

The logo for ATTA, with 'АТ' in green and 'ТА' in white, set against a background of a blurred industrial scene with metal shavings.

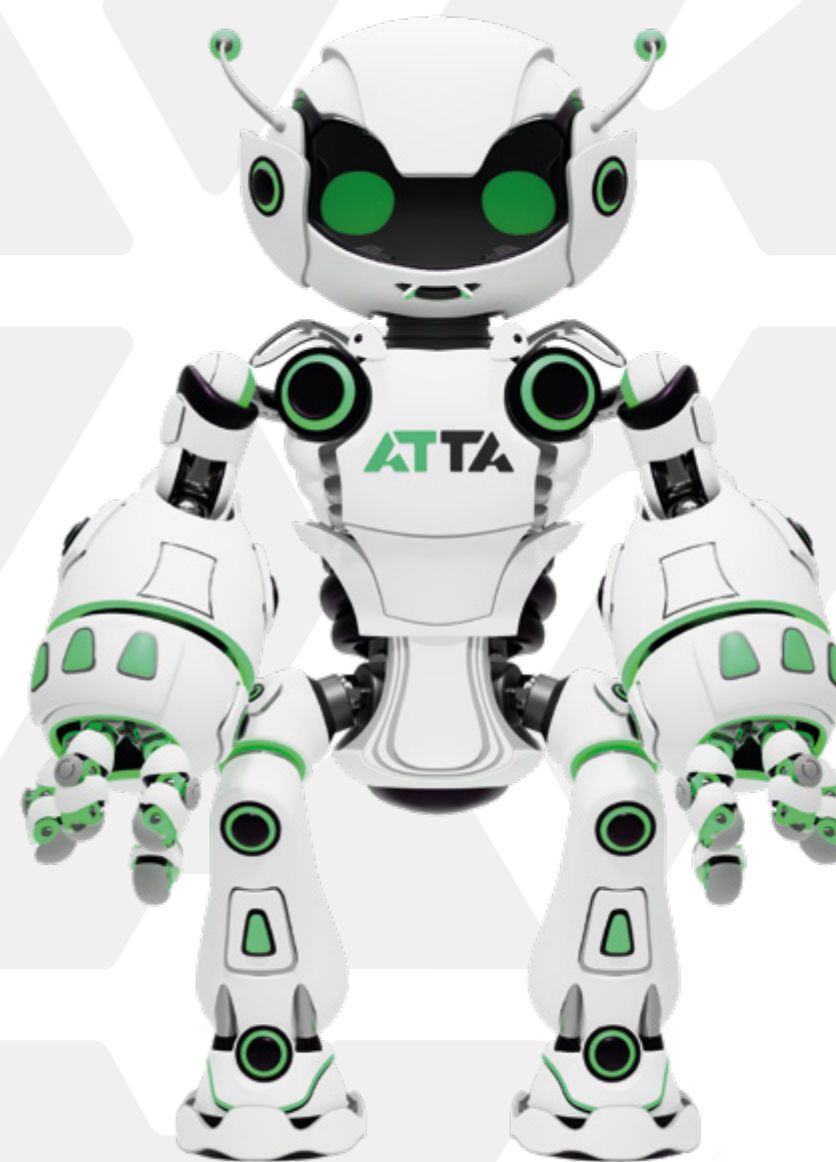
АТТА

ВСЕГДА В ДВИЖЕНИИ

- **ТОКАРНЫЕ И ФРЕЗЕРНЫЕ
ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ**
- **ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ**
- **СТАНКИ ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ**
- **АВТОМАТИЗАЦИЯ
И МЕХАНИЗАЦИЯ СВАРКИ**



О бренде ATTA	3-4
О компании ВЕКПРОМ	5-6
Фрезерные обрабатывающие центры с ЧПУ	7-8
Токарные обрабатывающие центры с ЧПУ	9-12
Листогибочные прессы	13-14
Станки термической резки	15-18
Автоматизация и механизация сварки	19-25



АТТА: надежное и доступное оборудование для металлообработки и сварки

Компания «ВЕКПРОМ», один из крупнейших российских поставщиков промышленного оборудования для бизнеса и частных предприятий и авторизованный дилер 50 ведущих мировых брендов, представляет собственную торговую марку.

АТТА – новый бренд, под которым собрано промышленное оборудование, обеспечивающее современные решения в области:

- токарной и фрезерной обработки металла;
- автоматизации промышленных сварочных процессов;
- термической резки металлов;
- гибки металлов.

Вся техника бренда производится в полном соответствии с современными технологическими требованиями из компонентов ведущих мировых производителей и выпускается в Китае, на заводах, работающих с лучшими европейскими и азиатскими марками.

Оборудование разрабатывается при активном участии российских инженеров и полностью соответствует отечественным требованиям и технологической специфике.

Строгий контроль качества как на производстве, так и при подготовке к непосредственной поставке обеспечивает высочайшую надежность и долговечность. На всю технику выдается официальная гарантия.

Техническая поддержка и обслуживание осуществляется силами ВЕКПРОМ, а все запчасти и расходники всегда есть в наличии на складе в России и отправляются заказчику по первому требованию и в кратчайшие сроки.



КОМПАНИЯ «ВЕКПРОМ»

**ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИЛЕР ОБОРУДОВАНИЯ
50 МИРОВЫХ БРЕНДОВ ДЛЯ БИЗНЕСА
И ЧАСТНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ**

С 2008 года мы подбираем оборудование, включая самые современные станки с ЧПУ, а также инструмент и оснастку под производственные задачи клиентов в следующих областях: металлообработка, сварочные и строительные работы и т. д. Менеджеры-инженеры с многолетним стажем сопровождают клиента от первой консультации и ведут сделку вплоть до пост гарантийного обслуживания. Бизнес-процессы, гибкая логистика и опыт сотрудников компании комплексно решают задачи клиентов в самых сложных ситуациях.



МЕТАЛЛО-
ОБРАБАТЫВАЮЩЕЕ
ОБОРУДОВАНИЕ



СВАРОЧНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ



СТАНКИ
С ЧПУ



ЛАЗЕРНЫЕ
КОМПЛЕКСЫ



СТРОИТЕЛЬНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ



ИНСТРУМЕНТ

ИСТОРИЯ

2008

- Основание компании
- Создание сервисного центра

2011

- Ребрендинг «ВЕКПРОМ»
- Открытие демозала на 600 м²

2015

- Значительный рост складских помещений

2016

- Расширение территории присутствия
- Начало работы с торговыми сетями

2017

- Внедрение CRM-системы и комплексной автоматизации бизнес-процессов

2018

- Усовершенствование логистического парка
- Введение в эксплуатацию автомобилей разной грузоподъемности
- Создание CTM CUTRUN

2019

- Увеличение штата сотрудников до 100 человек
- Создание CTM TOKAGAMA, EIZN, ATTA

2020

- Внедрение адресного хранения на складах
- Оптимизация скорости сбора заказов

2021

- Расширение брендового портфеля до 140 брендов

2022

- Начало строительства базы «ВЕКПРОМ»

*Кто не знает свою историю,
не имеет будущего*



ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ

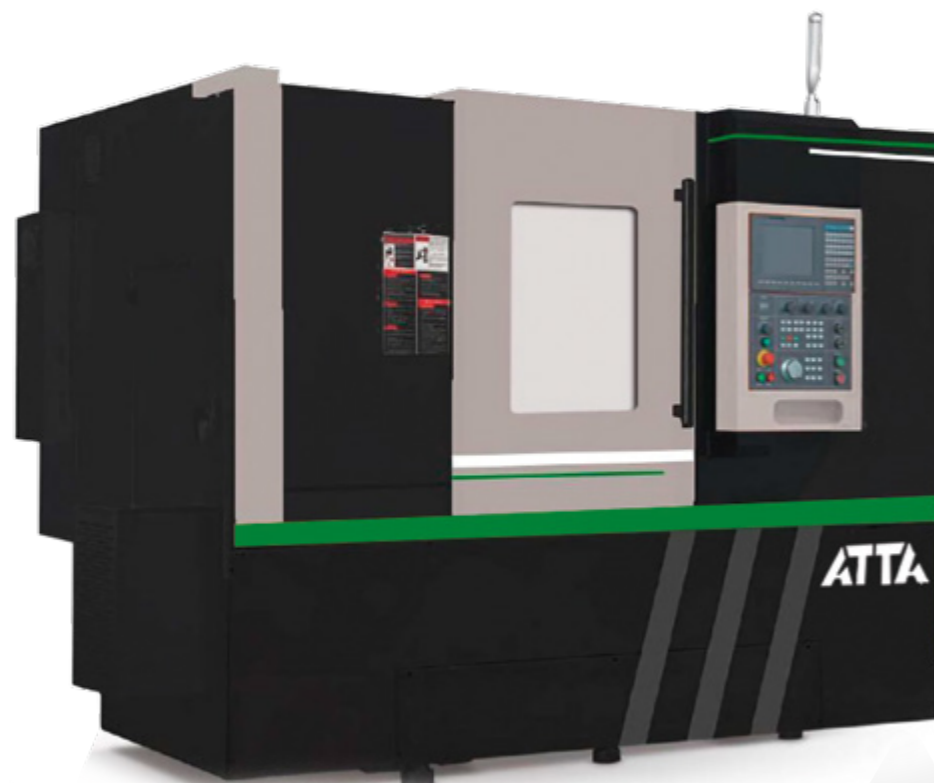


ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ

Модель	VMC400E	VMC740E	VMC850E	VMC850BE	VMC1160E	VMC1370E	VMC1580E
Размер стола, мм	600x350	920x400	1000x500	1000x500	1200x600	1500x700	1700x800
Макс. нагрузка на стол, кг	100	300	500	500	600	1000	1500
Частота вращения шпинделя, об/мин	6000 (8000)	8000	8000	8000	8000	8000	4000
Инструментальный магазин, шт.	16	16	24	24	24	24	24
Мощность главного привода, кВт	3,7/5,5	5,5/7,5	11/15	11/15	11/15	11/15	15/18,5
Точность позиционирования на длине 300 мм (JIS), мм	±0,005/±0,003	±0,005/±0,003	±0,005/±0,003	±0,005/±0,003	±0,005/±0,003	±0,005/±0,003	±0,042/±0,025 (X/Y/Z) ±0,042/±0,025 (X/Y/Z)

- Шпиндель Taiwan 10000 rpm (max).
- Линейная направляющая для 3 (2) осей роликовая.
- Шариковая винтовая пара для 3 осей.
- Автоматическая система смазки.
- Защитный кожух станка.
- Обдув конуса шпинделя.
- Инструментальный магазин ATC BT40-24T;
- Освещение рабочей зоны.
- Подача СОЖ в рабочую зону.
- Пульт управления MPG с маховичком.
- Установочные и регулировочные опоры.
- Техническая документация.

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ

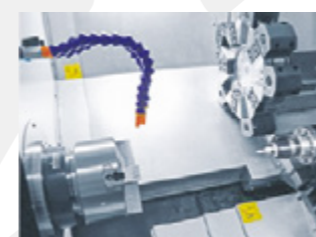


Основная конструкция корпуса, включая основание, суппорт, шпиндельную бабку, субшпиндель, заднюю бабку и т.д., полностью изготовлены из литого чугуна Meehanite, обеспечивающего продолжительный срок службы без деформаций.



Без задней бабки
с инструментальным столом

Модель	Макс. диаметр заготовки над станиной, мм	Макс. диаметр заготовки над суппортом, мм	Макс. длина обрабатываемой детали, мм	Мощность главного привода, кВт	Частота вращения шпинделя, об/мин
HLA-200	280	280	180	2,2/3,7	6000
HLA-500	350	350	300	75/11	4000



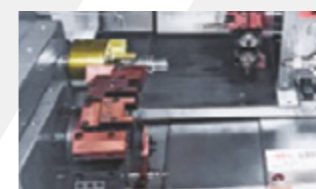
С задней бабкой с револьверной головкой (неприводной)

Модель	Макс. диаметр заготовки над станиной, мм	Макс. диаметр заготовки над суппортом, мм	Макс. длина обрабатываемой детали, мм	Мощность главного привода, кВт	Частота вращения шпинделя, об/мин
HLA-500T	580	400	450	75/11	4500
HLA-800T	600	500	800	11/15	3000



Без задней бабки
с инструментальным столом
и приводным блоком

Модель	HLA-500GP
Макс. диаметр заготовки над станиной, мм	350
Макс. диаметр заготовки над суппортом, мм	350
Макс. длина обрабатываемой детали, мм	300
Ось Y, мм	нет
Приводной инструмент	ER25/4000



С двумя шпинделями
и двумя инструментальными
револьверами

Модель	HLA-500S2R2
Макс. диаметр заготовки над станиной, мм	550
Макс. диаметр заготовки над суппортом, мм	400/300
Макс. длина обрабатываемой детали, мм	500
Ось Y, мм	±50 мм
Приводной инструмент	BT45ER25/4000

СТАНКИ С РЕВОЛЬВЕРОМ И ФУНКЦИЕЙ ФРЕЗЕРОВКИ



Модель	HLA-400BPY	HLA-400C	HLA-500C	HLA-400CY	HLA-500CY	HLA-800CY
Макс. диаметр заготовки над станиной, мм	600	580	580	580	600	700
Макс. диаметр заготовки над суппортом, мм	160	400	340	400	320	600
Макс. длина обрабатываемой детали, мм	300	380	390	380	510	860
Задняя бабка	нет	гидравлическая и программируемая				
Ось Y, мм	210	нет	нет	±40	±45	±45
Приводной инструмент	ER25/3000	BMT45ER20/400	ER20/4000	BTM40ER20/4000	BMT55ER32/3000	BMT55ER32/3000

С ПРОТИВОШПИДЕЛЕМ



Модель	HLA-680SRP	HLA-400SG
Макс. диаметр заготовки над станиной, мм	600	285
Макс. диаметр заготовки над суппортом, мм	400	285
Макс. длина обрабатываемой детали, мм	620	185
Задняя бабка	нет	нет
Ось Y, мм	±45	нет
Приводной инструмент	BMT55ER32/3000	нет

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ



- Усиленная конструкция.
- Широкая линейка.
- Короткий срок поставки.
- Складская программа.
- Ключевые узлы японских производителей.

ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ



Гибочные пресса ATTA серии WAD

- Новый обтекаемый дизайн в соответствии с нормами ЕС.
- Интегрированная сварная рама.
- Термообработка с отпуском.
- Обработка для защиты от ржавчины.
- Трёхмерная обработка с ЧПУ.
- Управление осями Y1 и Y2.
- Режим ожидания на низкой скорости и быстрое снижение.
- Низкий уровень шума при прессовании и возврате.
- На 60% меньше потребление энергии.
- Стабильная температура масла.
- Множество технических новинок.
- Удобство в эксплуатации.
- Технология высокочастотного гидравлического управления.

Модель листогибочного пресса ATTA	WAD-40T/1300	WAD-63T/1300	WAD-63T/2500	WAD-80T/2500	WAD-100T/3200	WAD-100T/4000	WAD-125T/3200	WAD-125T/4000
Усиление гибки, кН	400,00	400,00	630,00	800,00	1000,00	1000,00	1250,00	1250,00
Длина гибки, кН	1300,00	1300,00	2500,00	2500,00	3200,00	4000,00	3200,00	4000,00
Длина по вертикали, мм	1120,00	1120,00	2050,00	2050,00	2700,00	3100,00	2700,00	3100,00
Глубина захода, мм	250,00	250,00	300,00	300,00	400,00	400,00	400,00	400,00
Длина хода, мм	150,00	150,00	150,00	150,00	200,00	200,00	200,00	200,00
Высота раскрытия, мм	460,00	460,00	460,00	460,00	490,00	490,00	490,00	490,00
Главный двигатель, кВт	5,50	5,50	5,50	7,50	11,00	11,00	11,00	11
Масса, т	4,50	4,50	6,00	6,30	8,50	9,50	9,50	10,80

Модель листогибочного пресса ATTA	WAD-160T/3200	WAD-160T/4000	WAD-220T/3200	WAD-220T/4000	WAD-100T/3200	WAD-250T/4000	WAD-250T/5000	WAD-250T/6000
Усиление гибки, кН	1600,00	1600,00	2200,00	2200,00	2500,00	2500,00	2500,00	2500,00
Длина гибки, кН	3200,00	4000,00	3200,00	4000,00	3200,00	4000,00	5000,00	6000,00
Длина по вертикали, мм	2700,00	3100,00	2600,00	3100,00	2600,00	3100,00	3800,00	4600,00
Глубина захода, мм	450,00	450,00	450,00	450,00	450,00	450,00	450,00	450,00
Длина хода, мм	200,00	200,00	200,00	200,00	250,00	250,00	250,00	250,00
Высота раскрытия, мм	490,00	490,00	490,00	490,00	540,00	540,00	540,00	540,00
Главный двигатель, кВт	15,00	15,00	18,50	18,50	22,00	22,00	22,00	22,00
Масса, т	11,80	13,00	13,00	15,00	16,50	18,80	23,00	

Модель листогибочного пресса ATTA	WAD-300T/3200	WAD-300T/4000	WAD-300T/5000	WAD-300T/6000	WAD-400T/3200	WAD-400T/4000	WAD-400T/5000	WAD-400T/6000
Усиление гибки, кН	3000,00	3000,00	3000,00	3000,00	4000,00	4000,00	4000,00	4000,00
Длина гибки, кН	3200,00	4000,00	5000,00	6000,00	3200,00	4000,00	5000,00	6000,00
Длина по вертикали, мм	2610,00	2820,00	3800,00	4600,00	2400,00	3200,00	3800,00	4600,00
Глубина захода, мм	500,00	500,00	500,00	500,00	500,00	500,00	500,00	500,00
Длина хода, мм	250,00	250,00	250,00	250,00	250,00	250,00	250,00	250,00
Высота раскрытия, мм	600,00	600,00	600,00	600,00	600,00	600,00	600,00	600,00
Главный двигатель, кВт	22,00	22,00	22,00	22,00	30,00	30,00	30,00	30,00
Масса, т	19,50	22,00	24,80	28,90	26,00	28,00	32,00	34,00

Модель листогибочного пресса ATTA	WAD-500T/4000	WAD-500T/5000	WAD-500T/6000	WAD-600T/5000	WAD-600T/6000	WAD-600T/7000	WAD-700T/6000	WAD-800T/6000
Усиление гибки, кН	5000,00	5000,00	5000,00	6000,00	6000,00	6000,00	7000,00	8000,00
Длина гибки, кН	4000,00	5000,00	6000,00	5000,00	6000,00	7000,00	6000,00	6000,00
Длина по вертикали, мм	3100,00	3800,00	5050,00	3800,00	5050,00	5300,00	4900,00	4600,00
Глубина захода, мм	500,00	500,00	500,00	600,00	600,00	600,00	600,00	600,00
Длина хода, мм	300,00	300,00	300,00	320,00	320,00	320,00	320,00	320,00
Высота раскрытия, мм	600,00	600,00	600,00	640,00	640,00	640,00	700,00	800,00
Главный двигатель, кВт	37,00	37,00	37,00	45,00	45,00	45,00	55,00	60,00
Масса, т	48,00	50,00	55,00	55,00	60,00	67,00	75,00	86,00

СТАНКИ ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ



Установка плазменной резки ATTA Flashcut 3015

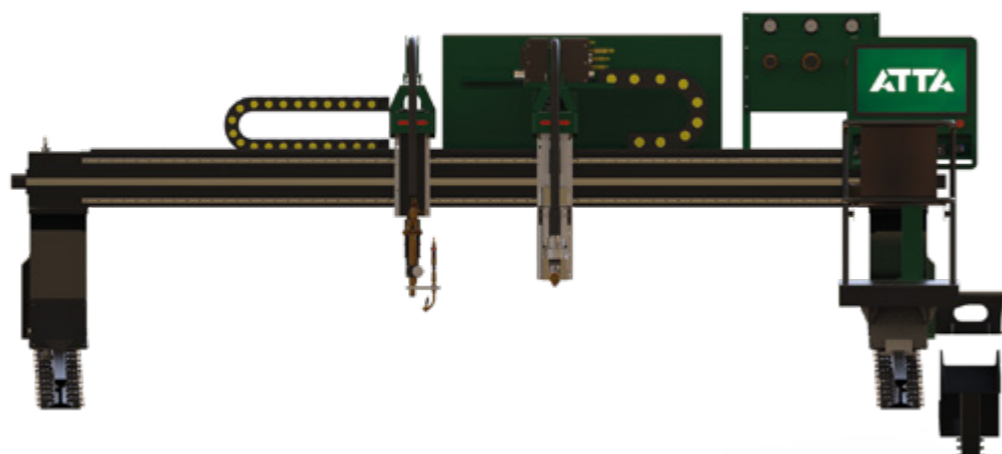
- Высокоточный портал, уникальный дизайн ATTA.
- Полностью сварная, долговечная и стабильная конструкция.
- Автоматический суппорт вертикального перемещения плазменной горелки.
- Удаление продуктов горения с помощью водяного стола.
- Стойка ЧПУ.
- Концевые датчики по оси X для обеспечения безопасности перемещений.
- Концевые датчики по оси Y для обеспечения безопасности перемещений.
- Безопасная функция автоматического предотвращения столкновений.
- Доп. жесткие упоры концевых положений для предотвращения вылета портала.
- Простой монтаж станка для снижения пусконаладочных работ.

Напряжение, В	220 В / 380 В
Точность позиционирования, мм	±0,2 мм / 1000
Перемещение по оси Z, мм	80
Ширина хода, мм	1800
длина хода, мм	3500
Горелка	1 шт.
Рабочая зона, мм	3000x1500
Скорость позиционирования, мм	0-12000
Толщина обработки и макс. скорость резки	В зависимости от источника плазмы
Удаление шлаков	Водяной стол
Макс. габариты листа, мм	3000x1500x20
Занимаемая площадь, мм	3000x5000

Технические характеристики источник плазмы HELVI PC EVO 126	
Энергоснабжение	400 В / 50 Гц / 3 Ф
Предохранитель	27 А
Холостое напряжение	320 В
Ток резки	20 – 105 А при 100% ПВ/+40°C
Потребляемая мощность	15 кВА
Система охлаждения	Воздушная
Тип поджига дежурной дуги	Пневмо
Тип разъема горелки	Н.ПТ
Плазматрон	ЕРМ 126, 12 м
Габариты (ДхШхВ) мм	600x255x480
Толщина резки:	
Пробивка	22 мм
Качественный рез	35 мм
Макс. рез при заходе с края листа	40 мм



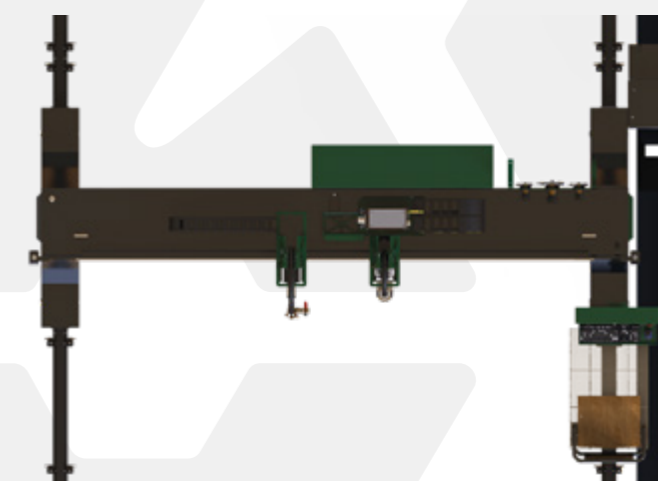
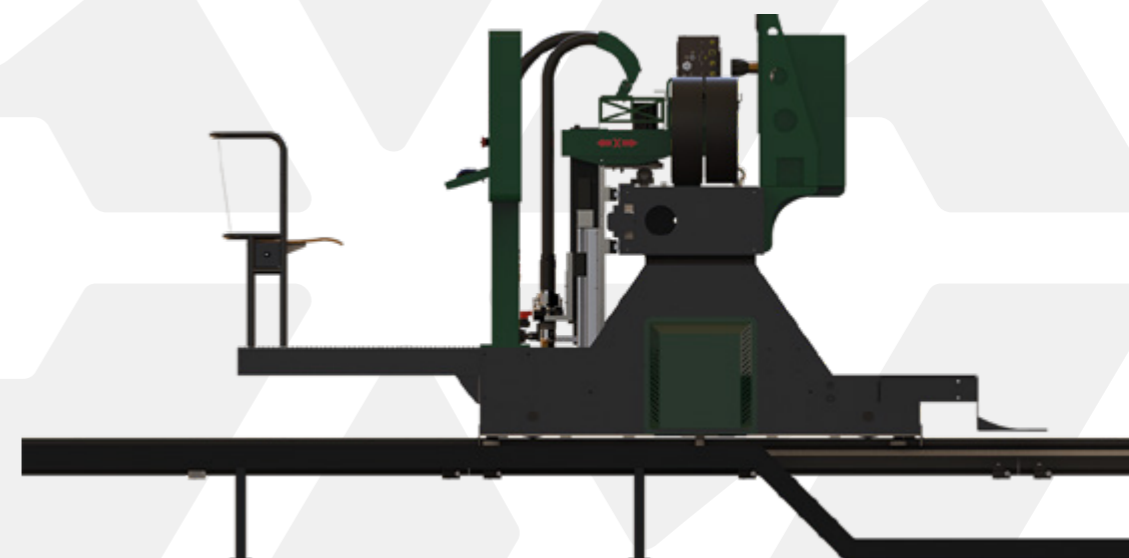
СТАНКИ ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ

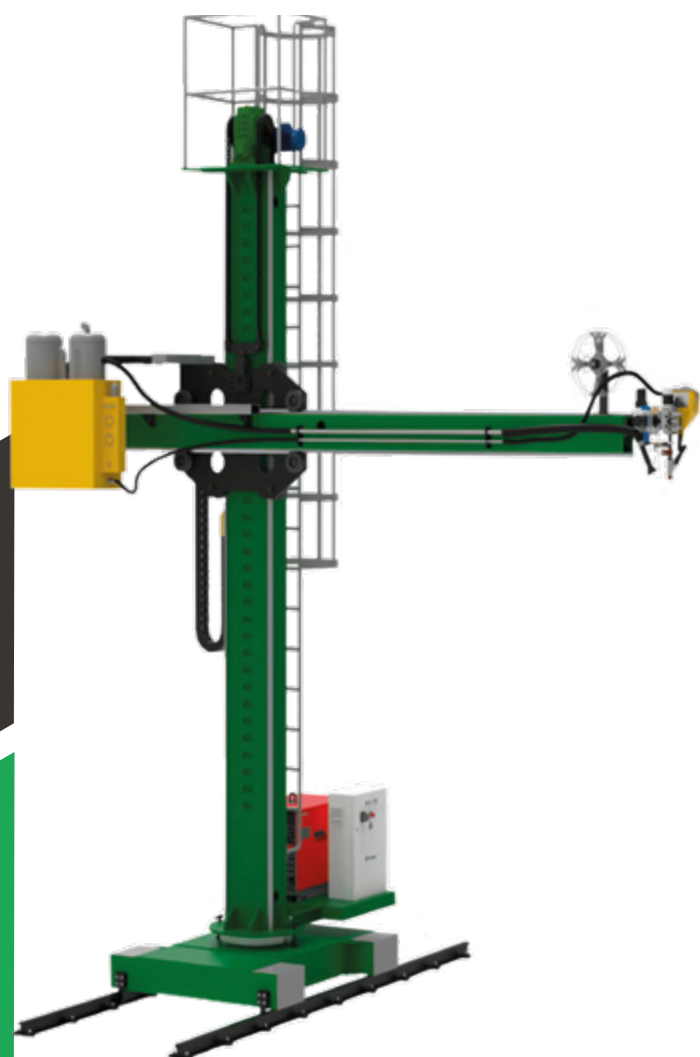


Станок термической резки ATTA HGCUT

- Высокоточный портал.
- Полностью сварная долговечная и стабильная конструкция.
- Автоматический суппорт вертикального перемещения плазменной горелки.
- Стойка управления ЧПУ Enckrlman (Германия).
- АС Сервомоторы Panasonic (Япония).
- Планетарные редукторы Neugart (Германия).
- Ходовой путь на двутавровых балках с закаленными шлифованными рельсами и зубчатыми рейками.
- Защищенная кабельно-шланговая цепь верхнего расположения (стойки изготавливаются заказчиком самостоятельно по чертежам поставщика).
- Концевые датчики по оси X для обеспечения безопасности перемещений.
- Концевые датчики по оси Y для обеспечения безопасности перемещений.
- Безопасная функция автоматического предотвращения столкновений.
- Доп. жесткие упоры концевых положений для предотвращения вылета портала.
- Плазменный источник Hypertherm (XPR/HPR) или Kjellberg (HiFocus/SmartFocus).
- CAD/CAM программное обеспечение IBE.

Электропитание	380 В / 50 Гц
Точность позиционирования, мм	±0,2мм/1000
Точность повторения, мм	±0,2мм/1000
Перемещение по оси Z, мм	170
Рабочая зона, мм	3000/3500/4000/4500/5000/5500/6000/6500/7000/7500/8000/8500
Точность резки, мм	9000
Тип привода перемещений по осям X/Y	±0,5
Привод в направлении осей X/Y	Сервопривод
Источник плазменной резки	Прямозубая рейка-шестерня Hypertherm: серии XPR и HPR; Kjellberg:
Автогенное оборудование	серии HiFocus и SmartFocus
Вытяжные столы Конструкция станка	Gentec Опция (производство РФ)





Сварочные колонны

- легкие, средние и тяжелые;
- телескопические;
- стационарного исполнения и на колесной основе с ручным или электрическим приводом.

Сварочные позиционеры

- грузоподъемность от 0,01 до 100 т;
- электрическая или гидравлическая;
- система подъема и наклона;
- двух- и трехосевые позиционеры;
- двухстоечные и L – образного типа.



Роликовые вращатели

- грузоподъемность от 1 до 800 т;
- самоцентрирующиеся, настраиваемые вручную или с помощью винтовой передачи;
- стационарные или на рельсовой тележке с электроприводом или без него.

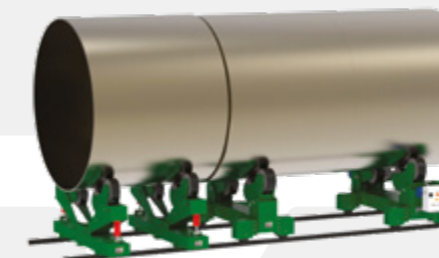
Трубные вращатели

- зажигание дуги;
- создание сварочной ванны;
- независимые вращения и наклон, PLC блок контроля сварки кольцевых швов с подключением сварочного полуавтомата;
- кронштейн с держателем и крестовым суппортом для регулирования положения горелки;
- вращение трубы с точным поддерживанием скорости вращения, перекрытие шва в заварке кратера.



Система стыковки обечаек

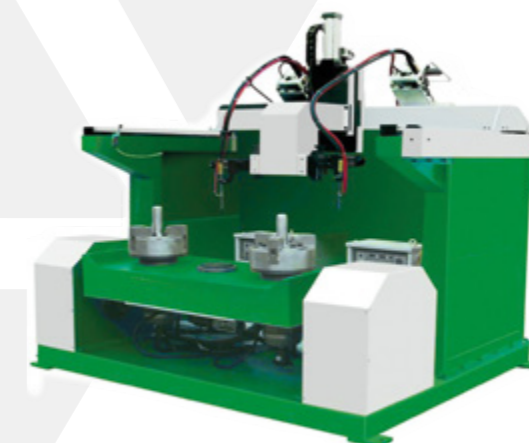
- независимая гидравлическая система каждого ролика;
- обеспечивает быструю стыковку обечаек для последующей сварки;
- незаменимое оборудование при высокой загрузке производства.



Установки для сварки и наплавки крановых колёс

Установка предназначена для электродуговой наплавки реборд и поверхности катания крановых колес. Установка сочетает в себе разные способы наплавки:

- под слоем флюса;
- в среде защитных газов;
- порошковой проволокой;



Оборудование для сварки продольных швов

Это оборудование является основным технологическим оборудованием для сварки продольных швов обечаек, цистерн, труб различного сечения из углеродистых, высоколегированных сталей (включая аустенитные), а также цветных металлов.



Оборудование для сварки кольцевых швов

Установка может использоваться для сварки труб, трубных узлов, гидроцилиндров и т. д. Если дополнить установку механизмом перемещения вдоль изделия, то оборудование может также использоваться для наплавки труб, гидроцилиндров, валов, замков бурильных труб и т. д. Станок состоит из рамы, передней приводной бабки, задней холостой бабки, механизма поддержки и выставления оси заготовки, механизма опускания и регулировки сварочной горелки, электрической системы управления, пневматической системы и источника сварочного тока. Сварные соединения могут иметь различные виды соединений, включая стыковые, угловые, нахлесточные. Сварка производится с наружной стороны сварного шва в верхней точке. Возможно использование сварки TIG, MIG/MAG и SAW, однопроходная и многопроходная сварка.

Оборудование для наплавки

Оборудование широко применяют для ремонтной наплавки гидравлических цилиндров шахтных крепей, нанесения защитных (плакирующих) слоев из высоколегированной стали на внутреннюю поверхность труб из углеродистой стали.



Установки для приварки фланцев

Машина предназначена для автоматической приварки фланцев с наружной стороны двумя горелками с двух сторон трубы. Возможно исполнение машины с четырьмя горелками для сварки фланцев с наружной и внутренней стороны с двух сторон трубы.

Силовая рама обеспечивает высокую жесткость конструкции. На раме установлена передняя бабка, вдоль рамы установлены линейные направляющие для передвижения задней бабки и установки системы поддержки и выставления оси изделия относительно оси вращения. Задняя бабка снабжена приводом, который синхронизируется с приводом передней бабки, обеспечивается точное, стабильное и равномерное вращение.

Установка для автоматической сварки алюминиевых топливных баков прямоугольного профиля одновременно двумя горелками

Возможны исполнения установки для сварки:

- МИГ/МАГ или ТИГ;
- одновременно или последовательно двумя горелками;
- без колебаний и с колебаниями горелок;
- с механическим копированием линии сварного шва.

Оборудование состоит из корпуса машины, фиксирующего и вращающего бак приспособления, механизма вертикального перемещения суппорта с сварочными горелками, механизма горизонтального перемещения суппорта с сварочными горелками, механизма регулировки положения сварочных горелок, системы управления с ЧПУ, электрической системы управления, источника сварочного тока и других компонентов. Опционально установка может быть снабжена видеомонитором, закрытой кабиной.



Установка для сварки штуцеров и патрубков

Это оборудование используется при производстве резервуаров, баллонов, ресиверов, гидроцилиндров и позволяет осуществлять сварку при приварке патрубков, люков, ниппелей и др. Установка и оснасткой обеспечивают фиксацию свариваемых деталей. Заготовка позиционируется с помощью кондуктора и нет необходимости в предварительных прихватках.



Оборудование для изготовления газовых баллонов LPG

Сварка баллонов производится под флюсом, диаметр баллонов до 750 мм, высота до 600 мм. Дополнительно установка может комплектоваться закрытой сварочной кабиной – порошковой проволокой.



Установки для сварки строительных лесов

Установка работает под управлением PLC-контроллера фирмы Omron. При замене крепежной оснастки установка может быть использована для сварки чашечных лесов. Сварочный стенд может комплектоваться автоматическим загрузчиком, автоматическим зажимным патроном. Оборудование позволяет обеспечить высокое качество и высокую производительность.



Оборудование для сварки балок

Данное оборудование используется для производства сварных двутавровых и коробчатых балок. Оборудование может поставляться как индивидуально, так и в составе технологической линии.



Установка для сварки гидроцилиндров

Установка предназначена для автоматической сварки поворотных кольцевых швов корпуса гидроцилиндра.



СЕРВИСНАЯ СЛУЖБА

Поддержка наших клиентов начинается, а не заканчивается в момент покупки оборудования. Наши специалисты проведут демонстрацию оборудования, запуск, пусконакладку и ремонт оборудования. Штат сервисного центра состоит из опытных и сертифицированных специалистов, проходящих ежегодное обучение на базе заводов изготовителей.

- Предоставление гарантии на все работы, производимые сервисным центром.
- Использование для ремонта только оригинальных запчастей сервисным центром.
- Наличие собственного склада запчастей и комплектующих.
- Разумное ценообразование.
- Предоставление круглосуточной сервисной поддержки, выезд на производство и оперативный ремонт оборудования.
- Клиент любого масштаба и уровня получает достойный сервис – внимательное, компетентное и вежливое обслуживание, быстрые сроки исполнения заказа в полном объеме.



atta-machine.ru
+7 (495) 165-05-60

Адрес офиса: Жуковский, ул. Праволинейная, д. 33, Московская область
Адрес демозала: п. Спартак стр. 48/4, Московская область
Сервисная служба: +7 (495) 477-52-36



atta-machine.ru
+7 (495) 165-05-60

Адрес офиса: Жуковский, ул. Праволинейная, д. 33, Московская область
Адрес демозала: п. Спартак стр. 48/4, Московская область
Сервисная служба: +7 (495) 477-52-36

