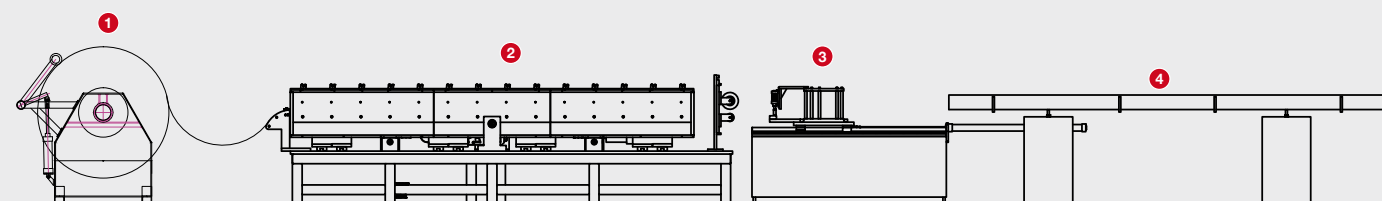
- Линии с гибкими элементами для различной высоты, глубины и толщины двери.
- Линии с механизацией процессов отделки торцов, врезки замков, вентиляционных решёток.
- Линии со сменными кассетами.
- Линии с перфорированием в процессе профилирования.
- Линии с автоматическим соединением и обжатием секций.
- Линии с механизацией всех процессов производства дверного блока.



Линия производства профилей для окон ПВХ, гипсокартонного профиля и подвесных потолков



1. Разматыватель рулона
2. Дуплекс Профилогибочный стан
3. Летучие ножницы
4. Накопительная поставка





Линия по производству профилей для установки гипскартона из стального рулонного листа осуществляется на профилегибочной линии и в штамповочном прессе, с резкой летучими ножницами.

Панельные подвесные потолки из алюминия используются в основном эстетических целях. Обычно они состоят из панельной обшивки, поддерживаемой крепленными к потолку профилями. Крепежные профили должны быть произведены с очень незначительными погрешностями и требуют большого числа операций по штамповке.

Виды профилей:

- Профиль стоячный ПС, (0,4 мм)
- Профиль направляющий ПН (0,4 мм)
- Профиль перфорированный маячковый (0,3 мм)
- Профиль угловой перфорированный (0,3 мм)
- Подвес прямой (0,7 мм)
- Удлинитель профиля (0,4 мм)
- Уголок крепежный
- Уголок крепежный усиленный

Универсальная линия для производства штукатурного маяка

Линия предназначена для изготовления штукатурных и шпаклёвочных профилей различных типов из ленты оцинкованной стали 0,4-0,6 мм, а также из алюминия толщиной 0,3-0,5 мм. Высокое качество готовой продукции обеспечивается автоматической системой управления и слежения за точностью технологического процесса.

Линия для производства армирующих профилей для оконных ПВХ-систем

предназначена для производства открытых и закрытых профилей, используемых в изделиях из ПВХ для их армирования. Армирующий оконный профиль находящийся внутри ПВХ-профиля, для придания жесткости оконной конструкции и поддерживающий необходимую заданную форму. Он имеет различную форму и толщину стенок, также армирующий профиль необходим для крепления всей фурнитуры. Профиля изготавливаются из тонколистовой оцинкованной стали толщиной 1,5 и 2,0 мм.

Состав линии:

- Разматывательное устройство
- Профилегибочный стан
- Устройство резки
- Приемный стол
- Панель управления



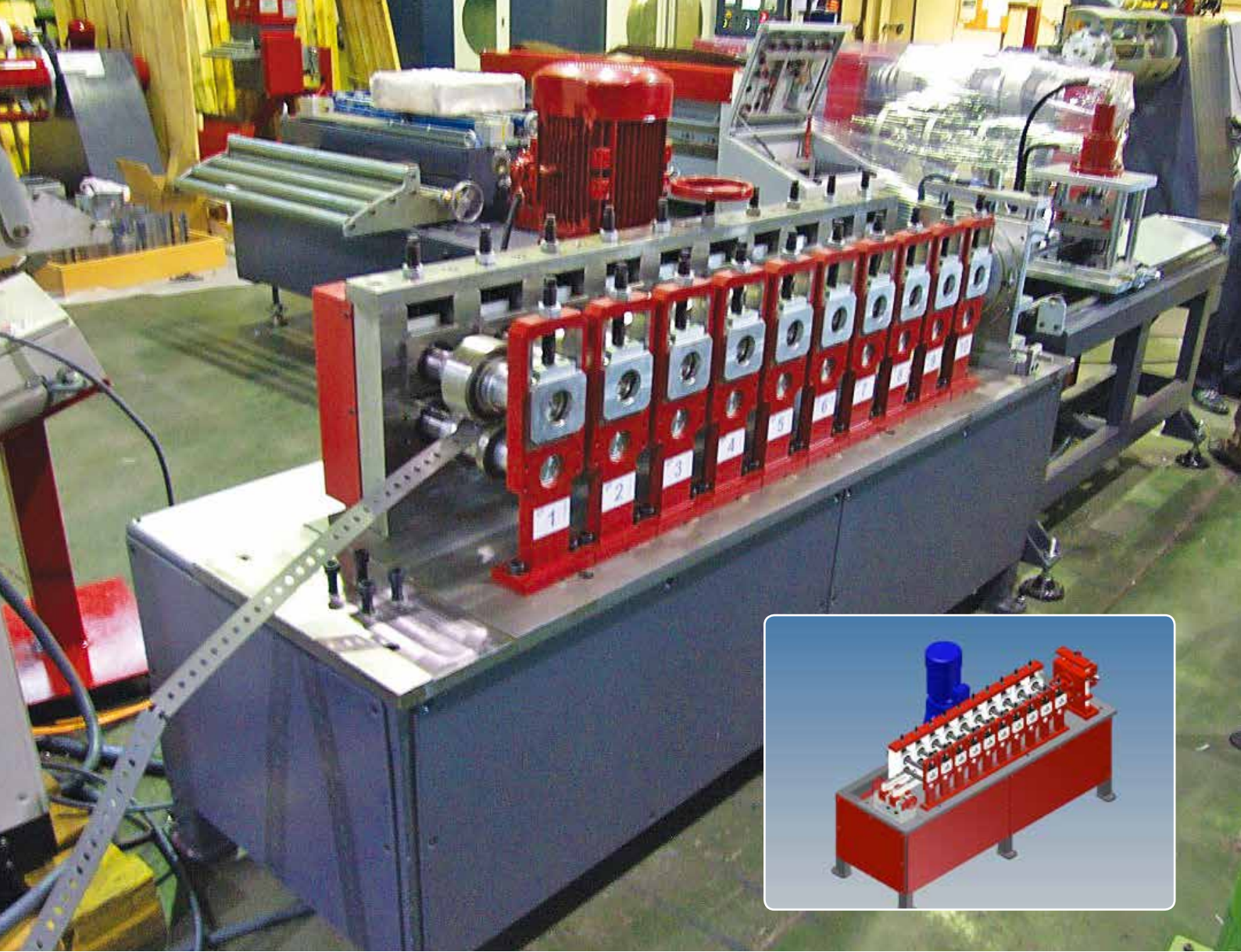
Сельское хозяйство и животноводчество

Конструкции птицеводческого хозяйства и стоек для виноградных лоз изготавливаются на автоматизированной профилегибочной линии, в составе, штамповочным прессом, устройством для резки, гибки и накопителя.

В производственной программе осуществляется профилегибочные линии профилей из высокопрочного листового металла для:

- Тепличных сооружений: сливные жалобы, специальные металлоконструкции, благодаря профилегибочному стану со сменными кассетами, с автоматической перфорацией и укладкой
- Опор для виноградных лоз: производятся шпалерные стойки, промежуточных и концевых опор, из штамповочно - профилированного комплекса оборудования
- Птицеводческих кормовых сооружений: профили для системы кормления и поения и тд., с комплексной линии производства, по проекту клиента.







Автоматические линии производства для Сельскохозяйственного транспорта

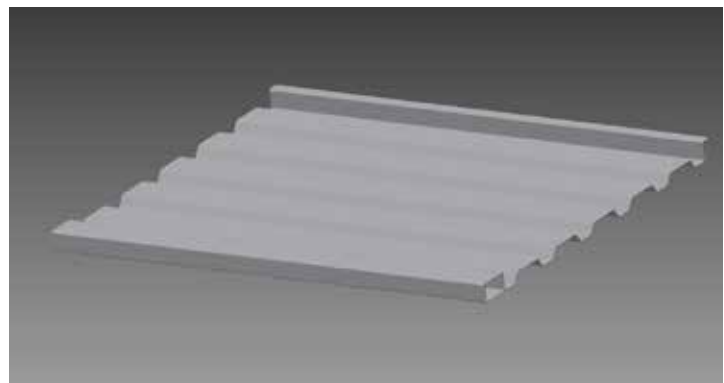
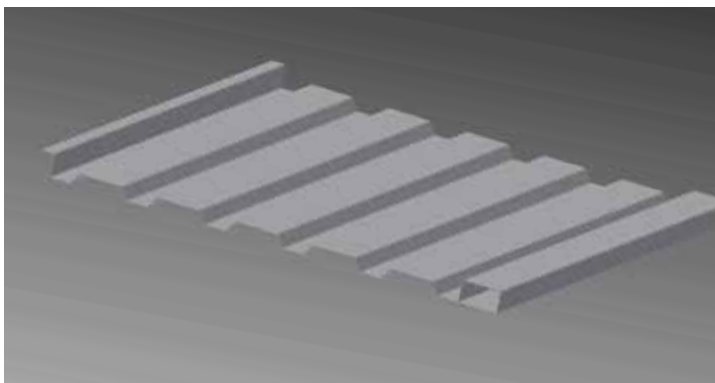
Сельское хозяйство является одной из наиболее транспортеемких отраслей народного хозяйства.

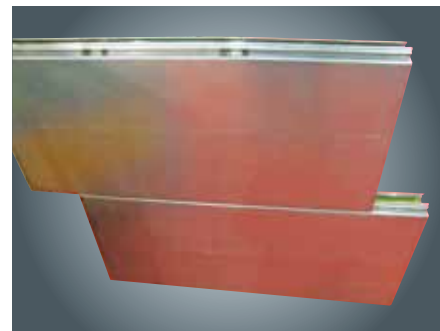
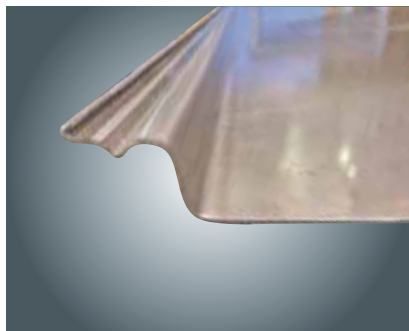
Гибкие линии профилирования EAE Makina позволяют производить высококачественные бортовые профили для Прицепов, Самовалов и лонжеронов для грузовых автомобилей, эффективно и экономично, учитывая потребности и возможности клиента, с созданием проекта «под ключ»

Линия производства состоит из:

- Разматывателя
- Устройство правки
- Профилегибочный стан
- Летучие ножницы, Гидравлические ножницы
- Конвейер
- Накопитель
- Ввод в эксплуатацию и обучение



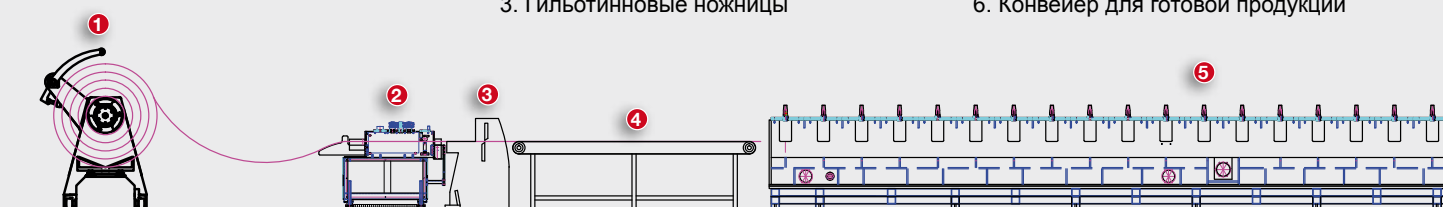




Лакокрасочные объекты



1. Разматыватель, с загрузочной тележкой
2. Устройство правки
3. Гильотинные ножницы
4. Конвейер
5. Профилигибочный стан
6. Конвейер для готовой продукции



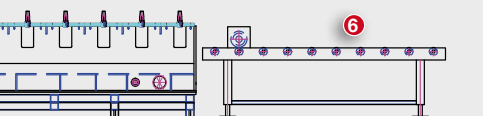


Наша компания производит станки для профилирования профилей различных видов и материалов, которые применяются для Лакокрасочных объектов

Производственная профилированная линия сочетает в себе функции правки, штамповки, проката, гибки, резки, накопителя.

Лакокрасочные объекты «под ключ»

- Проектирование проектов
- Производство и монтаж
- Оборудования для подготовки поверхности
- Линии окраски
- Окрасочно сушильные камеры
- Аппликационная техника
- Электростатическая окраска
- Жидкая окраска
- Оборудование для порошковой покраски
- Ввод в эксплуатацию и обучение





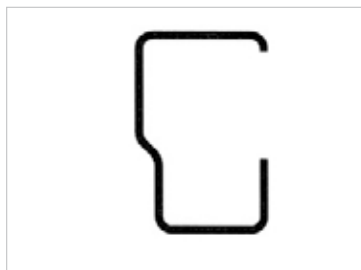
Производственная линия Автомобилестроения

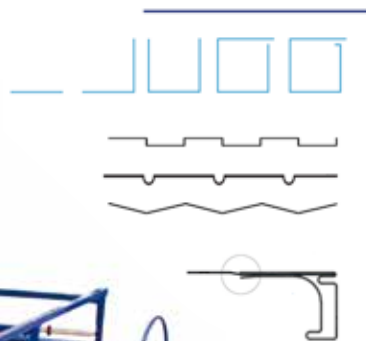
Отрасль Автомобилестроения имеет широкий диапазон производства. В нашей производственной программе осуществляется высококачественная и гибкая линия производства профилей для автомобилестроения.

ЕАЕ Makina разрабатывает линии для производства структурного профиля, дополняя их при необходимости технологиями прошивки и вальцовки на линии:

- Аксессуаров и декоративных элементов
- Профилей корпуса автомобиля, крыльев
- Окантовка и направляющие для дверных окон
- Направляющие для сидений
- Задние и передние бамперы, шасси







Вентиляционная система (отопление и кондиционирование)

Линия производства Вентиляционного профиля предназначена для производства профилей S20 и S30 (шинорейки).

Профили для Вентиляционной конструкции изготавливаются из тонколистовой оцинкованной стали, толщиной листового материала 0.8 - 1.0 мм.

Линия производства Вентиляционной шинорейки состоит из:

- Разматывательное устройство рулонного листа
- Профилегибочный стан, со сменными кассетами
- Отрезное устройство
- Приёмный стол
- Панель Управления

Наша компания также может предоставить гибкую линию производства Вентиляционного профиля по проекту клиента, «под ключ»







Автоматические линии штамповки и перфорации рулонного металла

В производственной программе реализуются комплексные линии штамповки и перфорации рулонного металла. Линия предназначена для перфорации и штамповки изделий из рулонного металла толщиной до 3 мм, шириной до 1250 мм и весом рулона до 8000 кг. Линия имеет возможность производить продольную и поперечную резку рулонного металла. Ориентирована на поточное производство. Все станки, входящие в линию, имеют синхронизацию между собой, что позволяет производить штамповку в автоматическом режиме.

Производственные решения, позволяющие выполнять пробивку, гибку, резку и штамповку на одной рабочей «станции» с несколькими инструментами.



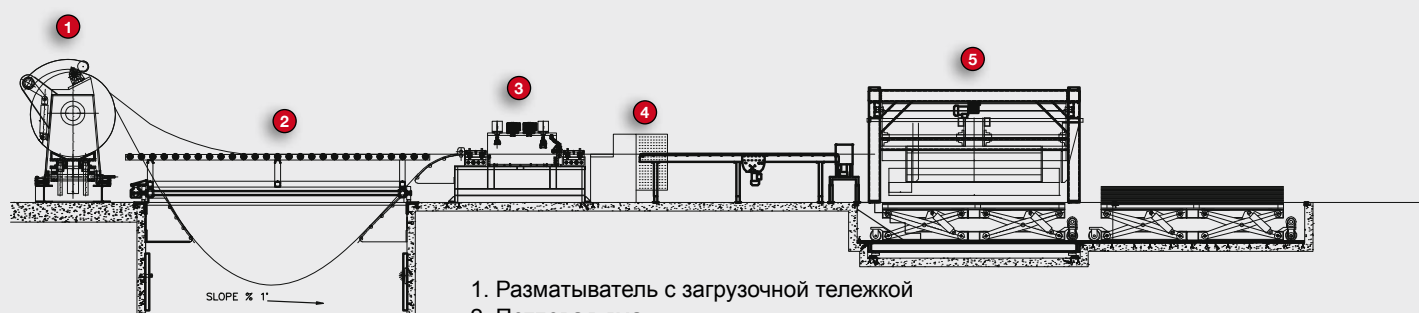




Линия поперечной и продольной резки листового металла

Линии поперечной и продольной резки осуществляются системами E-CUT и E-FORMER для клиентов желающих иметь свое собственное производство, с готового листового металла. Обработка листового металла толщиной от: 0,12 – 5 мм(алюминий), 0,4 – 6 мм(сталь), 0,4 - 4 мм(нержавеющая сталь), шириной до 1800 мм.

Линии поперечной резки на листы: в режиме старт-стоп, с роликовым податчиком, с летучими ножницами, с гильотинными ножницами, с качающимися ножницами для производства листов в форме трапеции.



1. Разматыватель с загрузочной тележкой
2. Петлевая яма
3. Устройство правки
4. Гильотинные ножницы
5. Укладочное и накопительное устройство

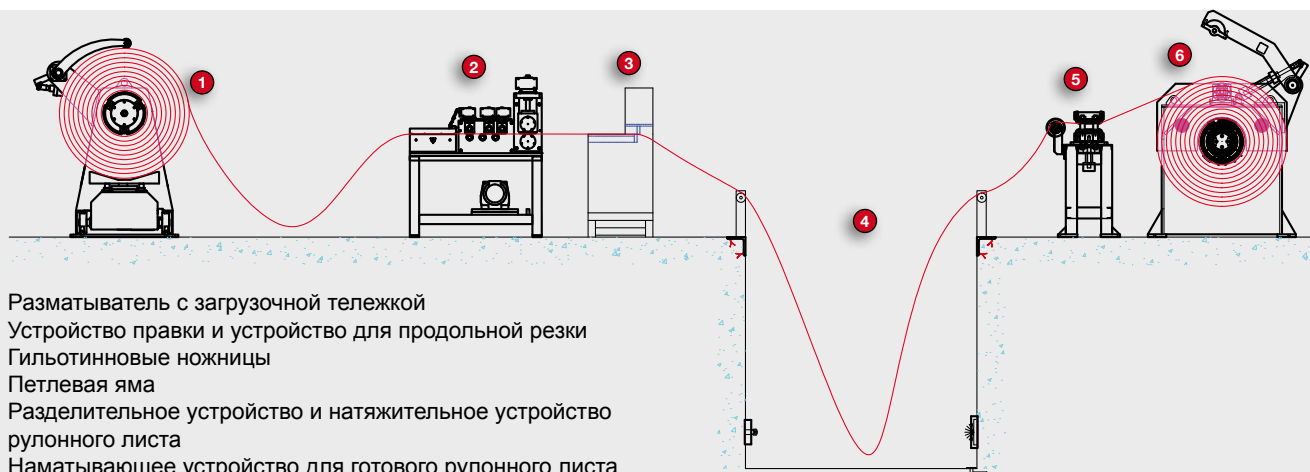


Линия продольной резки на полосы: в автоматическом режиме, с гильотинными ножницами, возможность распуска рулонного металла до 25 тонн, высокой скоростью резки, как на узкие, так и широкие полосы.

Линии имеют разную конфигурацию, которая зависит от типа обрабатываемого материала и требуемой производительности. Возможность обработки, таких материалов как:

- холоднокатаная или горячекатаная сталь
- оцинкованная сталь,
- предварительно окрашенная сталь,
- высокопрочная сталь
- нержавеющая сталь
- алюминий
- медь

Линии поперечной резки на листы, изготовленные нашей компанией отличаются высокой производительностью и гибкостью.





Системы горячего Цинкования

Наша Компания представляет услуги по линии Системы горячего Цинкования;

- Подготовка Техно-экономического предложения
- Выбор оборудования
- Смета расходов
- Дизайн и управление проектами
- Монтаж оборудования
- Ввод в эксплуатацию
- Обучение







Линия профилирования для Электробытовой техники





Комплексная профилегибочная линия используется для производства из листового металла панелей для Электробытовой техники, таких как;

- Холодильники: линии для боковых и верхних панелей, дверных конструкций, соединительные платы, горизонтальные и вертикальные панели
- Газовые и электроплиты: корпусные панели, боковых, горизонтальные панели из листового металла
- Посудомоечная машина: линии для дверных панелей, боковых и нижних панелей.
- Стиральная машины: внешняя часть барабана, передний и задний фланец крепления.



Компания EAE Makina предоставляет коммерческие услуги по металлообрабатывающим оборудованию;

- Подготовка Технико-экономического предложения
- Выбор оборудования
- Смета расходов
- Доставка
- Монтаж оборудования
- Ввод в эксплуатацию
- Обучение

На сегодняшний день трудно представить промышленность без металлообрабатывающих оборудования представляющих собой очень обширную категорию механизмов. Металлообрабатывающее оборудование используется для обработки, резки, формовки металла и т.д. Станки предназначены для работы с металлическими изделиями всех видов, размеров и форм, и могут сильно различаться по функциям, способу действия и масштабности производимых операций, поэтому нужно тщательно подходить к выбору характеристик машин, которые будут подходить именно Вашей компании.



Токарно обрабатывающий центр



Моечная машина для мойки узлов

Металлообрабатывающие станки

Предлагаем Вашему вниманию производственные оборудования;

- Токарные станки с ЧПУ (универсальные, карусельные, обрабатывающие центры и тд)
- Фрезерные станки с ЧПУ (вертикальные, горизонтальные, зубофрезерные и тд)
- Токарно-фрезерные обрабатывающие центры
- Сверильные станки (универсально-радиальный)
- Шлифовальные станки с ЧПУ (круглошлифовальные, плоскошлифовальные и тд)
- Протяжные станки
- Ленточнопильные станки (консольные и колонного типа)
- Станки глубокого сверления и расточки с ЧПУ
- Резьбонарезные станки
- Координатно расточные станки
- Обрабатывающие центры
- Станок лазерной резки

Координатно измерительные машины
Моечные машины для деталей и тд



Протяжной станок, протяжной инструмент



Фрезерная обработка



Станок лазерной резки



Координатно расточные заготовки



Станок круглошлифовальный с ЧПУ



Фрезерно токарные, вертикально горизонтальные обрабатывающие центры



Обработка заготовки (елочные пазы)

This image shows a full page of white paper with horizontal dotted lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page, providing a guide for handwriting or typing. There are no margins, text, or other markings on the page.





EAE Makina San. ve Tic. A.Ş.

Головной офис: İkitelli O.S.B Ziya Gökalp Mh. Eski Turgut Özal Cd. No:20
34490 Başakşehir - İstanbul / TÜRKİYE

Tel: +90 212 549 95 66 – +90 549 95 67 Fax: +90 212 549 95 68

Завод: Gebze 4. İstanbul Makina ve İmalatçıları Organize Sanayi Bölgesi
6. Cad. Demirciler Köyü Pk. 41455 Dilovası-Kocaeli

E-mail: info@eaemachinery.com
<http://www.eaemachinery.com>