

## ПРОИЗВОДСТВО МАГНИТОПРОВОДОВ, ТРАНСФОРМАТОРОВ, ДРОССЕЛЕЙ, ИСТОЧНИКОВ ПИТАНИЯ



transvit-m.ru

## ПРОИЗВОДСТВО СВЕТОТЕХНИЧЕСКОЙ ПРОДУКЦИИ И ВЫЖИГАТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ

- НАСТОЛЬНЫЕ И НАПОЛЬНЫЕ СВЕТИЛЬНИКИ • НАСТЕННО-ПОТОЛОЧНЫЕ СВЕТИЛЬНИКИ • ФИТОСВЕТИЛЬНИКИ
- МЕБЕЛЬНЫЕ СВЕТИЛЬНИКИ • МЕДИЦИНА И КОСМЕТОЛОГИЯ • СТАНОЧНЫЕ СВЕТИЛЬНИКИ
- ОСВЕЩЕНИЕ ОБЪЕКТОВ ЖКХ • ТРАНСПОРТНЫЕ СВЕТИЛЬНИКИ • ВЫЖИГАТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ



transvit-s.ru



## ПРОМЫШЛЕННЫЙ ТЕХНОПАРК «ТРАНСВИТ», НОВЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

РАЗМЕЩЕНИЕ И РАЗВИТИЕ ПРОМЫШЛЕННЫХ И ИННОВАЦИОННЫХ КОМПАНИЙ

### ИНФРАСТРУКТУРА

- Собственные производственные площади
- Необходимая производственным предприятиям инфраструктура: энергетическая, транспортная, экологическая, инженерная
- Собственная высоковольтная линия
- Собственная газовая магистраль
- Очистные сооружения
- Заводская лаборатория

### ПРЕДЛАГАЕМ РЕЗИДЕНТАМ

- Два объекта инфраструктуры общего пользования, состоящие из транспортного цеха и центра коллективного пользования промышленным оборудованием.
- Использование каналов продвижения для товаров резидентов технопарка «Трансвит».
- Организацию взаимодействия с компаниями сервисной инфраструктуры, инвестиционными компаниями, представителями федеральных и региональных органов исполнительной власти, а также институтами развития.

Ставка налога на прибыль 13,5% на пять лет или 2% по УСН  
Ставка налога на имущество 0% на пять лет



### ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ СОТРУДНИЧЕСТВА:

Чунина Ирина Николаевна, директор  
«Промышленного Технопарка «Трансвит»

Тел.: +7 (8162) 33 97 89  
E-mail: chunina\_in@transvit.ru

Группа компаний «Трансвит» объединяет современные российские предприятия и занимается разработкой, производством и реализацией широкого спектра электротехнической и светотехнической продукции для многих отраслей промышленности и торговли Российской Федерации, а также для зарубежных партнёров. Основные предприятия группы находятся в Великом Новгороде.

ГРУППА КОМПАНИЙ  
**ТРАНСВИТ**  
РОССИЙСКИЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ  
С 1961 ГОДА

**ТРАНСВИТ®**

- Дроссели • Источники питания
- Трансформаторы тока
- Трансформаторы питания
- Магнитопроводы
- Выжигательные приборы
- Светотехника • Производство оснастки • Литьё пластмасс



- Магнитопроводы
- Сердечники из аморфной и нанокристаллической ленты
- Трансформаторы питания
- Трансформаторы ТСП
- Судовые трансформаторы
- Раскрой стали



- Светотехника
- Трансформаторы
- Источники питания
- Выжигательные приборы

**ПРОМЫШЛЕННЫЙ ТЕХНОПАРК «ТРАНСВИТ»**

Аренда производственных помещений со всеми коммуникациями (отопление, энергоснабжение, водоснабжение, водоотведение).  
Налоги по сниженным ставкам в течение пяти лет

ФИНАНСИРОВАНИЕ • ПЛАНИРОВАНИЕ • ПРОДАЖИ • ПРОЕКТИРОВАНИЕ • МАРКЕТИНГ • СНАБЖЕНИЕ • ЛОГИСТИКА • ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР

## ПОЛНЫЙ СПЕКТР УСЛУГ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ПЛАСТМАСС И МЕТАЛЛА

Предприятие обладает своим инструментальным, механическим, литейным и штамповочным производствами, которые укомплектованы квалифицированными кадрами технологов, станочников, наладчиков и инструментальщиков.

Производство располагает развитой технической базой на основе оборудования ведущих производителей и позволяет изготовить детали и технологическую оснастку как собственной разработки, так и по чертежам заказчика.

Наличие развитой технической базы позволяет изготавливать оснастку любой сложности и высокой точности. Имея большой опыт работы в области литья деталей из пластмасс на термопластавтоматах и холодной штамповки листового металла толщиной от 0,5 мм до 2,5 мм на кривошипных прессах для нужд своего производства и сторонних заказчиков из разных отраслей промышленности, наше предприятие может спроектировать и изготовить:

- штампы для холодной обработки листового материала (вырубка, пробивка, гибка и формовка);
- пресс-формы для литья под давлением на термопластавтоматах и формы для литья алюминия;
- различного рода приспособления для механической обработки металла на станках, сборочных и сварочных операциях, сверловочные кондукторы;
- детали сложной конфигурации, требующие обработки на фрезерном обрабатывающем центре и токарном станке с ЧПУ;
- 3D-детали большого размера, мелкосерийное производство, оснастку, прототипы на 3D-принтерах, а также 3D-сканирование.

Подготовка производства, в том числе проектирование оснастки, производится с использованием САПР. Для изготовления оснастки используются соответствующие техническим требованиям инструментальные стали.

## НАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА

- Соответствие системы менеджмента качества предприятия требованиям ГОСТ ISO 9001-2015.
- Более 40 единиц современного оборудования с высокой производительностью.
- Собственный конструкторско-технологический центр, применяющий новейшие программные средства для проведения расчётов и трёхмерной визуализации будущей детали.
- Разработка и изготовление чертежей и 3D моделей изделия, прототипирование, собственное производство и ремонт пресс-форм.
- Оперативность выполнения заказов.
- Изготовление изделий по чертежу Заказчика.
- Высокий уровень профессиональной подготовки специалистов.
- Индивидуальное сопровождение каждого заказа.
- Оптимальные цены и гибкая система скидок.
- Репутация ответственного и надёжного партнёра.



eco-mould.ru



## ООО «ГРУППА КОМПАНИЙ «ТРАНСВИТ»

Великий Новгород, ул. Большая Санкт-Петербургская, д. 51

+7 911 601 06 23, +7 911 630 16 95

marketing@transvit.ru

transvit-m.ru, eco-mould.ru, transvit-s.ru

## ЛИТЬЁ ПЛАСТИКА ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Десять современных термопластавтоматов марки HAITIAN MARS с усилием смыкания до 200 т.

Полный спектр услуг на одной производственной площадке:

- разработка и изготовление чертежей и 3D-модели изделия;
- прототипирование;
- собственное производство и ремонт пресс-форм;
- изготовление изделия весом от 5 до 370 гр.

Располагаем вспомогательным оборудованием:

- сушильными камерами;
- измельчителями пластмасс;
- фрезерными станками для дополнительной механической обработки.

Используем для литья все виды термопластичных материалов:

- АБС – пластик (акрилонитрилбутадиенстирол);
- полистирол;
- полиамидные композиции;
- поликарбонаты;
- полипропилен;
- поливинилхлорид;
- и многие другие.



## ТЕРМОИЗОЛЯЦИОННЫЕ ПОПЛАВКИ (ШАРИКИ ДЛЯ ГАЛЬВАНИЧЕСКИХ ВАНН)

Изготавливаются из высококачественного полимерного гранульного сырья методом литьевого формования под давлением на термопласт-автоматах. Термоизоляционные шарики обладают положительной плавучестью и широко используются для укрытия поверхности химических растворов, электролитов, различных технических жидкостей, для уменьшения вредных, едких испарений и снижения теплоотдачи с их поверхности.

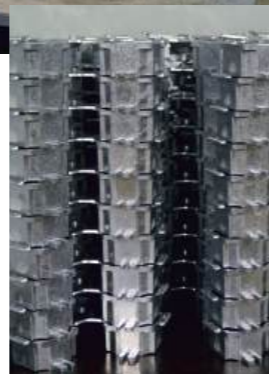
Диаметр шариков, предлагаемых заводом «Трансвит», составляет Ø20 и Ø25.

## ЛИТЬЁ АЛЮМИНИЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Изготовление высококачественных алюминиевых отливок на современном оборудовании. Мы используем машину «Oldeng C200», которая обеспечивает точное соблюдение всех технических требований и гарантирует надежность и долговечность готовой продукции.



Технические характеристики	
Усилие смыкания	2000 кН (200 тонн)
Рабочий ход подвижной плиты	385 мм
Размер плит	720*720 мм
Высота пресс-формы	от 200 до 580 мм
Расстояние между колоннами	480*480 мм
Максимальный вес отливки при использовании среднего размера поршня	1900 г



## ХОЛОДНАЯ ЛИСТОВАЯ ШТАМПОВКА

Собственный станочный парк из более чем тридцати кривошипных прессов позволяет выполнять различные разделительные и формоизменяющие операции как на штампах собственного производства, так и на штампах заказчика. Толщина обрабатываемого металла от 0,5 мм до 4,5 мм. Размеры штампуемого изделия на прессе определяются размерами штампового пространства, величиной хода ползуна и допускаемыми усилиями на ползуне.

Технические характеристики	КД2130	КД2128	КД2126	КД2124
Количество машин, шт.	3	14	7	6
Номинальное усиление пресса, т	100	63	40	25
Наибольший ход ползуна (штока), мм	10...130	10...100	10...80	5...65
Размеры стола, мм	850x560	480x710	400x600	340x500
Высота стола, мм	400	340	280	250
Расстояние от оси штока до станины (вылет), мм	320	260	220	190
Размеры отверстия в столе, мм	420x280	240x360	200x300	170x250
Диаметр отверстия в столе, мм	360	300	250	210
Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении – закрытая высота пресса, мм	390	240	340	250
Толщина подштамповой плиты, мм	100	80	65	75



Качество контролируется приёмкой ОТК, для государственных оборонных заказов качество контролируется приёмкой Заказчика (ПЗ или приёмка 5)

## ГАЛЬВАНИЧЕСКОЕ ПОКРЫТИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

Возможность регулирования толщины слоя путём изменения продолжительности процесса и плотности тока. Гальванические покрытия могут применяться не только для защиты деталей от коррозии, но и для придания их поверхности ряда ценных специальных качеств: повышенной поверхностной твёрдости, износостойкости, улучшенных антифрикционных свойств, высокой отражательной способности и т.д.

- Цинкование (Ц)
- Цинкование с хромированием (Ц.хр.)
- Олово-висмутирование (О-Ви)
- Анодное оксидирование алюминия (ан. окс.)
- Никелирование (Н)



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ И СТОИМОСТЬ ГАЛЬВАНИЧЕСКОГО ПОКРЫТИЯ

Оборудование	Вид покрытия	Толщина покрытия, микрон	Максимальные размеры покрываемого элемента
АЦ-8АЛГ-588	Цинк (Ц), Цинк с хромированием (Цхр)	6-24	400 мм x 400 мм x 100 мм, вес до 2 кг
Колокольная ванна Цинк	Цинк (Ц)	6-12	400 мм x 400 мм x 100 мм, вес до 2 кг
Колокольная ванна О-Ви	Олово-висмут (О-Ви)	6-9	80 мм x 20 мм x 10 мм
Колокольная ванна Никель	Никель (Н)	3-6	80 мм x 20 мм x 10 мм
Анодирование алюминия	Уплотнение хроматами (Ан. Окс.)	5-25	Определяется по чертежу
Стационарная ванна О-Ви	Олово-висмут (О-Ви)	3-9	Определяется по чертежу

## ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА МЕТАЛЛА НА СТАНКЕ С ЧПУ

Высокая точность и производительность. Изготовление продукции различных форм и размеров.

Толщина обрабатываемого металла различается в зависимости от его вида: сталь (черная) толщиной до 20 мм; сталь (нержавеющая) до 8 мм; алюминий до 6 мм; медь до 4 мм. Изготовление эксклюзивных изделий по чертежу.

Одно из преимуществ станка – возможность нанесения гравировки на изделия.

С помощью этой функции можно создать уникальный дизайн продукции, что делает ее более привлекательной для потенциальных покупателей.



## МЕТАЛЛООБРАБОТКА

• **Токарные работы на станках с ЧПУ** – это механическая обработка методом резки цилиндрических и конических поверхностей вращения, торцевание, снятие фасок, штробление канавок и нарезка резьбы и галтелей из металлических заготовок. Заготовки диаметр от 5 до 500 мм, длиной от 10 до 1100 мм.

• **Фрезерные работы на станках с ЧПУ** – обработка горизонтальных и вертикальных плоскостей, обработка фасонных и комбинированных плоскостей, нарезка с помощью фрезы резьбовых насечек, фрезеровка шлицевых валов и многое другое. Заготовки размером 450x300x400 мм.

• **Электроэрозионная обработка.** Размер стола 725x600 мм, перемещения стола 400x300x220 мм, максимальная толщина реза 200 мм.

• **Шлифовка** используется для обработки твердых и хрупких материалов в заданный размер.

• **Термообработка** используется в качестве промежуточной операции для улучшения обрабатываемости давлением, резанием, либо как окончательная операция технологического процесса.



## 3D-ПЕЧАТЬ И 3D-СКАНИРОВАНИЕ

### ОБОРУДОВАНИЕ:

- **Creatbot F1000** – крупноформатный 3D-принтер с областью печати 1000x1000x1000 мм для промышленной печати крупных объектов с высокой точностью.

**Материалы:** PLA, ABS, PETG, TPU, FLEX, PP, PA, PC, PEEK, различные композиты

**Формат файлов:** STL, OBJ, AMF

**Срок выполнения:** от одного дня. Зависит от объема и сложности задачи

**Цена:** по запросу. Рассчитывается исходя из объема, материала, сложности и сроков задачи

- **Creatbot F430** – среднеформатный 3D-принтер с областью печати 400x300x300 мм для печати высокотемпературными композитными материалами, с возможностью печати двумя материалами одновременно.

Принтер оснащен двумя печатающими головками, что позволяет использовать два материала одновременно. **Материалы:** ABS, PLA, PETG, PA, PC, PP, PEEK, FLEX и различные композиты.

- **RangeVision Pro** – 3D-сканер утвержден как тип средства измерения Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии. Размеры сканируемых объектов – от 3 см до 1 метра и более.



Предлагаем услуги профессионального 3D-сканирования и 3D-моделирования. Условия и стоимость услуг обсуждаются индивидуально, в зависимости от задачи.

