



КООРДИНАТНО-ПРОБИВНЫЕ
ПРЕССЫ



Торговая марка Abamet была создана компанией Абамет в 2009 году с целью предоставить новый продукт, отвечающий всем потребностям рынка листообрабатывающего оборудования в России, Беларуси и Казахстане. За десять лет успешного сотрудничества с компанией JFY было заказано более 380 станков, из них без малого 100 координатно-револьверных прессов. В честь десятилетнего юбилея было принято решение о разработке совместного логотипа.

Превосходство оборудования Abamet выражается в трех основных преимуществах:



1. Техническое оснащение и лучшие комплектующие

Специалисты компании Абамет совместно с заводами-изготовителями тщательно подбирают комплектацию наших станков, опираясь на свой двадцатилетний опыт поставок листообрабатывающего оборудования. Базовые версии станков позволяют выполнять основные задачи, а многочисленные опции повышают технологические возможности в соответствии с запросами клиентов.

Помимо функционального оснащения мы уделяем большое внимание подбору качественных комплектующих, т.к. от них напрямую зависит надежность и долговечность оборудования. Внося усовершенствования в новые модели, мы придерживаемся принципа взаимозаменяемости узлов в станках одного поколения. Это позволяет иметь на складе все необходимые запасные части и расходные материалы.



2. Качество сервисной поддержки

Компания Абамет уже много лет славится лучшим сервисом в своей сфере. Максимальную скорость реакции на запросы клиентов обеспечивают 10 региональных представительств с полноценным штатом сотрудников, включающим более 50-ти сервисных инженеров, расположенных на всей обслуживаемой территории. Большой склад расходных материалов и запасных частей позволяет выполнять обслуживание и ремонт, как правило, за одно посещение клиента. Этому немало способствует наличие у каждого сервисного инженера служебного автомобиля, оснащенного всем необходимым инструментом, диагностическим оборудованием и наиболее востребованными запасными частями.



3. Стоимость владения

Невысокий уровень начальных вложений обеспечивает доступность оборудования Abamet. Разумная цена в сочетании с качеством оборудования, богатым функциональным оснащением и высочайшим уровнем сервиса дает клиенту лучшее предложение по критерию стоимости владения. Это подтверждается выбором многочисленных клиентов с самыми разными требованиями и финансовыми возможностями.

Предоставляем слово бренд-менеджеру марки **Abamet** Юрию Корнилову

Юрий, расскажите, какой был ваш профессиональный путь до того, как вы стали бренд-менеджером марки Abamet?

После университета начинал учеником оператора координатно-пробивного пресса. Двадцать лет назад в небольшом провинциальном городке эта техника была инопланетным чудом среди оборудования полувековой давности. Несколько лет работал технологом-программистом. Большую часть производственной деятельности руководил производством в должности начальника цеха.

За 9 лет активной работы в сотрудничестве с единомышленниками было создано одно из лучших листообрабатывающих производств в РФ, которое продолжает активно развиваться.

В 2008 перешел в компанию Абамет и работал менеджером по продажам инструмента для координатно-пробивных прессов. Этот выбор был тщательно обдуман и основывался на полной уверенности в преимуществах и высоком качестве продукта, которым сам активно пользовался много лет.

С 2013 года я с энтузиазмом принял предложение стать бренд-менеджером Abamet, чтобы на новом уровне передавать свои знания и опыт коллегам и клиентам.

Сколько на сегодняшний день поставлено КРП на рынок РФ? Какова география поставок?

На начало 2019 года в эксплуатации находится более 90 единиц координатно-пробивных прессов в различных модификациях, и несколько в состоянии поставки. Они приносят прибыль своим владельцам от Минска до Благовещенска как в крупных промышленных центрах, так и на мелких предприятиях в провинции.

Какой путь проделала марка Abamet с 2009 года и что вам удалось сделать?

Путь от новичка до одного из лидеров рынка не может быть коротким и простым. Имея в багаже большой опыт работы на рынке металлообрабатывающего оборудования и листообрабатывающего – в частности, мы преследовали главную цель – предоставить возможность нашим клиентам поднять технологический уровень своего производства на несколько ступеней. В сотрудничестве с производителями оборудования и инструмента мы постоянно совершенствуем предлагаемый продукт и выводим на рынок новые модели.

Главным нашим достижением является удовлетворенность десятков предприятий, которые получили комплексное решение в виде оборудования, технологии, инструмента и сервиса. Примечательно, что среди них как компании, созданные с нуля, так и предприятия, имеющие многолетнюю историю.

Какие цели вы ставите себе на ближайшие 5 лет?

Несмотря на кризисные явления последних лет, рынок листообработки постоянно развивается. Мы ставим для себя очень амбициозные задачи, а именно: стать безоговорочным лидером на рынках Российской Федерации и Республики Беларусь. Для достижения этой цели продолжаем придерживаться основного курса – постоянно совершенствовать наше оборудование, предоставляя клиентам новые технологии, отвечающие самым современным требованиям, обеспечивать высочайший уровень сервиса и технологической поддержки.

Технология штамповки, постоянно совершенствуясь, уже много десятилетий является самым экономичным видом обработки тонкого листа. Координатно-пробивные прессы добавляют ей гибкость и универсальность, благодаря чему можно быстро менять конструкцию изделий. Изготовление даже единичных деталей не вызывает затруднений. Одновременное формообразование и раскрой – вот главный козырь координатно-пробивных прессов, который делает его незаменимым как в серийном, так и в штучном производстве изделий из листового металла.

Координатно-пробивные прессы **Abamet** строятся по классической схеме с жесткой O-образной станиной, инструментальным револьвером на 32 или 36 позиций и рассчитаны на обработку без перехвата стандартного листа размером 1250 x 2500 мм. Основные отличия прессов заключаются в конструкции привода бойка, системе перемещения листа, которые определяют производительность, и типе револьвера. Выбор того или иного станка зависит от производственных задач и бюджета предприятия.

А выбрать есть из чего:



AMPe-750

Сочетание экономичности серво-электрического двигателя, простоты и уникальной надежности прямого привода делают этот станок идеальным выбором для прагматичных людей, которым важен результат за минимальные деньги.



AMPe-850

Новинка 2018 года занимает промежуточное положение между старшей и младшей моделью. Этот электромеханический пресс отличается системой перемещения листа и увеличенным до 36 станций револьвером.



AMPe-3000

Никаких компромиссов! Максимальная производительность – вот что нужно обладателям этого станка. Он оправдывает их ожидания, оставаясь экономичным и довольно компактным.



Штамповка

Основной задачей координатно-пробивных прессов остается штамповка контура детали и внутренних отверстий. Станки Abamet с успехом справляются с ней, имея уже в стандартной комплектации все необходимое, остается только установить качественный инструмент, например, KETEC PRECISION TOOLING.

Высокоскоростной привод бойка с регулировкой его положения позволяет добиться максимальной производительности. Качественный и хорошо заточенный инструмент можно использовать с минимальным подъемом над листом и заглублением пуансона в матрицу. Уменьшение хода бойка еще и снижает износ трущихся поверхностей револьвера, направляющей и пуансона.

Автоматическая смазка инструмента (опция) воздушнокапельной смесью предназначена для регулярной смазки по программе пуансона, направляющей, гнезда револьвера и обрабатываемого листа. Благодаря постоянной подаче масла в пары трения пуансон-направляющая и направляющая-гнездо револьвера снижается износ всех трущихся поверхностей, а также уменьшается скорость затупления инструмента.

Щеточный стол и револьвер позволяют перемещать лист быстро, без лишнего шума и не оставляя царапин. Плавное движение листа без подпрыгиваний позволяет уменьшить подъем пуансона, тем самым уменьшить его общий ход.

Револьвер оснащен 32 или 36 инструментальными позициями, по требованию клиента имеет от двух до четырех индексных станций – этого более чем достаточно для большинства задач, а в отдельных видах производства он не заполнен, даже если в него установить весь используемый инструмент.

Специальные применения на координатно-пробивных прессах в последнее время стали главным аргументом при выборе типа оборудования для раскроя листового металла. Производители инструмента в тесном сотрудничестве с производителями оборудования и потребителями постоянно разрабатывают и предлагают новые решения, направленные на **снижение себестоимости** за счет исключения дополнительных операций, **повышения качества изделий**, например, удаляя заусенцы после штамповки непосредственно на прессе, повышения **добавочной стоимости детали**, наделяя ее дополнительными функциями и преимуществами.



Точечная Маркировка



Жалюзи



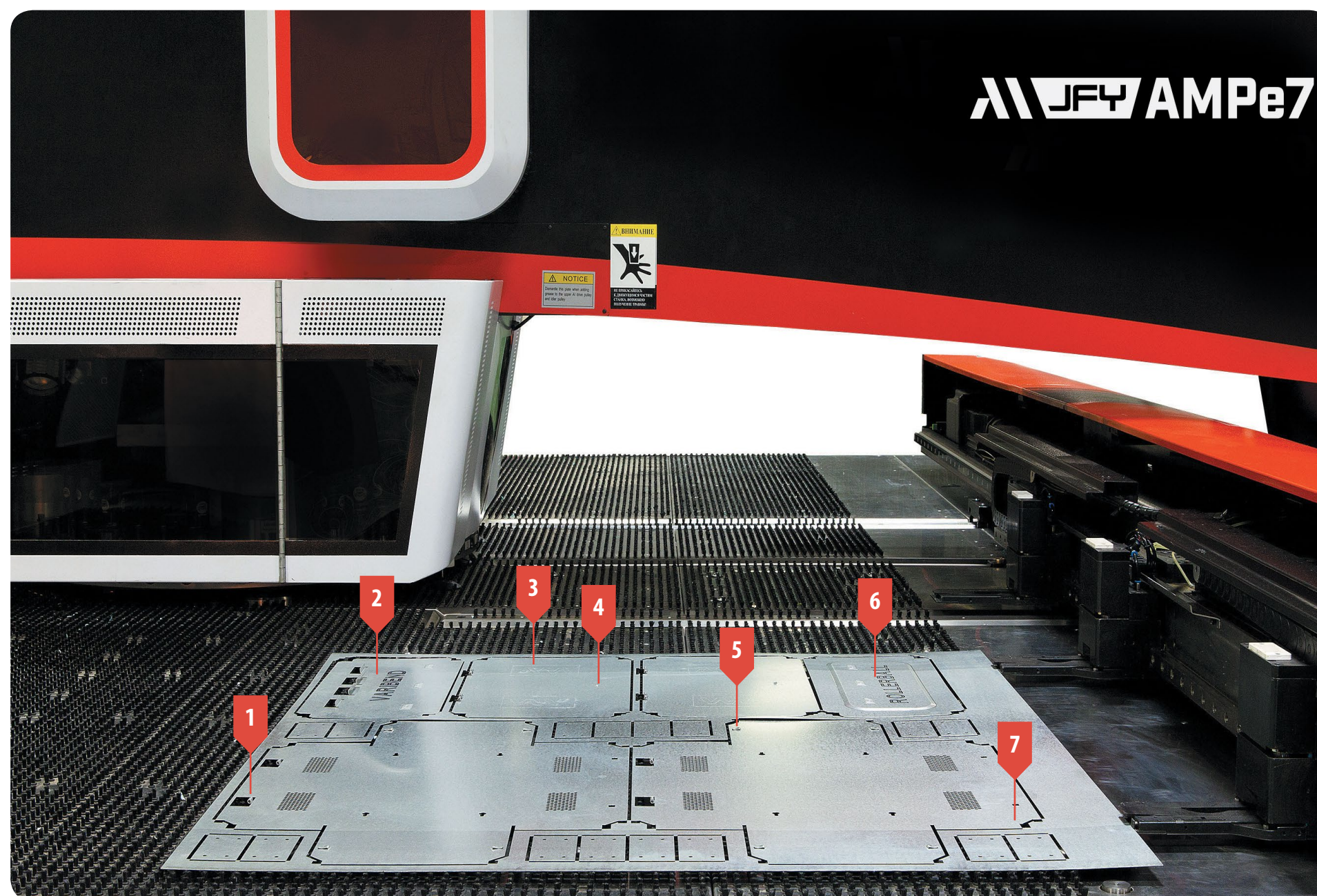
SnapLock™



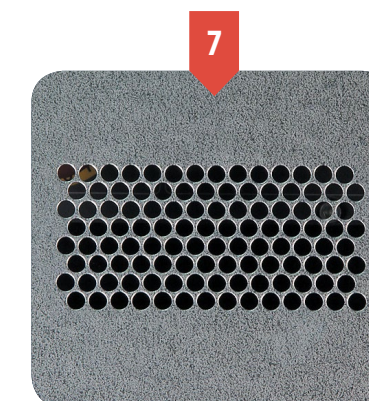
VariBend™, Маркер EasyMark™



Рояльная Петля



Rollerball™, Чеканка Логотипа

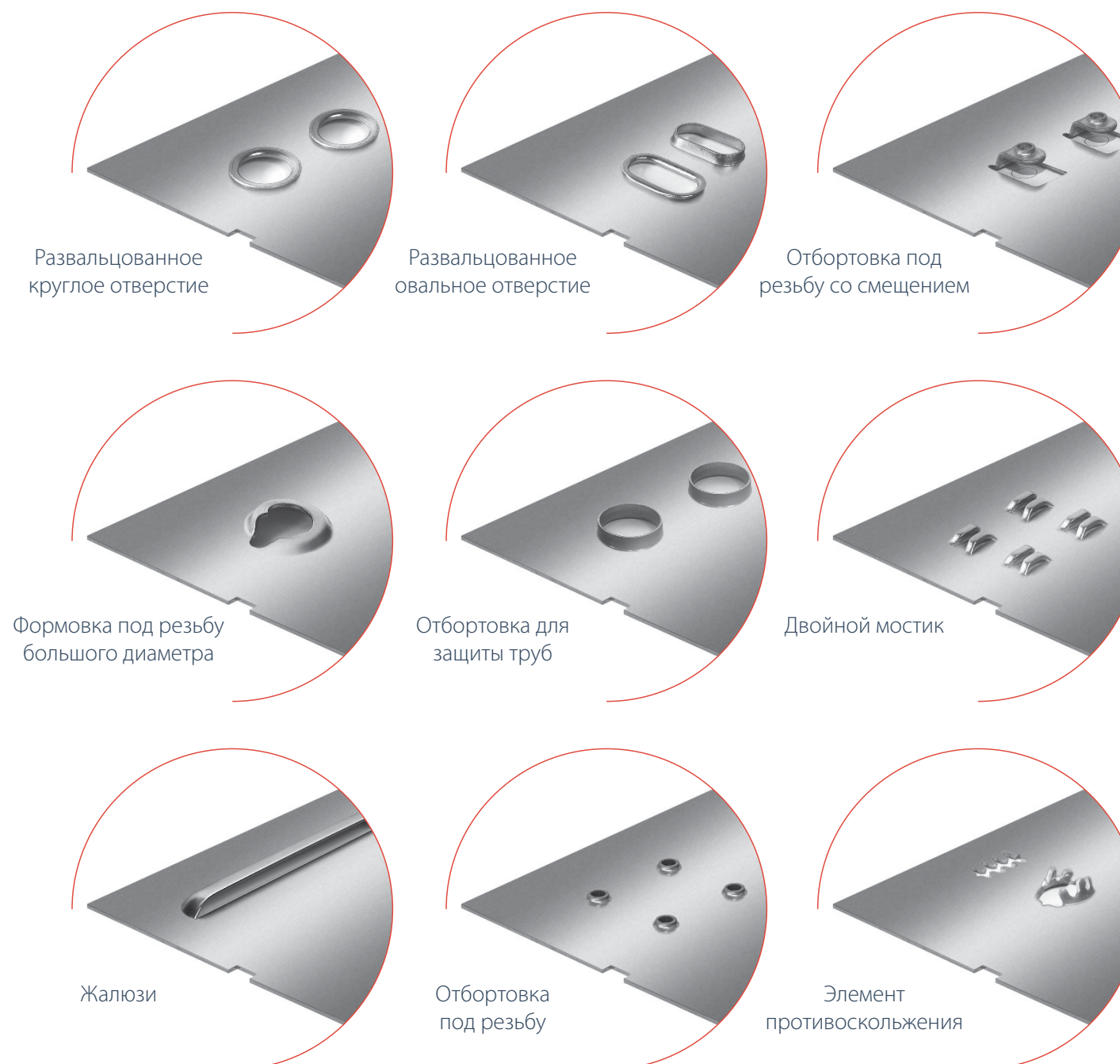
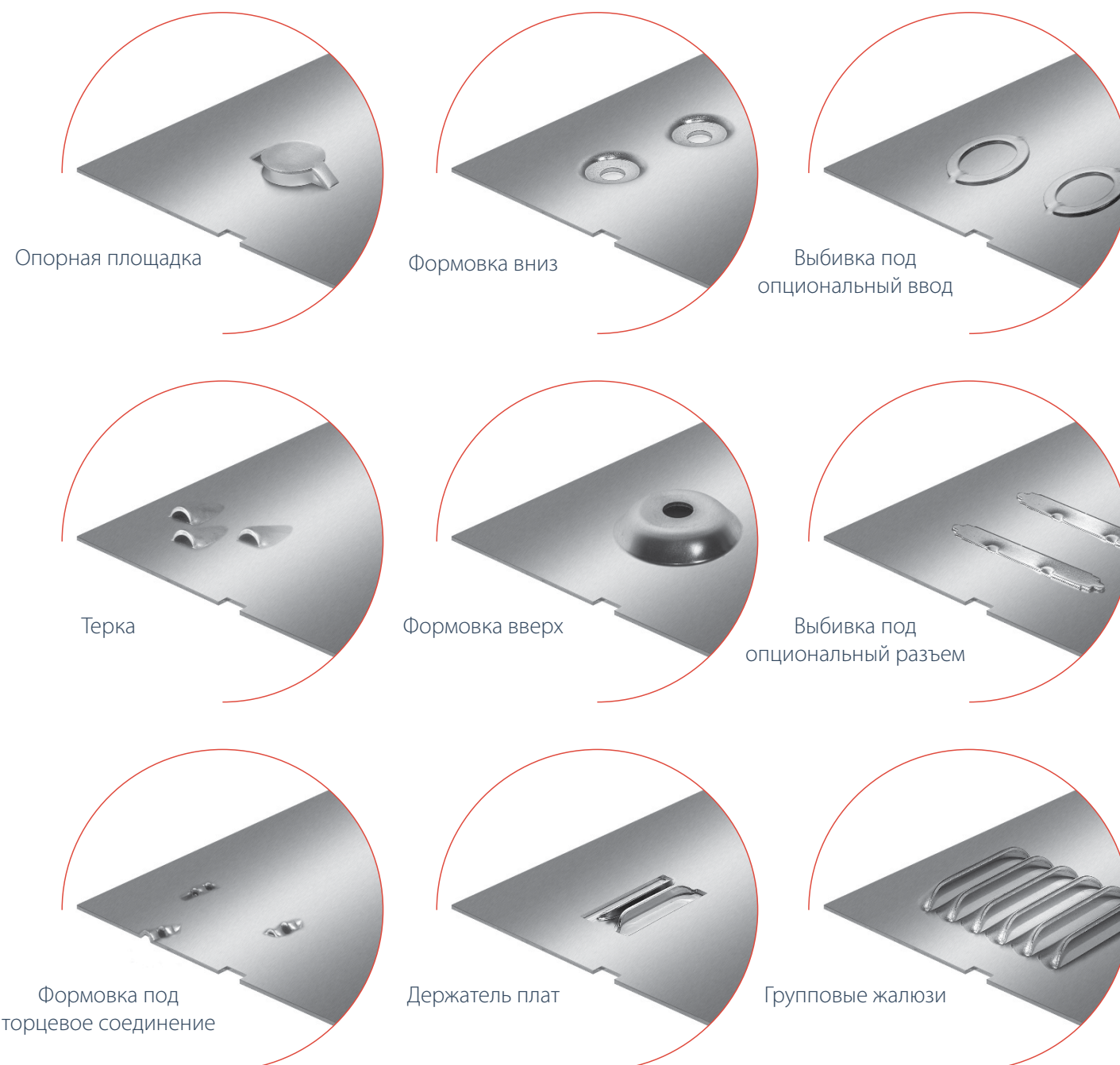


Кластер 28 отв.

Специальные применения

К специальным применениям в широком смысле можно отнести любые операции, отличающиеся от штамповки стандартными инструментами контура и внутренних отверстий в стальном листе толщиной от 1 до 3 мм. Это связано с тем, что любые нюансы, кажущиеся незначительными на первый взгляд, могут вызвать определенные трудности. Решение новых задач в нестандартных условиях требует постоянного совершенствования оборудования, инструмента и методов их использования.

Приобретая координатно-пробивные прессы Abamet, укомплектованные высококачественным инструментом KETEC PRECISION TOOLING, наши клиенты получают не только «железо», но и рекомендации по его использованию, помощь в выборе лучшей технологии и необходимого инструмента. Рынок постоянно требует новых решений, и вот уже вчерашние новички сами придумывают новые задачи для имеющегося оборудования, а мы всегда готовы в этом помочь: предложим имеющееся решение или разработаем новое.



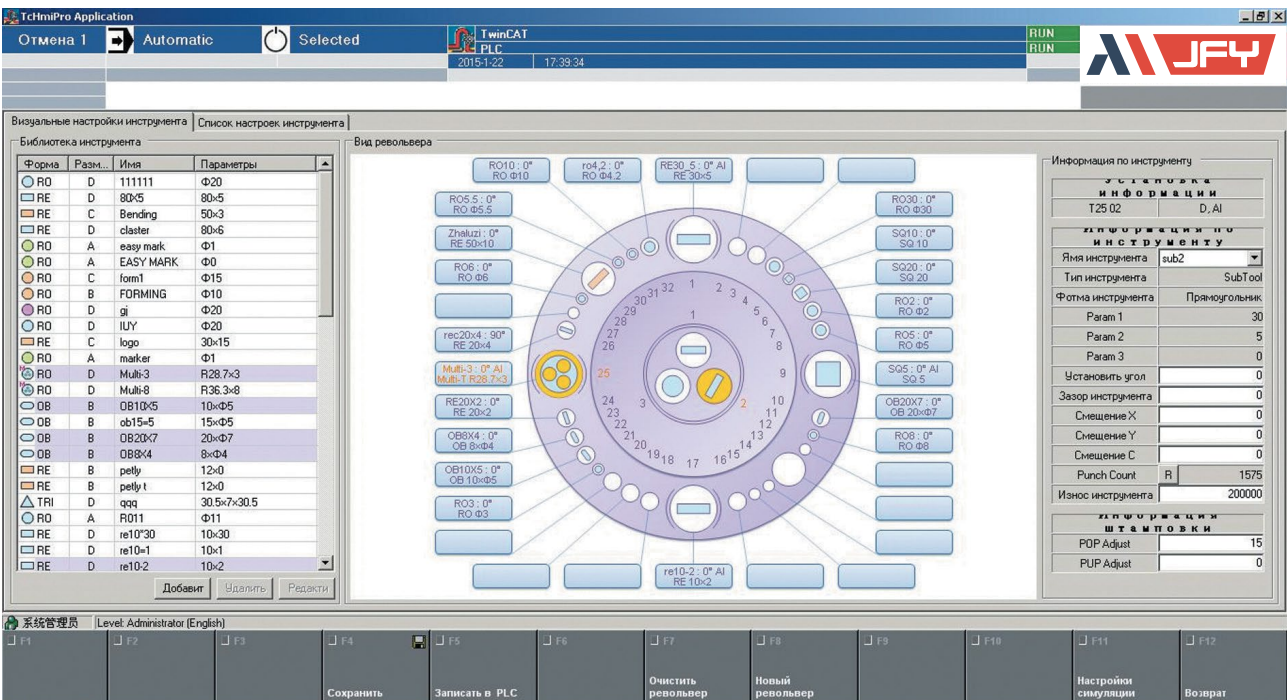
Система ЧПУ

Координатно-пробивные прессы AMPe-750 и AMPe-3000 оснащаются открытой и удобной системой ЧПУ Beckhoff TwinCAT CNC – E на базе промышленного компьютера и операционной системы Windows. Станок AMPe-850 имеет ЧПУ Fanuc. По желанию заказчика прессы AMPe-750 и AMPe-3000 тоже могут быть оснащены ЧПУ Fanuc.

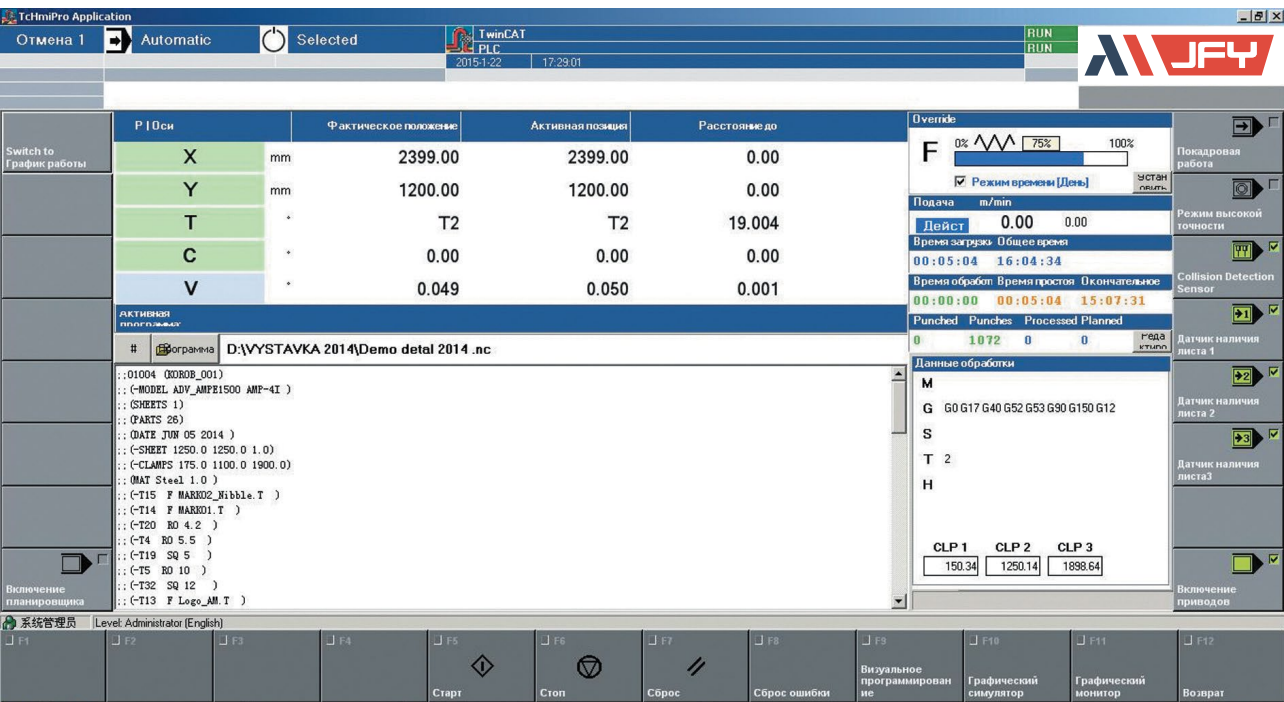


Ключевые особенности ЧПУ

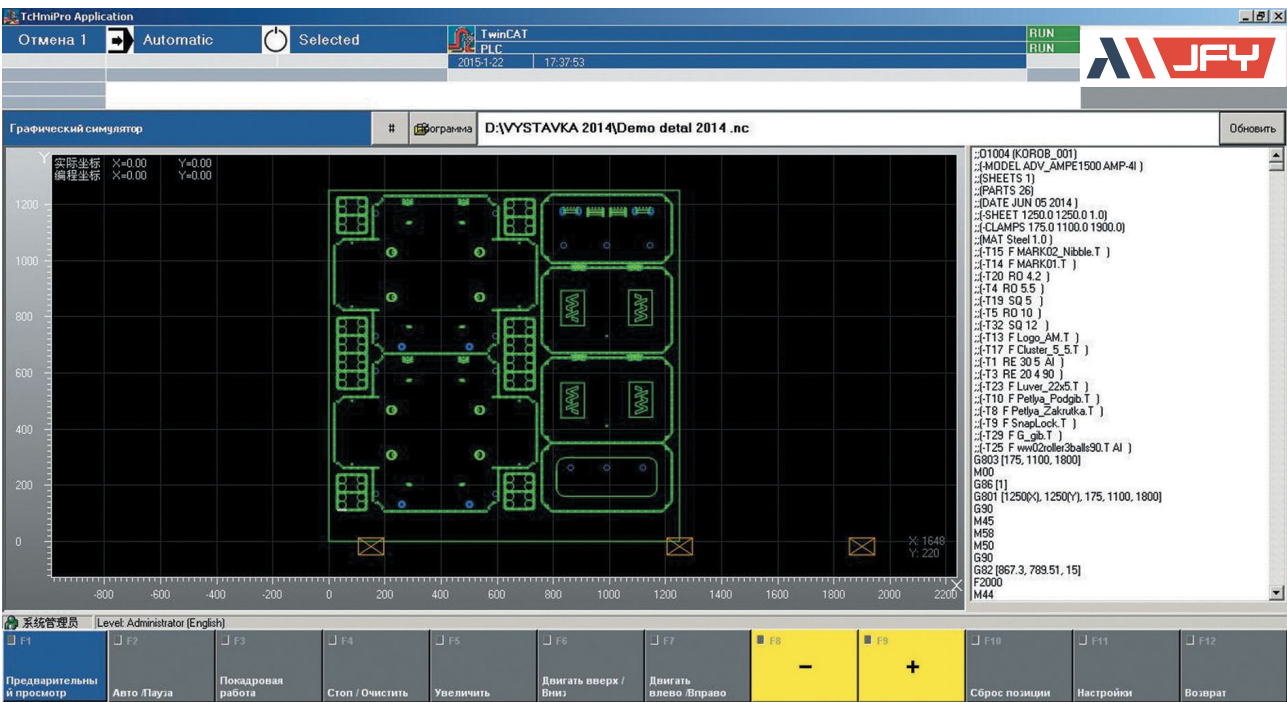
- Цветной сенсорный TFT дисплей.
- Полноценная клавиатура в металлическом корпусе.
- Русифицированный интерфейс.
- Возможность установки и использования дополнительных программ.
- Разъемы для подключения USB, RS232, PS/2.
- Удобное отображение и смена режимов.
- Библиотека инструмента с возможностью настройки отдельных параметров для каждого инструмента.
- Возможность создания простых программ непосредственно на стойке.
- Визуализация выполнения программы.
- Расширенная система диагностики с возможностью ограничения доступа для различных групп пользователей.



Библиотека инструмента содержит основные данные о типе и размере. Оператор может выбирать различные конфигурации револьвера, например, если используется индексный мультитул. Для каждого инструмента в револьвере можно задать персональные параметры. Благодаря этому можно повысить производительность, уменьшая ход, или безопасность, увеличивая подъем после выполнения высоких формовок.



На главной странице во время работы отображаются все необходимые параметры и состояние основных контрольных систем. Оператор может настроить режимы отображения. Например, вместо состояния осей вывести сменное задание, которое предварительно внесено согласно производственному плану. ЧПУ само будет переходить к следующей программе после изготовления заданного числа листов по текущей программе.



Перед стартом программы можно предварительно просмотреть ее выполнение пошагово в графическом симуляторе. Во время реального выполнения программы также можно наблюдать за последовательностью операций. Указанные возможности бывают очень полезны при отладке новых, особенно сложных и длинных программ.

Удобство использования и безопасность

Производительность оборудования, в работе которого активно задействован человек, напрямую зависит от удобства его работы и безопасности. Эргономика координатно-револьверных прессов Abamet совершенствовалась годами, впитывая в себя мировой опыт разработки и эксплуатации подобного оборудования.

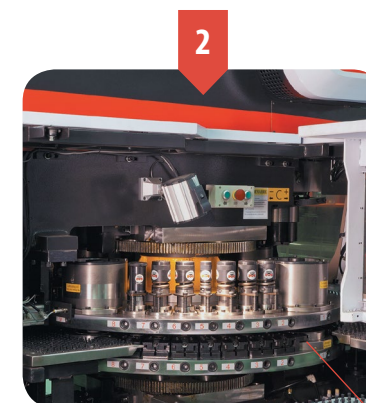
«Все должно быть на своем месте!» – таков принцип организации рабочего места оператора координатно-пробивных прессов Abamet. Мобильную стойку ЧПУ с сенсорным экраном и удобной полноценной клавиатурой, дополнительный пульт и педаль можно расположить так, чтобы они не мешали передвижению, но в то же время были под рукой и не требовали лишних движений оператора. Освещение и кнопки вращения револьвера в зоне смены инструмента позволяют быстро и безопасно менять инструмент. Выдвижные держатели извлекаются из револьвера, позволяя оператору менять матрицы станций А и В в более комфортных условиях.

Многие операции, которые в других станках операторы вынуждены делать вручную, автоматизированы на координатно-пробивных прессах Abamet. Автоматическая смазка направляющих и ШВП Versa III не только облегчает труд, но и защищает оборудование при несвоевременном обслуживании. Постоянная загрузка и выгрузка тяжелых листов на щеточный стол требуют больших физических усилий. Облегчить этот процесс призваны шарики, приподнимающиеся над щетками в момент, когда зажимы листа открыты (опция). Конвейер не заставит оператора регулярно лезть под стол и извлекать ящик с отходами. По программе один из зажимов может передвигаться вдоль каретки, а два других будут продолжать удерживать лист. Эта опция позволяет полностью избавиться от мертвых зон, а также сама за оператора расставит зажимы в нужное положение в начале программы.

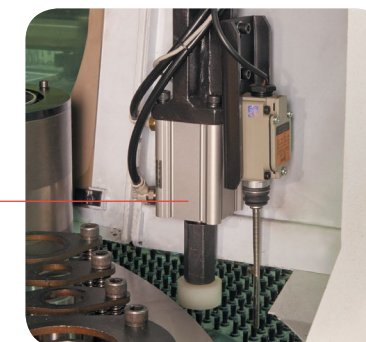
При возникновении нештатной ситуации оператор должен остановить работу. Для этого во всех зонах, где может находиться оператор во время выполнения программы или обслуживания станка, имеются кнопки аварийной остановки оборудования. Если во время работы лист застрял по какой-либо причине, то станок сам остановится по сигналу датчиков деформации листа или выхода листа из зажима. Вакуумный отсос отходов (опция) предотвращает их разлет в зоне штамповки, это защищает лист и оборудование от повреждений.



Пульт ЧПУ



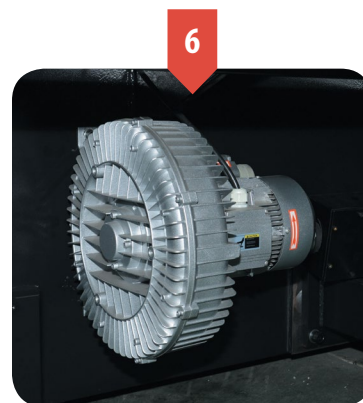
Зона смены инструмента



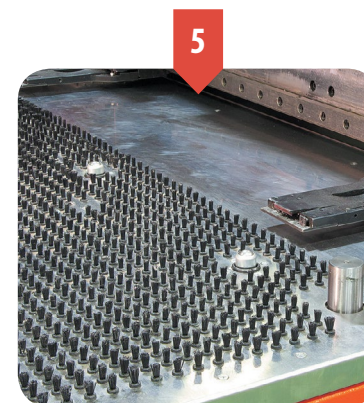
Прижим для репозиции и датчик деформации листа



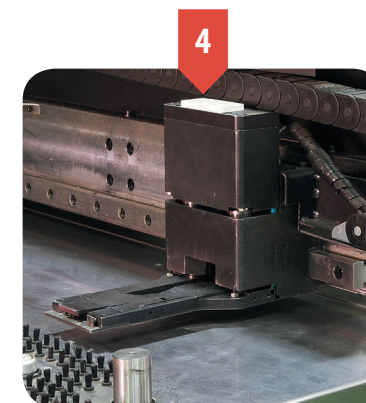
Выдвижные держатели матриц



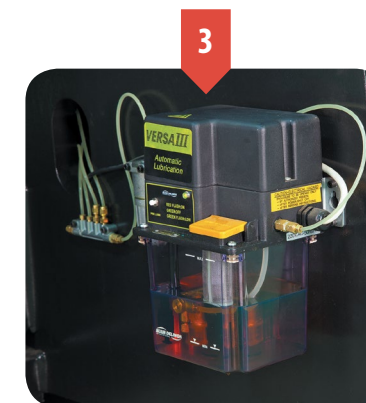
Вакуумный отсос отходов



Пневматические пины поддержки листа



Автоматические зажимы с датчиком



Система автоматической смазки

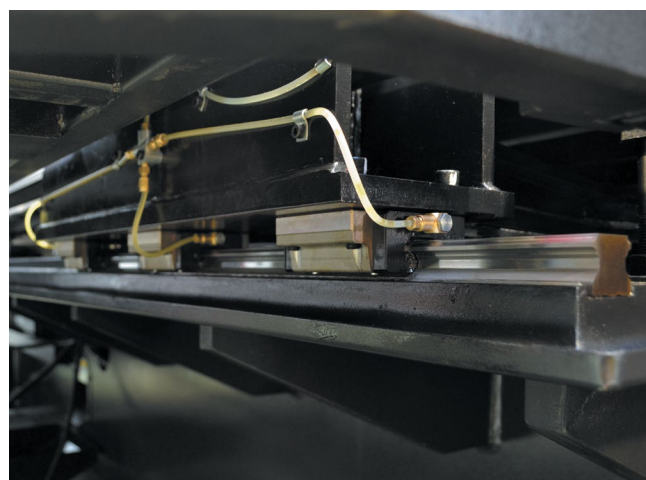
Конструкция

Надежность и долговечность оборудования определяется его конструкцией и применяемыми компонентами. Координатно-пробивные прессы Abamet производятся на заводе, имеющем 30-ти летний опыт разработки и производства подобного оборудования.

Конструкция постоянно совершенствуется, применяются новые компоненты от мировых лидеров в соответствующих областях. Каждый станок проходит финальную приемку нашими инженерами на заводе-производителе. Это дает нам уверенность в качестве и надежности нашего оборудования, на которое мы предоставляем гарантию 2 года без ограничения по времени работы.



Жесткая O-образная станина в процессе изготовления дважды подвергается вибрационной обработке для полного снятия внутренних напряжений. Фрезерная обработка станины и других узлов производится на европейских многоосевых обрабатывающих центрах с ЧПУ за один установ. Благодаря такой технологии достигается максимальная точность узлов собственного производства.



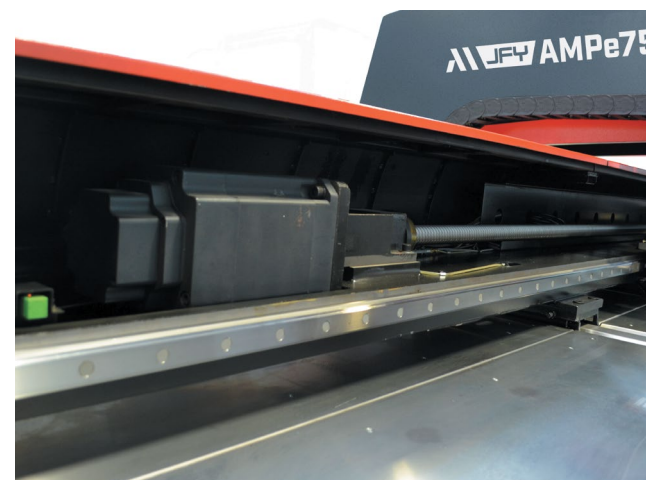
В системе перемещения листа используются прецизионные шлифованные шарико-винтовые передачи и направляющие мирового лидера THK. Они практически не требуют обслуживания, т.к. станок оснащен системой автоматической смазки.

В станке используются многочисленные пневмоцилиндры, клапаны, разветвители и прочие компоненты пневмосистемы производства SMC.

Электрические компоненты, которые связывают ЧПУ с исполнительными механизмами и датчиками станка, расположены в отдельно стоящем шкафу. Такая компоновка не требует дополнительного места, электрический шкаф может быть расположен максимально удобно. Вместе с тем, электрические компоненты и блоки, которым нет необходимости находиться непосредственно на станке, изолированы от неизбежной вибрации при работе прессы. Работа мощных усилителей, особенно сервоприводов бойка, сопровождается значительным выделением тепла. Использование вентилятора достаточно только на гидравлическом прессе.



Кардинальным решением может быть только кондиционер, который поддерживает постоянную температуру воздуха, при этом не происходит притока воздуха и пыли извне. Благодаря такому решению электрические компоненты Schneider Electric и усилители проводов LTi или Fanuc работают при постоянно невысоких температурах, что благоприятно влияет на стабильность их работы в течение длительного срока эксплуатации.



На координатно-пробивных прессах Abamet используются бесщеточные серводвигатели Phase или Fanuc, которые управляются контроллерами LTi ServoOne или Fanuc последнего поколения.

Коммуникация между ЧПУ Beckhoff и контроллерами происходит по высокоскоростной сети EtherCAT. Благодаря этому достигается высокая скорость работы прессов.

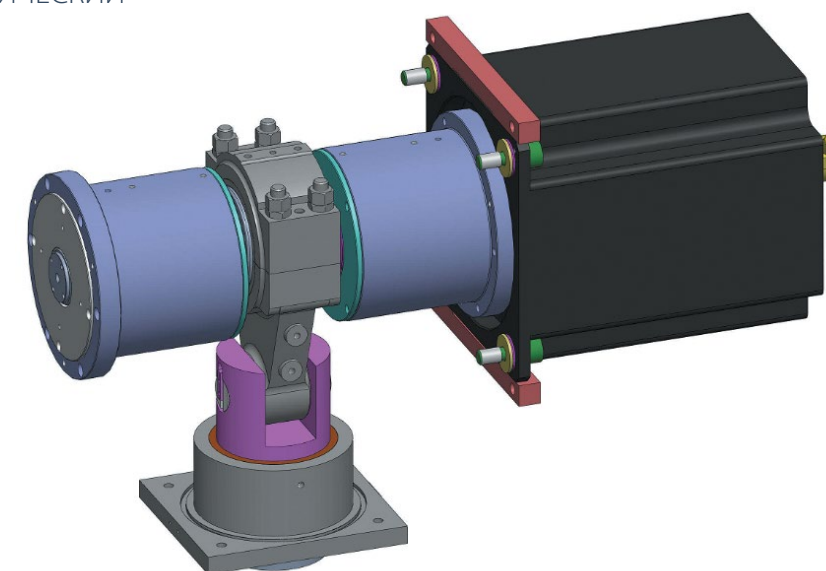
ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ КООРДИНАТНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ ПРОБИВНОЙ ПРЕСС С ЧПУ

Abamet AMPe-750

Прямой сервопривод бойка и облегченная конструкция делают обработку листа на прессе Abamet модели AMPe-750 максимально экономичной.

Продуманная конструкция долговечна, удобна в эксплуатации и требует минимального обслуживания. В зависимости от задач можно выбрать пресс с размером обработки без перехвата 1250 x 1250, 1250 x 2500 или 1500 x 3000 мм.

ПРЯМОЙ СЕРВО-ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ
ПРИВОД БОЙКА



Особенности конструкции

- Прямой электромеханический привод бойка с одним серводвигателем и автоматической системой смазки.
- ЧПУ управляемая ось V (ход бойка) с синхронизацией по осям перемещения листа и вращения индексного инструмента.
- Облегченная каретка и полностью неподвижный стол для снижения энергопотребления при перемещении листа.

Опции

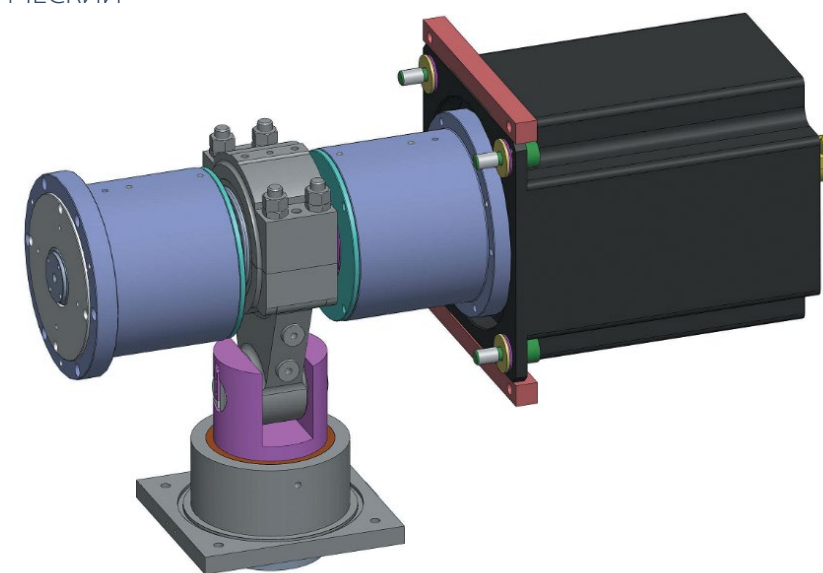
- Увеличение размера зоны обработки листа до 1500 x 3000 мм без перехвата.
- Система автоматической смазки инструмента.
- Автоматическая программная установка зажимов.
- Дополнительные пневматические пины поддержки листа.
- Вакуумный отсос отходов из зоны обработки.
- Шариковый стол для обработки листа толщиной до 6,35 мм.
- Система автоматической загрузки и выгрузки листа.

ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ КООРДИНАТНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ ПРОБИВНОЙ ПРЕСС С ЧПУ

Abamet AMPe-850

Новая модель в линейке координатно-пробивных прессов Abamet имеет револьвер увеличенной емкости до 36 станций. Увеличенный ход бойка и зазор между верхней и нижней плитами револьвера позволяют делать более высокие формовки. Более мощные серводвигатели и измененная конструкция системы перемещения листа позволяют повысить производительность.

ПРЯМОЙ СЕРВО-ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ
ПРИВОД БОЙКА



Особенности конструкции

- Прямой электромеханический привод бойка с одним серводвигателем и автоматической системой смазки.
- ЧПУ управляемая ось V (ход бойка) с синхронизацией по осям перемещения листа и вращения индексного инструмента.
- Шестерня-рейка в приводе по оси X для ускоренного перемещения листа.

Опции

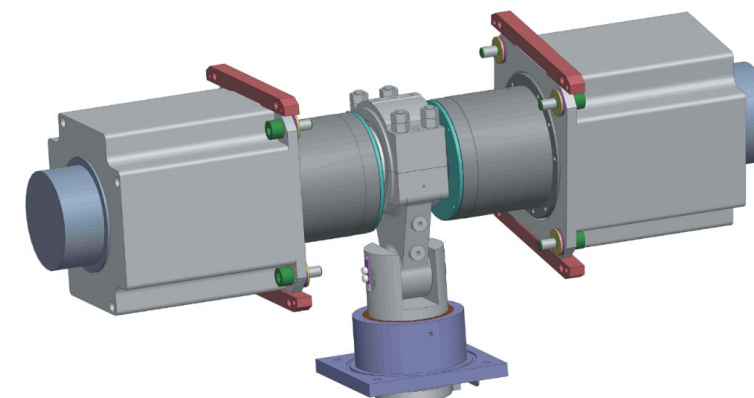
- Система автоматической смазки инструмента.
- Автоматическая программная установка зажимов.
- Вакуумный отсос отходов из зоны обработки.
- Шариковый стол для обработки листа толщиной до 6,35 мм.
- Система автоматической загрузки и выгрузки листа.

ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ КООРДИНАТНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ ПРОБИВНОЙ ПРЕСС С ЧПУ

Abamet AMPe-3000

В программе координатно-револьверных прессов Abamet модель AMPe-3000 находится на вершине технического совершенства. Она во многом превосходит конкурентов аналогичной ценовой категории как азиатского, так и европейского производства. Основным отличием от младших моделей является значительное увеличение скорости перемещения листа и штамповки.

ДВОЙНОЙ ПРЯМОЙ СЕРВО-ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ПРИВОД БОЙКА



Особенности конструкции

- Прямой электромеханический привод бойка с двумя серводвигателями и автоматической системой смазки.
- ЧПУ управляемая ось V (ход бойка) с синхронизацией по осям перемещения листа и вращения индексного инструмента.
- Шестерня-рейка в приводе по оси X для ускоренного перемещения листа.
- Двойной синхронизированный привод для максимального ускорения по оси Y.
- Автоматическая программная установка зажимов.
- Дополнительные пневматические пины поддержки листа.

Опции

- Увеличение размера зоны обработки листа до 1500 x 3000 мм без перехвата.
- Система автоматической смазки инструмента.
- Вакуумный отсос отходов из зоны обработки.
- Шариковый стол для обработки листа толщиной до 6,35 мм.
- Система автоматической загрузки и выгрузки листа.

Технические характеристики



Параметр	Единицы	AMPe-750	AMPe-850	AMPe-3000
Размер обрабатываемого листа без перехвата (макс.)	мм	2500x1250	2500x1250	2500x1250
Усилие штамповки (макс.)	кН	300	300	300
Толщина листа (макс.) с щеточным/шариковым столом	мм	3,2/6,35	3,2/6,35	3,2/6,35
Масса листа (макс.) с щеточным/шариковым столом	кг	100/150	100/150	100/150
Скорость перемещения по оси X (макс.)	м/мин	80	100	120
Скорость перемещения по оси Y (макс.)	м/мин	60	80	90
Частота ударов (макс.)				
В режиме маркировки	уд/мин	1500	1500	1500
1 мм между отверстиями	уд/мин	780	820	1000
25 мм между отверстиями по оси X	уд/мин	420	450	500
25 мм между отверстиями по оси Y	уд/мин	320	350	400
Точность пробивки	мм	± 0,10	± 0,10	± 0,10
Скорость вращения револьвера	об/мин	30	30	30
Скорость вращения индексного инструмента	об/мин	60	60	60
Количество контролируемых осей	шт	5	5	7
Револьвер в базовой комплектации:				
A (макс. 12,7 мм)	шт	10	16	10
B (макс. 31,75 мм)	шт	16	14	16
C (макс. 50,8 мм)/индекс	шт	2	2/2	2
D(макс. 88,9 мм)/индекс	шт	2/2	2	2/2
Пневматические зажимы листа	шт	3	3	3
Подключаемая мощность	кВА	30	45	50
Длина	мм	5350	5340	5300
Ширина	мм	5000	5530	5600
Высота	мм	2355	2360	2350
Масса станка	кг	17000	17200	17500
Давление воздуха в системе (мин.)	мПа	0,55	0,55	0,55
Расход воздуха (макс.)	л/мин	250	250	250
ЧПУ Beckhoff		+	–	+
ЧПУ Fanuc		0	+	0
Дополнительные индексные станции вместо фиксированных		0 (D)	0 (C)	0 (D)
Увеличение размера зоны обработки листа до 1500 x 3000 мм без перехвата		0	–	0
Автоматическая программная установка зажимов		0	0	+
Дополнительные пневматические пины поддержки листа		0	+	+
Все прочие многочисленные опции доступны для каждого станка.		Обращайтесь к нашим специалистам для индивидуального подбора комплектации.		

www.abamet.ru
info@abamet.ru

Бесплатный номер для звонков из России

8 800 333 0 222

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОФИС / СКЛАД

Управляющая компания **Абамет** Московская область, город Наро-Фоминск, село Атепцево, улица Спортивная, владение 1
тел.: +7 (495) 617-1997
факс: +7 (495) 617-1997
e-mail: info@abamet.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ОКРУГ

Абамет – Центр Москва, ул. Полковая 1, стр. 27
тел.: +7 (495) 232-9997
факс: +7 (495) 232-9998
e-mail: msk@abamet.ru

СЕВЕРО-ЗАПАДНЫЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ОКРУГ

Абамет – Северо-запад Санкт-Петербург, ул. Таллинская, д. 7, лит. О, офис 343
тел.: +7 (812) 677-5765
факс: +7 (812) 677-5765
e-mail: spb@abamet.ru

ЮЖНЫЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ОКРУГ / СЕВЕРО-КАВКАЗСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ОКРУГ

Абамет – Юг Ростов-на-Дону, Первомайский р-н, ул. Вятская, д. 120А
тел.: +7 (863) 230-4847
факс: +7 (863) 230-4907
e-mail: rnd@abamet.ru

ПРИВОЛЖСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ОКРУГ

Абамет – Волга Нижний Новгород, ул. Белинского, д. 32 оф. 801
тел.: +7 (831) 228-4972
факс: +7 (831) 228-4972
e-mail: nnv@abamet.ru

Абамет – Самара Самара, Октябрьский район, проспект Карла Маркса, д. 201Б, 3 этаж, ком. № 6
тел.: +7 (846) 993-5838
факс: +7 (846) 993-5838
e-mail: smr@abamet.ru

Абамет – Кама Казань, ул. Дементьева, д.2 В, офис 8
тел.: +7 (843) 562-0168
факс: +7 (843) 562-0168
e-mail: kama@abamet.ru

УРАЛЬСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ОКРУГ

Абамет – Урал Екатеринбург, проезд Промышленный, строение 10 А, помещение 13
тел.: +7 (343) 289-9767
факс: +7 (343) 289-9768
e-mail: eka@abamet.ru

СИБИРСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ОКРУГ / ДАЛЬНЕВОСТОЧНЫЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ОКРУГ

Абамет – НСК Новосибирск, ул. Никитина, д. 116
тел.: +7 (383) 262-0777
факс: +7 (383) 262-0211
e-mail: nov@abamet.ru

РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ

Абамет – Минск Минск, ул. Лукьяновича, д. 10, корп. 1
тел.: +375 (17) 385-2230
факс: +375 (17) 262-2491
e-mail: info@abamet.by

Первый в России интернет-магазин оснастки и расходных материалов.

Сэкономьте ваше время и деньги на **abamet-shop.ru**