

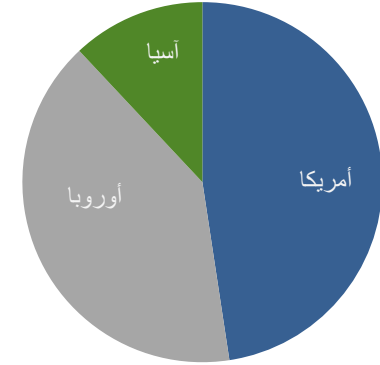


Combined Strength. Global Reach.

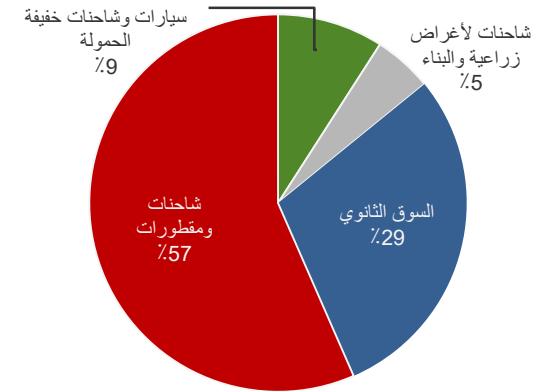
شركة أكورايد

- المورد الرئيسي لصناعة السيارات والمقطورات في أمريكا الشمالية + أوروبا
 - 57% السيارات التجارية والمقطورات
 - تصدر 48% لأمريكا و 40% لأوروبا
 - ثلاث نشاطات تجارية
 - Accuride Wheels Europe & Asia
 - Accuride Wheels North America
 - Accuride Wheel End Solutions
- 4800 موظف في أوروبا وأمريكا الشمالية وآسيا
 - مواقع الإنتاج
 - 15 موقع إنتاج و 10 مراكز توزيع
 - 13 موقع إنتاج عالمي تابع لجهة خارجية
- الموحدة: < 1.2 مليار دولار 2018FCST إيرادات

المناطق



قطاعات السوق



أمريكا الشمالية، أوروبا، هندرسون

أمريكا الشمالية، هندرسون



عجلات صلبة
1#



عجلات من الألمنيوم
2#



فرامل جرنية 1#

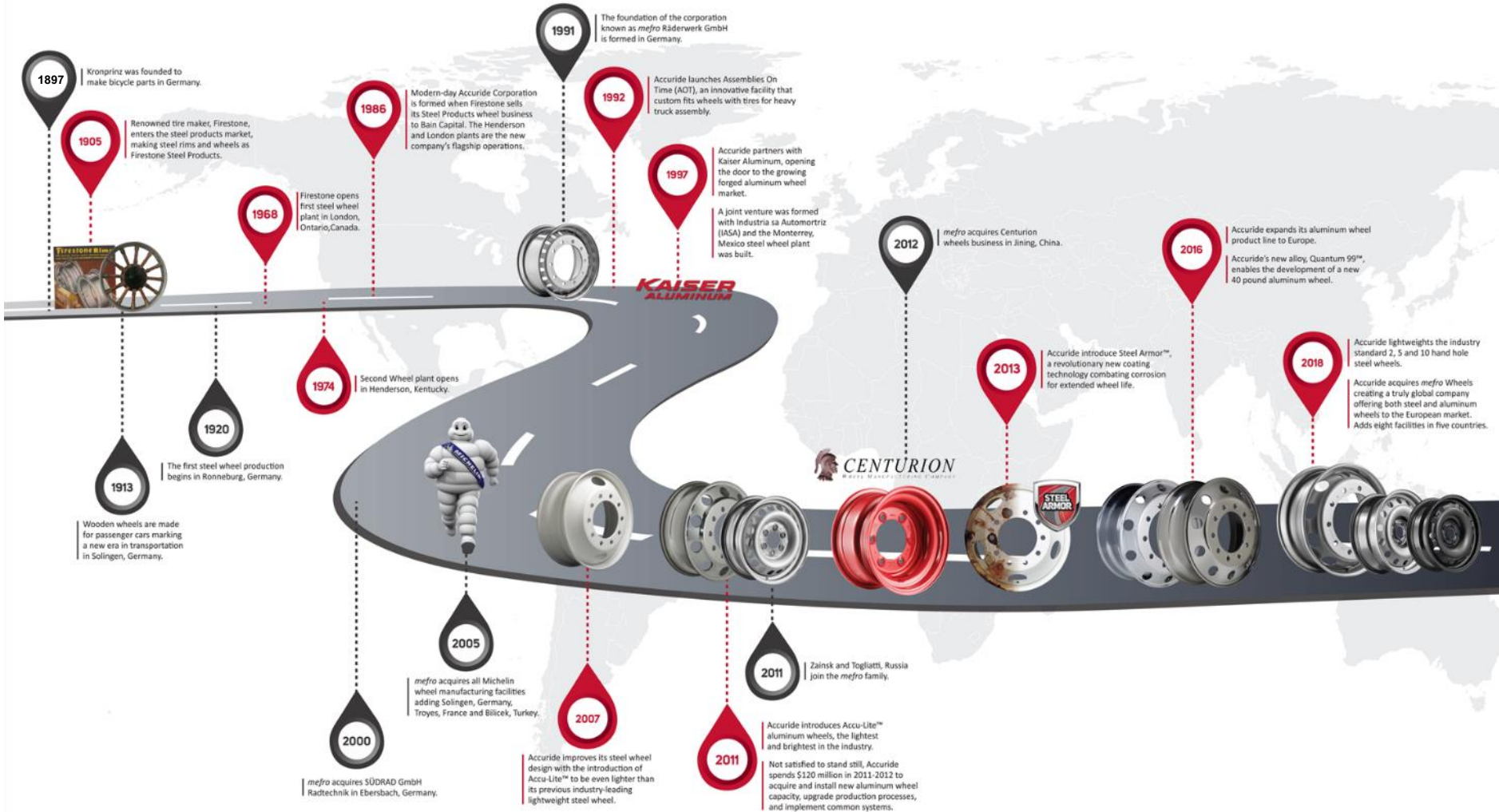


المحاور 3#

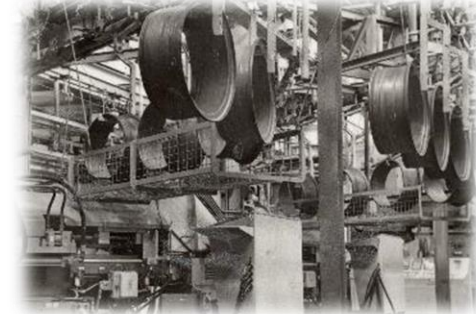


التنظيم التلقائي
للعجلات والدورات
3#

قصة الفخر - تطوير القيادة التكنولوجية



- 1975 بدء بناء مصنع العجلات (كاماز)
- 1978 العجلات الأولى من زينسك.
- 1981 عصابة للسيارات الطرق الوعرة 310-533 لـ كاماز-4310.
- 1984 تم إنتاج 5 مليون عجلة.
- 1988 . تم إنتاج 10 مليون عجلة.
- 1994 تم إنتاج العجلات الأولى لسيارات الركاب.
- 1997 تم إنتاج أول الأطواق لعجلات السيارات الشاحنات
- 2001 . عجلة 7.5-20 للشاحنات من عائلة كاماز
- 2008 . إنتاج عجلات بدون أنبوب داخلي
- 2012 (KAMAZ-Avtotekhnika تستحوذ على شركة كاماز (mefro wheels GmbH)
- 2013 تم تشغيل خط الطلاء الغاطس بالكاثود (التمهيدي)؛
تم تطوير تقنية لتصنيع أقراص لعجلات الشحن
- 2014 لإنتاج الأطواق وعجلات لسيارات الركاب SCHULER تركيب مكبس مصفوفة متعددة
- 2015 ؛عجلات السيارات وخط تجميع العجلات. Kieserling تم تشغيل خط حافة
EISENMANN تشغيل خط التشطيب
- 2018 جزء من Accuride Wheels Russia، وتصبح شركة mefro wheels GmbH على مجموعة شركات ACCURIDE تستحوذ
Accuride Wheels Europe and Asia شركة



Accuride Wheels Sites in Europe and Asia





Zainisk/Russia



جمهورية تاتارستان، مدينة
زاينسك، شارع
افتوزافودسكايا، بناية رقم



المساحة: 332.000 متر مربع



عدد الموظفين: 617



عجلات من الصلب -
للشاحنات، للسيارات التجارية
الخفيفة وكذلك سيارات
الركاب



أفضل العملاء: كاماز

قدراتنا وفوائد شركات صناعة السيارات

القدرات الإنتاجية السنوية



2.000.000

1.500.000

صندوق رأس المال الدائر 2018: 48
مليون يورو

عدد الموظفين: 617

مستهلكونا:



ISUZU

FordSollers



Volvo Trucks
РОССИЯ

VAZ

ПОЛИТРАНС



НОВОСИБ АРЗ



ماذا ننتج؟

- عجلات بدون أنبوب داخلي مع رفوف الهبوط 15° للشاحنات والحافلات وشبه المقطورات والمقطورات.

- عجلات السيارات والمركبات التجارية الخفيفة

- عجلات برفوف الهبوط 5 درجات للشاحنات والحافلات وشبه المقطورات والمقطورات

- عجلات بإمكانيات التحكم بضغط الإطارات للشاحنات

فوائد لصناع السيارات:

- يتم شراء الصلب في الأسواق الروسية وفقاً للمعايير الأوروبية؛
 - تصنع منتجاتنا 100 % في روسيا.
 - نساعدك على الامتثال لعقود الاستثمار الخاصة
 - التقنيات المستخدمة في زينسك في روسيا لم تعد موجودة.

الوضع الحالي للاستثمارات في مصنع زينسك

خط إنتاج آلي لصناعة أطواق عجلات السيارات



القدرة الإنتاجية - 100 قطعة / ساعة

مؤتمتة بالكامل.

4Kuka روبوتات

2Monforts آلات للمعالجة الخاصة

2 آلات الضغط

الوضع الحالي للاستثمارات في مصنع زينسك

JSC Linde إمدادات الغاز



معدات للإمداد المركزي مزيج الغازات

يحسن من جودة اللحام

تحديث شبكة الإمدادات الغاز الحالية

الوضع الحالي للاستثمارات في مصنع زينسك

من ألمانيا لإنتاج أطواق العجلات SCHULER آلات ضغط



آلة ضغط بعدة صفوف:
8 عمليات

جهد 500 طن

مقاييس الأطواق: "14" - "18"

سماكة المادة:

(3DP600 مم - 5 مم)

الوضع الحالي للاستثمارات في مصنع زينسك

من ألمانيا Kieserling آلة الحافة



الوضع الحالي للاستثمارات في مصنع زينسك

خط التجميع لحام عجلات الركاب

إمكانية إجراء اللحام الموضوعي

خطة لتثبيت اللحام التماس



الوضع الحالي للاستثمارات في مصنع زينسك

خط صباغة الرحلان KTL



يتم رسم العجلات عن طريق فتيلة باستخدام طريقة التفريغ الكهربائي رحلان. المواد BASF Coatings من المورد QT35-9576 المستخدمة هي عملية النقل الأولي GmbH.

توفر مزايا هذه التقنية حماية عالية ضد التآكل، إضافة إلى توزيع موحد للطلاء على EISENMANN منتجات ذات تركيبات معقدة. المعدات من شركة

يتم التحكم في جودة العجلة المطلوبة بالمؤشرات التالية: الفحص البصري لمظهر الطلاء على المواد غير المنتجة، سماكة الغلاف (20 ± 5 ميكرون)، قوة الطلاء لكل تأثير (على الأقل 50 سم)، التصاق الطلاء (0 نقطة)؛ اختبار تقاطع المفاصل لطبقة الأسيبتون المجففة المجففة (0 نقطة).

القجرة الإنتاجية للخط - 550 عجلة / في الساعة

سعة الحوض - 90 طن

الوضع التلقائي للعمل

سماكة الغلاف - 20 ميكرون



الوضع الحالي للاستثمارات في مصنع زينسك

خط الطلاء، Fa. EISENMANN



معدات لتدوير المياه المعدنية

خط الإنتاج قادر على طلاء عجلات الشاحنات وعجلات الركاب

يحمل عربة العجلات KUKA روبوت

تنفذ عملية الطلاء 6FANUC روبوتات

لتطبيق طبقة ثانية على السطح الأمامي للعجلة، تم إطلاق خط طلاء روبوتي نهائي لتطبيق المينا بطريقة تطبيق الطلاء النهائي - الرش. EISENMANN القابلة للذوبان في الماء، تم شراء الجهاز من STOLLAQUID D 7800 RAL 9006 الكهروستاتيكي. المواد المستخدمة هي مينا العلامة التجارية (النمسا). Axalta بالألوان "الفضية" شركة

يتم التحكم في جودة العجلة المطلية بالمؤشرات التالية: الفحص البصري لمظهر الطلاء، سماكة الغلاف (60 ± 20 ميكرون، باستثناء السطح المواجه للإطار)، بينما على مستويات تلامس الإطارات لا تزيد عن 50 ميكرون، التصاق الطلاء (0 نقطة)، لمعان الطلاء (65 وحدة في 60 درجة).

يتم ضمان مقاومة التآكل للطلاء على العجلة من خلال طلاء المجرى. يوفر طلاء النهاية خواص زخرفية للطلاء، كما يحمي طلاء المصفوفة من عمل الأشعة فوق البنفسجية.



مادة طلاء السطح الخارجي للمنتج	ساعة / رش الملح) TT ، TU ، KD مقاومة التآكل من	مقاومة التآكل الفعلية (ساعة / رش الملح)
الترية QT35-9576الخلجان التربة (BASF Coatings GmbHمورد: شركة)	الطريقة ب): لا يزيد عرض انتشار التآكل من القطع عن (GOST 9.401متطلبات 1.5 مم بعد 720 ساعة من ضباب الملح.	1. لا يزيد عن 0.6 مم (720 ساعة) * 2. لا يزيد عن 1.1 مم (1800 ساعة) **

ملاحظة:

البروتوكول رقم 12042 / 1-630-2017 المؤرخ 1 فبراير 2017. تم اختبار ثلاث عينات. "AVTOVAZ" PJSC * - معمل أبحاث المصنع للطلاء والطلاء بالورنيش للمعادن والبلاستيك لشركة الاستنتاج رقم 043-53 / 411 بتاريخ 07.11.2014. KAMAZ PJSC ** - معمل المصنع المركزي لشركة

Volvo Car Corporation تم إجراء دورة كاملة لاختبار جودة للطلاء في مختبر شركة
(Volvo (السويد) وتم الحصول على موافقة من أجل الامتثال لمتطلبات (Y600-4 معيار

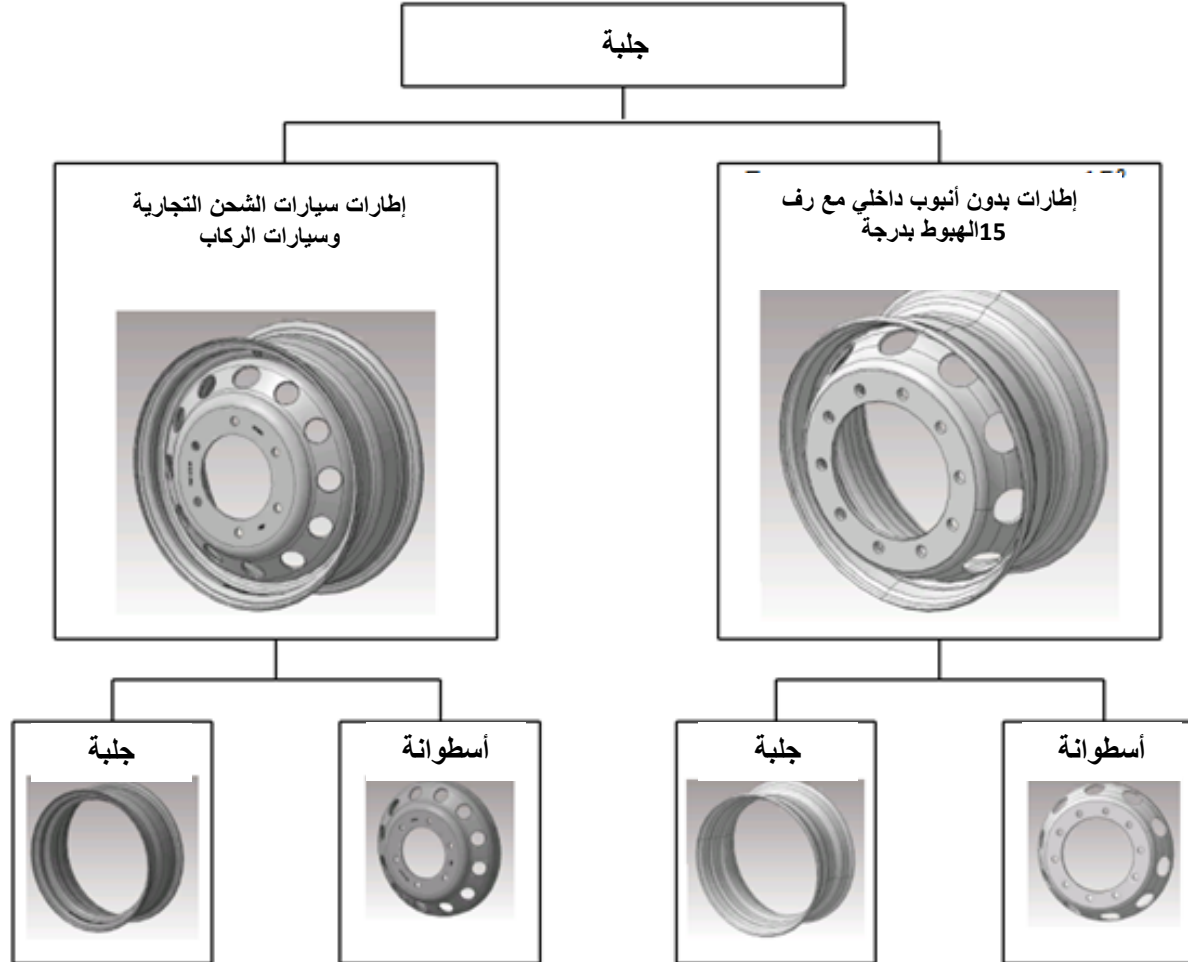
الوضع الحالي للاستثمارات في مصنع زينسك



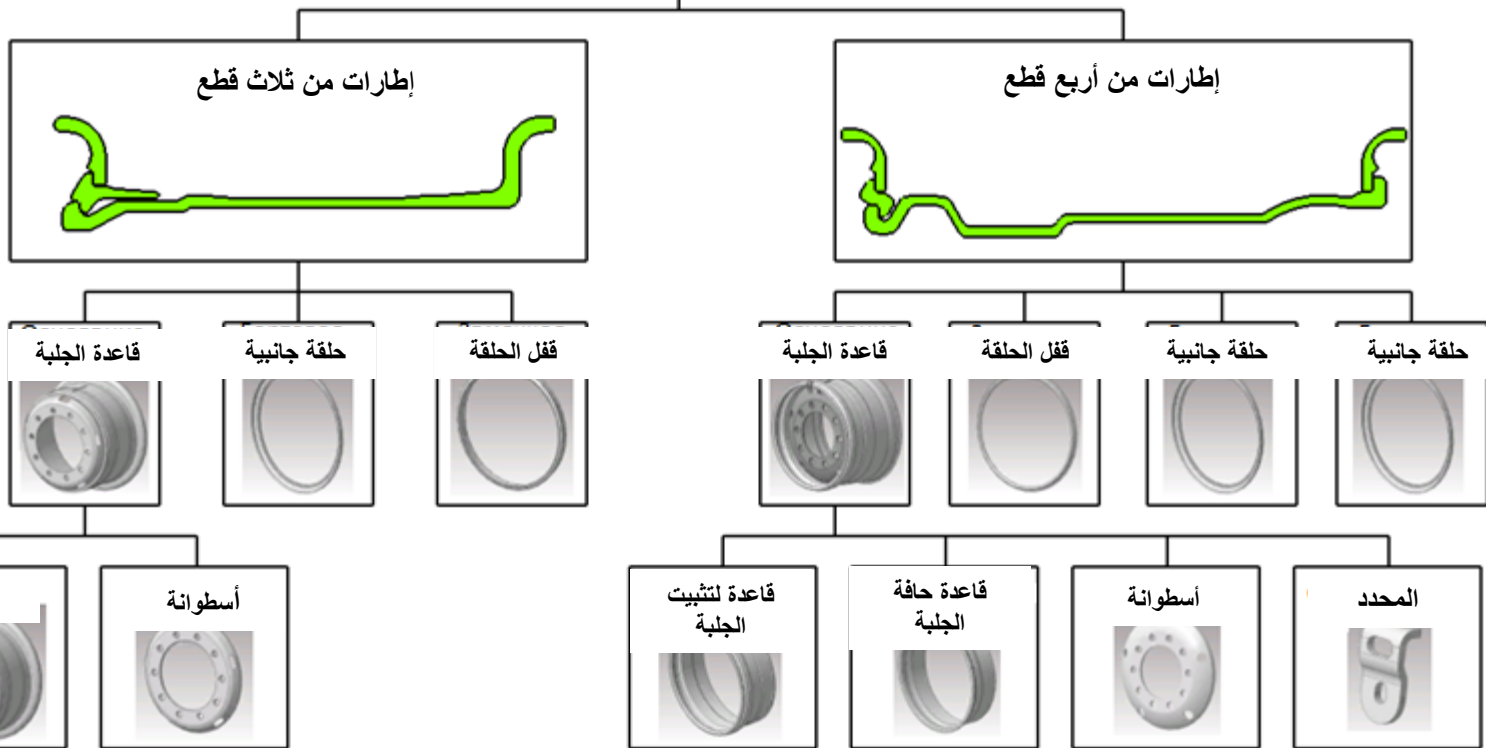
جاهز آلي لتغليف العجلة



شكل المنتج

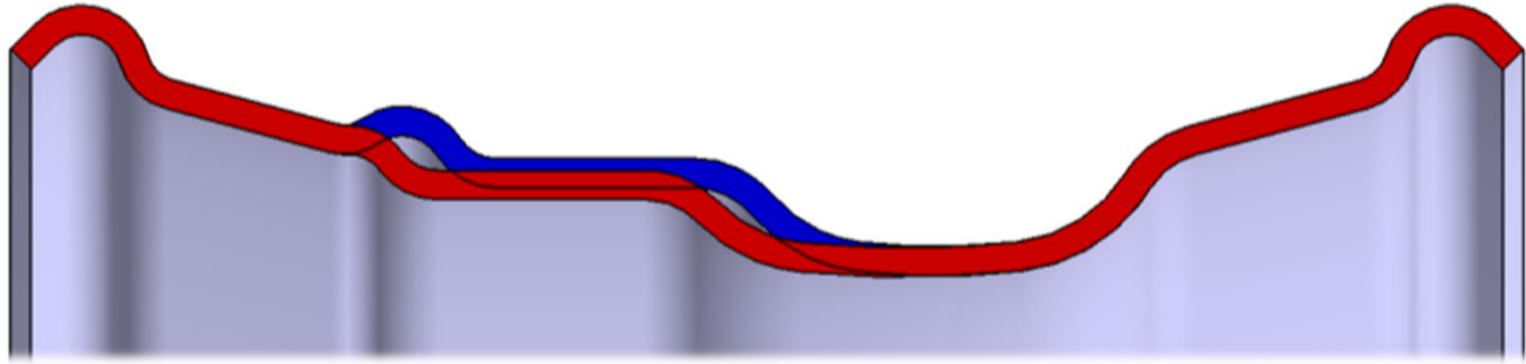


شكل المنتج



أفضل منتج والتكنولوجيا المتقدمة

الجيل 3 - "Drop Center Wheel - DCW-G3" تقديم
- "عجلات لمحة - 3 أجيال"



+ سهولة إجراء تصليح العجلات

+ تعظيم الاستفادة من قوة التعب: القضاء على تركيز التوتر في الهيكل ؛

+ تخفيض الوزن وخفض (HSLA) حافة وأطوق خفيفة الوزن: استخدام الصلب عالية القوة سبائك منخفضة () ؛
CO2) ؛

+ حماية التهوية: يحمي التصميم من التأثيرات الخارجية لأنظمة فرامل القرص والأسطوانة.