

Российский производитель
металлообрабатывающего оборудования

КАТАЛОГ 2019

meatec
ГРУППА КОМПАНИЙ

Фрезерное оборудование
Токарное оборудование
Электроэрозионное
оборудование

Официальный партнёр компаний DMG MORI и Sodick Co., Ltd

О компании

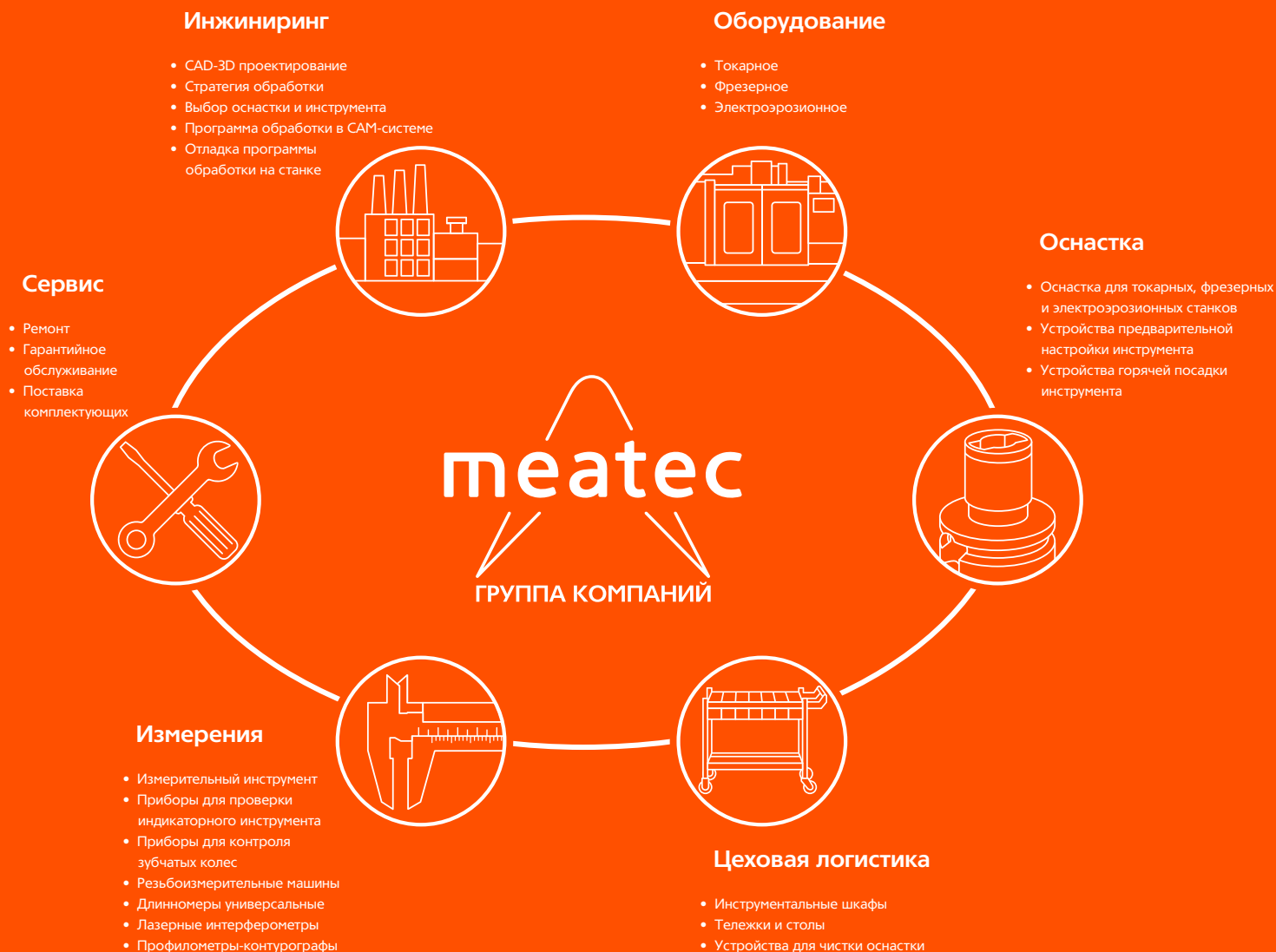
Уважаемые коллеги!

Группа Компаний MEATЭК — это взаимодействие комплекса предприятий:

- ООО НПП «МЕАТЭК» — производство и сборка электроэрозионных станков MEATЭК
- ООО «ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ» — реализация металлообрабатывающего оборудования
- ООО «ЛИНКС-РАША» — эксклюзивный представитель компаний KELCH, LINKS и CHOTEST (измерительное оборудование) в СНГ
- ООО «СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР «МЕАТЭК» — сертифицированный центр по обслуживанию оборудования Lilian, YIDA, Aristech, KELCH, Starway, GREENWAY
- ООО «МЕАТЭК Инжиниринг» — организация эффективного производства и управления
- ООО «ЕДМ МАРКЕТ» — интернет-магазин расходных материалов, запасных частей и станочной оснастки
- AGELTECH SIA — грузовой терминал в Риге: доставка, хранение и таможенное оформление грузов

Группа компаний MEATЭК — это объединение крупнейших мировых брендов KELCH, LINKS, CHOTEST, Lilian, YIDA, Aristech, Beck, WTE.

Говоря о группе компаний, мы говорим о производственном цикле MEATЭК



Содержание

Производство Россия. ООО НПП «МЕАТЭК»

Серия 61ВМ. 5-осевые вертикально-фрезерные обрабатывающие центры	4
Серия 61Ф4ПЗ. Фрезерные станки открытого типа	6
Серия ДК77. Электроэрозионные проволочно-вырезные станки	8
ЭРП. Экстрактор электроэрозионный портативный	10
Серия Протон. Токарные обрабатывающие центры	12

Фрезерное оборудование

Серия SVM. Вертикально-фрезерные обрабатывающие центры с направляющими качения	16
Серия HVM L, HVM H. Высокоскоростные вертикально-фрезерные обрабатывающие центры с направляющими качения и скольжения	18
HVM110L-BC, HVM110L-AC. 5-осевые фрезерные обрабатывающие центры	20
Серия VMC. Вертикально-фрезерные обрабатывающие центры для тяжелых режимов обработки с направляющими скольжения	22
Серия DMC. Вертикально-фрезерные обрабатывающие центры для сверхтяжелых режимов обработки с направляющими скольжения	24
Серия EV. Вертикально-фрезерные обрабатывающие центры с направляющими качения	26
Серия MH. Горизонтально-фрезерные обрабатывающие центры	28
Серия OX CNC. Универсальные фрезерные станки открытого типа	30
Серия VH / H / VI. Универсальные фрезерные станки с поворотным шпинделем	31

Токарное оборудование

Серия BML. Горизонтально-токарные обрабатывающие центры с направляющими скольжения	34
Серия ML. Горизонтально-токарные обрабатывающие центры с направляющими качения	38
Серия HCS. Токарные автоматы продольного точения с ЧПУ	42
Серия HCP. Токарные автоматы с ЧПУ с фиксированной головой	44

Электроэрозионное оборудование

Серия CW. Электроэрозионные проволочно-вырезные станки погружного типа	48
Серия CW-S. Электроэрозионные проволочно-вырезные станки погружного типа с автозаправкой проволоки	50
Серия CNC. Электроэрозионные 3-6 осевые прошивные станки с ЧПУ	52
LS ZNC. Электроэрозионный однокоординатный копировально-прошивной станок	55
Серия Д71. Электроэрозионные 1-осевые прошивные станки с ЧПУ	56
Д-703.1. Электроэрозионный высокоскоростной станок «супердрель»	57
Серия SDK. Высокоскоростной электроэрозионный станок «супердрель»	58
Серия SD. Высокоскоростной электроэрозионный станок «супердрель»	60
Серия FD22DNC. Высокоскоростной электроэрозионный станок «супердрель»	62
Серия MD20. Электроэрозионный станок для малых отверстий «микродрель»	64
Серия PD02. Портативный электроэрозионный сверлильный прибор для заходных отверстий	66

Расходные материалы к электроэрозионным станкам	67
---	----

Инструментальная оснастка и оборудование	68
--	----

Универсальная станочная оснастка VERTEX для фрезерных и токарных станков	69
--	----

Измерительное оборудование KELCH	71
--	----

Измерительное оборудование CHOTEST	74
--	----

Зубоизмерение	76
-------------------------	----



Производство Россия
ООО НПП «МЕАТЭК»



Серия 61BM



Серия 61Ф4ПЗ



Серия «Протон»



Серия ДК77



ЭРП

Серия 61ВМ — 5-осевые вертикально-фрезерные обрабатывающие центры



Технические характеристики:

Параметры	Единицы измерения	61ВМ-200 (5ac)
Рабочая зона		
Перемещение по оси X	мм	750
Перемещение по оси Y	мм	500
Перемещение по оси Z	мм	510
Поворот по оси A	град.	+100° ~ -100°
Вращение по оси A	град.	360°
Максимальный (диаметр x высота) заготовки	мм	200 / 250
Расстояние от торца шпинделя до плоскости поверхности стола	мм	160–640
Расстояние от центра шпинделя до колонны	мм	556
Расстояние от оси наклона до основного стола	мм	210
Расстояние от повер-типланшайбы до основного стола	мм	270
Скорость быстрых перемещений по осям	м/мин	30 / 30 / 30
Скорость рабочих перемещений по осям	мм/мин	1–10000
Мощность серво двигателей по осям (X / Y / Z / A / C)	кВт	4,5 / 4,5 / 4,5 / 1,66 / 1,66
Шпиндель		
Число оборотов шпинделя	об/мин	10 000
Способ передачи крутящего момента	–	Ременной привод
Мощность шпинделя	кВт	11,5
Крутящий момент	Нм	35 / 48
Конус шпинделя	–	BT-40

Стандартная комплектация:

- Система ЧПУ: БалтСистем NC310
- Привод шпинделя: 11,5 кВт, ременной привод, 10000 об/мин
- Приводы по осям X / Y / Z / A / C: 4,5 / 4,5 / 4,5 / 1,66 / 1,66 кВт
- Система охлаждения шпинделя
- Автоматическая система смазки
- Система продувки шпинделя
- Флуоресцентное рабочее освещение
- Полностью закрытое ограждение
- АУСИ типа «рука» на 24 позиций
- Система охлаждения шкафа
- Разъем для передачи данных RS232, LAN и USB
- 3-цветная индикация работы станка
- Выносной пульт управления
- Набор инструмента для обслуживания станка

- Инструкция по эксплуатации
- Инструкция по обслуживанию
- Инструкция по программированию

Опции:

- Подача СОЖ через шпиндель (20–70 атм)
- Оптические линейки по осям X, Y, Z
- Сепаратор СОЖ
- Система охлаждения шпинделя
- Система измерения инструмента Renishaw TS27R
- Система измерения заготовки Renishaw OMP40
- Система разработки управляющих программ SprutCAM «5х фрезер»
- Стружечный конвейер с контейнером

2-осевой управляемый ЧПУ наклонно-поворотный стол

Размер стола (диаметр планшайбы)	мм	200
Диаметр центрального отверстия	мм	40H7
Т-пазы (ширина x количество x расположение)	мм	12 x 4 x 90°
Передаточное отношение наклона	–	1:120
Передаточное отношение поворота	–	1:90
Дискретность наклона	град.	0,001
Дискретность поворота	град.	0,001
Точность индексации поворота	с	20
Точность индексации наклона	с	60
Скорость	об/мин	33,3
Скорость поворота	об/мин	44,4
Допустимая нагрузка на наклонно-поворотный стол при наклоне 80°	кг	50
Допустимая нагрузка на наклонно-поворотный стол в горизонтальном положении	кг	75

Система ЧПУ

ЧПУ	–	БалтСистем NC310
Обработка	–	5-осевая непрерывная
Визуальное программирование	–	Визуальные циклы, визуальные свободные профили
Внешние каналы	–	FDD, RS-232, LAN, USB, CF
Преобразования	–	Поворот плоскости обработки в пространстве Косоугольная система координат Полярная система координат Цилиндрическая система координат 5-осевое
Язык стойки	–	Русский

Автоматическая система смены инструмента

Тип сменщика	–	«Рука»
Число инструментов	–	24
Максимальный ϕ инструмента / пустая соседняя ячейка	мм	80 / 150
Максимальная длина инструмента	мм	200
Максимальный вес инструмента	кг	8
Время смены инструмента	с	1,3
Выбор инструментальной позиции	–	Произвольный, оптимизированный

Механические элементы

ШВП X / Y / Z оси (диаметр x шаг)	мм	Hiwin (Тайвань): СЗ E300~0,008 (40 x 12)
Линейные направляющие X / Y оси	мм	Линейные направляющие АМТ (Тайвань): 30
Линейные направляющие Z ось	мм	Линейные направляющие АМТ (Тайвань): 35

Другие данные

Требуемое давление воздуха	кг/см ²	6
Потребляемая мощность	кВА	25
Объем бака СОЖ	л	200

Габаритные размеры

Масса станка	кг	4600
Высота x Длина x Ширина станка	мм	2625 x 2320 x 2690

Серия 61Ф4ПЗ — фрезерные станки открытого типа



Стандартная комплектация:

- ЧПУ Балт-систем NC-310
- Сервомоторы на осях X, Y, Z
- Станция централизованной смазки
- Насос СОЖ
- Поддон для стружки
- Галогеновая рабочая лампа — 2 шт.
- Раздвижная стальная защита направляющих на осях X, Y, Z
- ШВП с шагом 5 мм на осях X, Y, Z
- Электрошкаф и пульт управления
- Ящик с инструментами для обслуживания станка
- Затяжной винт для оправки
- Выравнивающие болты и подкладки

Дополнительные принадлежности:

- Стяжной винт с устройством пневматической затяжки оправки
- Приспособление для горизонтального фрезерования (5 л.с. / 57–1227 об/мин / 12 ступеней)
- Ограждения стола

Технические характеристики:

Параметры	Единицы измерения	61Ф4ПЗ
Стол		
Длина	мм	1500
Ширина	мм	400
Число Т-образных пазов	шт.	5
Ширина и шаг Т-образных пазов	мм	16 x 63
Перемещение		
Продольное	мм	1250
Поперечное	мм	400
Вертикальное	мм	500
Подачи		
Продольная	мм/мин	5000
Поперечная	мм/мин	5000
Вертикальная	мм/мин	5000
Вертикальный шпиндель		
Ступеней	шт.	16
Конус	–	NT40
Скорость вращения	об/мин	70–3540
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола		
Максимальная	мм	600
Минимальная	мм	100
Расстояние от центра шпинделя до колонны	мм	530
Допустимая нагрузка на стол	кг	700
Максимальный диаметр инструмента	мм	180
Максимальная длина инструмента	мм	180
Максимальный вес инструмента	кг	8
Точность позиционирования	мм	0,005 / 300
Повторяемость	мм	0,005
Мощность привода шпинделя	кВт	3,7
Мощность привода по осям X/Y/Z	кВт	4,5
Момент максимальный на приводах по осям X/Y/Z	Н*м	24
Мощность привода насоса подачи СОЖ	кВт	0,36
Производительность насоса подачи СОЖ	л/мин	25
Объем бака СОЖ	л	100
Давление пневмосистемы	атм	6
Габаритные размеры станка	мм	2450 x 2145 x 2300
Вес нетто	кг	3650

Серия ДК77 — электроэрозионные проволочно-вырезные станки



Станки струйного типа с многократным использованием проволоки.

Станки однократного типа:

- Точность обработки 0,015 мм
- Частота обработки Ra 2,5
- Производительность 100 мм²/мин
- Возможный угол наклона проволоки 3°~45°/80 мм, в качестве электрода используется молибденовая проволока Ø0,12–0,20 мм

Станки многократного типа:

- Точность обработки 0,012 мм
- Частота обработки Ra 0,8–1 мм
- Производительность 150 мм²/мин
- Возможный угол наклона проволоки 3°~45°/80 мм, в качестве электрода используется молибденовая проволока Ø0,12–0,20 мм

Станки серии ДК77 укомплектованы линейными направляющими, системой автоматической смазки направляющих, всех ШВП стола, ШВП проволочного барабана, вала проволочного барабана, а также системой полной защиты направляющих от попадания СОЖ.

Технические характеристики:

Модель	Размер рабочего стола, мм	Перемещение рабочего стола, мм	Максимальная толщина реза, мм	Максимальный вес заготовки, кг	Стандартный угол наклона проволоки	Вес станка, кг	Размеры станка (Д x Ш x В), мм
ДК7720	385 x 495	200 x 250	200	100	±6° / 80 мм	600	1180 x 850 x 1340
ДК7725	520 x 690	250 x 320	300	200	±6° / 80 мм	1200	1480 x 1170 x 1400
ДК7730	340 x 560	300 x 360	400	200	±6° / 80 мм	1200	1460 x 1170 x 1400
ДК7732	440 x 700	320 x 400	400	300	±6° / 80 мм	1200	1440 x 1170 x 1400
ДК7735	380 x 650	350 x 450	400	300	±6° / 80 мм	1300	1500 x 1170 x 1400
ДК7740	410 x 710	400 x 500	400	400	±6° / 80 мм	1500	1600 x 1240 x 1400
ДК7745	500 x 750	450 x 550	400	400	±6° / 80 мм	1900	1900 x 1300 x 1800
ДК7755	650 x 1000	500 x 630	600	700	±6° / 80 мм	2300	1720 x 1680 x 1700
ДК7763	760 x 1142	630 x 800	600	1000	±6° / 80 мм	3200	2100 x 1940 x 1780
ДК7780	900 x 1500	800 x 1200	600	1500	±6° / 80 мм	5500	2900 x 2500 x 2150
ДК77100	1010 x 1500	1000 x 1200	600	1500	±6° / 80 мм	5600	2930 x 2500 x 2000
ДК77120	1300 x 1900	1200 x 1600	500	4000	±6° / 80 мм	10000	4200 x 3700 x 2000

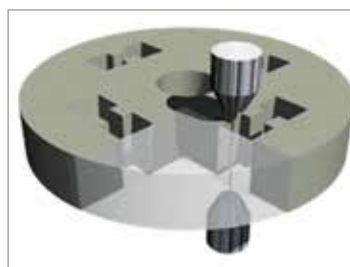
Параметры	Единицы измерения	Многопроходного типа	Однопроходного типа	
		ME11	H01	H02
Максимальная скорость реза	мм ² /мин	150	150	100
Средняя скорость реза при получении шероховатости около 3,4 Ra (1 проход), толщина заготовки 40–70 мм	мм ² /мин	100	110	80
Лучшая шероховатость	Ra, мкм	0,8	2,5	2,5
Гарантируемая точность реза по детали	мм	0,012	0,015	
Максимальная толщина реза (зависит от размера станка)	мм	500	800	400
Максимальный ток обработки	А	4	8	3
Мощность генератора	кВт	1,5	2	1,2
Тип направляющих на рабочих столах осей X, Y	–	Линейные направляющие рельсового типа	Линейные направляющие призматического типа	
Регулировка скорости вращения проволочного барабана	–	Есть	Есть	Есть
Централизованная система смазки (ШВП осей X, Y, винт-гайка в карете проволочного барабана, шестерни редуктора в каретке проволочного барабана)	–	Есть	Есть	Есть
Смазка направляющих осей X, Y через централизованную систему смазки	–	Есть	Нет, масло доливается раз в месяц	
Управление станцией СОЖ и проволочным барабаном	–	Через панель генератора и выносной пульт управления	Через выносной пульт управления	
Компьютер и монитор вмонтированы в стойку	–	Да	Да	Да
Срок гарантии	Лет	2	2	2

Область применения проволочно-вырезных станков серии ДК77:

Производство штампов, пресс-форм, экструзионных фильер, режущего инструмента, лекальных шаблонов, различной технологической оснастки, ножей для деревообработки и полиграфии.



Схемы обработки



ЭРП — экстрактор электроэрозионный портативный

Назначение:

- Экстрактор портативный с перемещающимся шпинделем предназначен для локального удаления сломавшихся в отверстиях метчиков и сверл без повреждения обрабатываемой детали.
- В основе работы станка лежит принцип электроэрозии.
- В качестве электрода используется любой латунный стержень нужного диаметра.
- Удаление инструмента возможно непосредственно на детали, закрепленной в станке, без демонтажа.
- Станок способен удалять инструмент, выполненный из быстрорежущей стали, твердого сплава (чугуна, нержавеющей стали, алюминия, меди, латуни и др.).
- Имеет встроенную насосную станцию СОЖ и систему охлаждения держателя электрода.
- На станке реализована функция контроля глубины обработки (настройка максимальной глубины обработки 100 мм).
- Приводная часть с электродом может устанавливаться под углом $\pm 45^\circ$ с подачей воды через держатель электрода и $\pm 90^\circ$ с подачей воды через внешнюю форсунку, относительно поверхности обработки.
- Прибор выполнен в ударопрочном и герметичном корпусе с выдвижной ручкой и полиуретановыми колесами, что обеспечивает безопасное хранение и перемещение прибора по территории производственных помещений.

Технические характеристики:

Параметры	Единицы измерения	ЭРП-01
Диаметр электрода	мм	1,2–6
Максимальное перемещение по оси Z	мм	300
Поворот при подаче воды через внешнюю форсунку	град.	± 90
Максимальный поворот при подаче жидкости через патрон при длине электрода не более 50 мм	град.	± 45
Максимальный рабочий ход электрода	мм	до 100
Вес ударопрочного корпуса	кг	6
Габариты исполнительной части (Д x Ш x В)	мм	240 x 60 x 55
Вес генератора	кг	4
Вес исполнительной части	кг	5
Габариты генератора (Д x Ш x В)	мм	360 x 210 x 55
Рабочее напряжение	В	40–120
Напряжение питания	В / Гц	220 / 50–60
Максимальный ток обработки	А	до 8
Общее энергопотребление	Вт	500
Рабочая жидкость	–	Водопроводная вода
Материал электрода	–	Латунный пруток
Размеры ударопрочного корпуса (Д x Ш x В)	мм	550 x 345 x 250
Общий вес	кг	15,5



Примеры использования экстрактора ЭРП-01

Удаление сломанного метчика М2 (материал: быстрорежущий сплав типа Р6М5) из титановой арматуры для приборов систем управления.

Удаление сломанного метчика М38 (материал: быстрорежущий сплав) из подпятника насоса атомного реактора.

Прожигание технологических (контрольных) отверстий в гайках из нержавеющей стали $\varnothing 2$ мм вольфрамовым электродом.



Серия «Протон» — токарные обрабатывающие центры (Пермский завод металлообрабатывающих центров)



Назначение:

Токарные центры с ЧПУ «Протон» предназначены для высоко производительной токарной обработки всех типов сталей и сплавов, включая жаропрочные и титановые. На станке с равной эффективностью выполняются как черновые, так и чистовые токарные работы.

Стандартная комплектация:

- Станина с направляющими качения
- Механическая задняя бабка с не вращающейся гидравлической пинолью
- Шпиндельная бабка с отверстием в шпинделе
- Ножная педаль управления зажимом патрона и перемещением пиноли задней бабки
- Кондиционер электрошкафа
- 8-12-позиционная револьверная головка Lio Shing
- Гидравлический 3-кулачковый самоцентрирующийся патрон с гидроцилиндром
- Система ЧПУ Siemens 828D
- Переносной мини-пульт управления
- Автоматическая централизованная система смазки
- Конвейер автоматического отвода стружки
- Система подачи СОЖ
- 3-цветная сигнальная лампа и индикатор состояния оборудования на двери
- Пистолет для сдува стружки
- Двигатели на оси X, Z
- Ограждение зоны резания «кабинетного типа» с крышей
- Комплект запчастей
- Комплект технической документации, включая: руководство оператора, руководство по эксплуатации (общая и электрическая части), паспорт, инструкция по монтажу и транспортировке

Опции:

- Комплект фотоэлектрических преобразователей линейных перемещений для осей X и Z (оптические линейки)
- 2-ступенчатая коробка скоростей
- Ось C
- Улавливатель деталей
- Устройство автоматической подачи прутка
- Механический 4-кулачковый патрон
- Механический контактный датчик обмера инструмента, съемный
- Датчик измерения инструмента автоматический
- Датчик измерения детали автоматический
- Станция высокого давления подачи СОЖ
- Задняя бабка с гидравлическим приводом выдвижения пиноли, с возможностью перемещения по программе и вращающейся пинолью
- Пистолет для смыва стружки

Параметры	Ед. изм.	T250 / T350	T250 / T750	T320 / 500	T320 / T1000	T400 / T500	T400 / 1000	T500 / T500	T500 / T1000	T630 / T1000	T500 / T1500
Максимальный проворачиваемый диаметр над станиной	мм	450		570		650		600		650	
Максимальный проворачиваемый диаметр над суппортом	мм	365		400		480		450		450	
Максимальный диаметр обработки	мм	250		320		500		500		630	
Максимальная длина обработки	мм	350	750	500	1000	500	1000	500	1000	1000	1500
Перемещения											
По оси X	мм	240		235		275		295		330	
По оси Z	мм	430	830	530	1100	530	1100	1100		1100	
Шпиндель											
Мощность электродвигателя Siemens ном/макс	кВт	11	20	15	25	15	25	17	32	22	42
Частота вращения шпинделя	об / мин	20–4500		20–4000		20–3500		20–3500		50–3000	
Крутящий момент номинальный	Нм	56		56		90		150		250	
Максимальный крутящий момент в режиме S1	Нм	61		61		100		201		280	
Максимальный крутящий момент	Нм	96		96		216		384		620	
Тип торца шпинделя	–	A2-6		A2-6		A2-6		A2-6		A2-8	
Патрон	дюйм	8		8		10		10		12	
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	56		65		65		65		85	
Диаметр проходного отверстия под пруток	мм	46		52		52		52		72	
Задняя бабка с вращающейся пинолью											
Диаметр пиноли	мм	100		100		100		100		130	
Ход пиноли	мм	100		100		100		100		100	
Конус оправки	–	Морзе №5		Морзе №5		Морзе №5		Морзе №5		Морзе №5	
Скорость подачи											
Ускоренная подача (ось X)	м / мин	24		24		24		12		12	
Ускоренная подача (ось Z)	м / мин	30		30		30		16		16	
Скорость рабочей подачи	мм / мин	1–8000		1–8000		1–8000		1–8000		1–8000	
Скорость подачи											
Количество позиций инструмента	позиция	8–12		8–12		8–12		8–12		8–12	
Время индексации инструмента	сек / позиция	0,5		0,5		0,5		0,5		0,6	
Размер токарного резца (определяется револьверной головкой)	мм	20 x 20		25 x 25		25 x 25		25 x 25*		32 x 32*	
Максимальный диаметр расточной оправки (определяется револьверной головкой)	мм	32		40		40		40*		50*	
Точность											
Точность позиционирования (ось X)	мм	±0,004		±0,004		±0,004		±0,004		±0,004	
Точность позиционирования (ось Z)	мм	±0,006		±0,006		±0,006		±0,006		±0,006	
Повторяемость (ось X)	мм	±0,003		±0,003		±0,003		±0,003		±0,003	
Повторяемость (ось Z)	мм	±0,004		±0,004		±0,004		±0,004		±0,004	
Прочие											
Насос СОЖ	бар	2		2		2		2		2	
Мощность потребляемая	кВА	25		25		30		30		35	
Габариты с конвейером (без конвейера), Д x Ш x В	мм	3878 (2730) x 1610 x 1825	4320 (3170) x 1690 x 1825	4570 (3165) x 1885 x 1955	5070 (3665) x 1885 x 1955	4570 (3165) x 1885 x 1955	5070 (3665) x 1885 x 1955	4250 (3100) x 1840 x 1850	5700 x 1750 x 1850	5350 (4130) x 2120 x 2310	5900 x 2120 x 2310
Масса, нетто	кг	4200	4500	4800	5500	4800	5500	5500	6000	8300	9000
Система ЧПУ	–	Siemens 828D Fanuc Oi-TF		Siemens 828D Fanuc Oi-TF		Siemens 828D Fanuc Oi-TF		Siemens 828D Fanuc Oi-TF		Siemens 828D Fanuc Oi-TF	

ГРУППА КОМПАНИЙ МЕАТЭК

Центральный офис:

141700, Московская область, Долгопрудный, ул. Якова Гунина, 1

Телефон: +7 (495) 626-99-26

Факс: +7 (495) 626-18-46

Офис в Кирове:

610004, Кировская область, Киров, ул. Водопроводная, 39

Телефон: +7 (8332) 44-61-80, 44-61-82

Факс: +7 (8332) 21-21-05

Офис в Санкт-Петербурге:

191119, Санкт-Петербург, Набережная Обводного канала, 93 А

Телефон: +7 (812) 309-06-73

Складской комплекс, сервисный центр, демонстрационный зал по токарно-фрезерному и электроэрозионному оборудованию:

124681, Москва, Зеленоград, проезд 687, 15

Телефон: +7 (495) 641-23-33, 626-99-26 доб. 200

info@meatec.ru, www.meatec.ru, www.links-russia.ru

Российский производитель
металлообрабатывающего оборудования



Фрезерное оборудование

Токарное оборудование

Электроэрозионное
оборудование



www.meatec.ru