

•	О компании2	-3
•	Переработка рулонного проката	4
•	Металлоизделия	8
•	Услуги металлосервисного центра	19
•	Контакты	23

О КОМПАНИИ

Steelmaster — молодая история

Компания Steelmaster присутствует на российском рынке с 2013 года. Хорошие стартовые возможности обеспечили: масштабное производство, наличие широкого спектра производственных линий и станков по обработке металла, а главное — команда, состоящая из профессионалов с большим производственным и управленческим опытом.

Steelmaster стабильное настоящее и большие перспективы



Компания Steelmaster имеет собственный склад продукции и работает по прямым поставкам с крупнейших российских комбинатов по производству стали (ПАО «НЛМК», ПАО «Северсталь», ПАО «ММК»). Клиентам также доступна услуга по переработке металла на условиях давальческого сырья.



Steelmaster

о компании

Steelmaster в цифрах:

QQQQ5

сервисных металлоцентров

35 000 m²

крытых, отапливаемых производственных площадок



металлообрабатывающего единиц оборудования

талантливых и опытных специалистов

10 000

видов изделий изготовлено



Это дает компании все основания иметь уверенность в блестящих перспективах развития, даже учитывая современные непростые условия. Steelmaster ощущает растущий интерес со стороны производственных предприятий различной направленности и масштабов по всей стране.

Компания Steelmaster ориентирована на построение стабильных партнерских отношений и готова взять на себя обязательства по обеспечению клиентов деталями и сборочными комплектами в долгосрочной перспективе.

Наши возможности:



Точная геометрия изделия и соответствие чертежам



Аттестованная лаборатория механических испытаний



Контроль качества выпускаемой продукции



Входной контроль сырья



Оптимальный раскрой листа для минимизации отходов



Работа СМЦ 24/7



Прямые поставки от комбинатов



Оперативная доставка



Переработка рулонного проката

ПЕРЕРАБОТКА РУЛОННОГО ПРОКАТА

Продольная и поперечная резка рулонов — технологическая операция, необходимая для получения из рулонной стали заготовок, используемых для изготовления серийных изделий. Наша компания предлагает услуги по резке рулонного металла на высокотехнологичном оборудовании с соблюдением всех технических норм и стандартов. Осуществляется резка травленого горячекатаного, холоднокатаного, оцинкованного, нержавеющего проката, а также проката с полимерным покрытием.

В парк нашего оборудования входят автоматические линии продольной и поперечной резки металла. Все линии оборудованы правильными машинами, что позволяет нам обеспечивать высокую плоскостность. Мы гарантируем соответствие нашей продукции геометрическим размерам. Наши сервисные металлоцентры оборудованы специальными измерительными столами, позволяющие контролировать такие характеристики листа, как длина, ширина, прямоугольность и серповидность кромки, плоскостность.





Поперечная резка

Линии множественной резки предназначены для получения листов и карточек «в размер» из рулонного металла, и совмещают в себе технологии продольного роспуска и поперечной резки.

Наши производственные площадки оснащены линиями лидера в области высокоскоростной множественной резки — Red Bud Industries. Производимые заготовки удовлетворяют самым высоким требованиям точности по длине, ширине, прямоугольности и плоскостности листа.





ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ РЕЗКИ — НАШЕ ПРЕИМУЩЕСТВО!

Продольная резка

Продольная резка представляет собой роспуск металла из рулонов на ленты заданной ширины для последующего изготовления всевозможных металлических изделий. На наших СМЦ установлены высокоточные линии продольно-поперечной резки Red Bud Industries и линии продольной резки Chicago Slitter. Данное оборудование обеспечивает и должную производительность процесса резки, и нужное качество получаемых заготовок для последующей переработки.

Параметры	Значение
Ширина исходного рулона	до 1880 мм
Толщина обрабатываемого материала	0,4-3,75 мм
Масса рулона не более	13,5 тн
Минимальная ширина ленты после резки	30 мм
Внутренний диаметр рулона после резки	508 мм / 610 мм
Максимальный предел прочности	460 H/mm ²
Возможность нанесения защитной пленки	да
Максимальное количество лент за один проход	31 шт.
Упаковка рулонов (штрипсов)	на деревянный поддон:

Параметры	Значение
Ширина исходного рулона	до 1905 мм
Толщина обрабатываемого материала	0,4-3,5 мм
Масса рулона не более	14,5 тн
Ширина листа после резки	140-1829 мм
Длина листа после резки	45-4267 мм
Максимальный вес пачки на выходе	до 5,0 тн
Минимальный размер обрезаемой кромки	5 мм (с каждой стороны)
Возможность нанесения/снятия защитной пленки и бумаги	да
Упаковка пачек с листами	на деревянный поддон: • с использованием бумаги • без использования бумаги



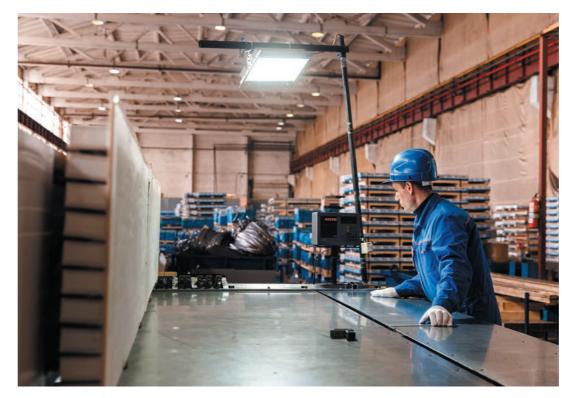


Переработка рулонного проката

Переработка рулонного проката



Современное высокотехнологичное оборудование для металлообработки предъявляет высокие требования к плоскостности заготовленных стальных листов. Новому, более сложному оборудованию для лазерной резки, штамповки и гибки, а также автоматическим системам подачи во избежание заеданий или других проблем требуется выработка плоского проката. Это инициировало разработки в производственном процессе, а также в системах автоматизации и контроля, направленные на оптимизацию качества продукции, повышение производительности оборудования и снижение энергопотребления.





Для контроля технологических параметров листового металла на наших сервисных металлоцентрах интегрированы системы измерения:



- все линии переработки рулонного проката оснащены правильными машинами, позволяющие производить листы с высокой плоскостностью;
- 100 % визуальный контроль качества поверхности металлопроката при переработке на линиях резки в специальном месте с бестеневым освещением;
- отдельные листы из каждого заказа проверяются на измерительном столе. Он предназначен для контроля геометрических размеров листа (длина, ширина), прямоугольности (измерение диагоналей) и серповидности кромки листа. Дополнительно позволяет вести контроль за качеством листового металла (отклонение от плоскостности) по следующим параметрам: выпуклость, вогнутость, волнистость, коробоватость.

В таблице ниже представлены данные для сравнения характеристик листовых заготовок предлагаемых Steelmaster и металлургическими комбинатами.



КАЧЕСТВЕННОЕ ИСХОДНОЕ СЫРЬЕ — ГАРАНТИЯ КАЧЕСТВА НАШИХ ИЗДЕЛИЙ

Параметры	Требования по ГОСТ	Steelmaster
Плоскостность, мм/м	15,00	 для толщин 0,5–0,7 мм — 5 мм для толщин больше 0,8 мм — 3 мм
Допуск по длине, мм/м	+15,0	±0,13
Допуск по ширине, мм/м	+10,0	±0,13
Контроль разности диагоналей листа	Нет	Да (минимальная разность диагоналей 0,76 мм)
Отсортировка дефектных листов по качеству лицевой поверхности	Нет	Да



Металлоизделия

МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЯ

Лазерная резка металла

Лазерная резка — эффективная технология обработки металлического листа. Благодаря сверхвысокой концентрации энергии она позволяет обрабатывать любые металлы вне зависимости от их теплофизических характеристик, создавая изделия с контуром любой сложности и линией реза, не нуждающейся в дополнительной обработке.

Лазерная резка металла имеет ряд весомых преимуществ перед другими видами резки:

- высокая скорость процесса;
- широкий диапазон толщин металлических изделий;
- полное отсутствие контакта режущего инструмента с металлом, и, как следствие, возможность работать с хрупкими и легко деформирующими заготовками;
- раскрой по сложному контору;
- минимум отходов и чистота среза;
- универсальность технологии решение большого спектра сложных задач.



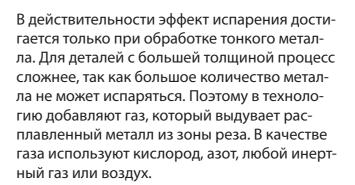


Лазерная резка на станках с ЧПУ выполняется по чертежам и характеризуется высокой точностью, что достигается благодаря отсутствию человеческого фактора. Все необходимые значения вносятся в программу из чертежей, и дальнейшая работа оборудования осуществляется автоматически и не требует вмешательства обслуживающих специалистов.



Процесс лазерной резки состоит из следующих этапов:

- Сфокусированный тонкий луч светящихся частиц воздействует на металл в определенной точке.
- 2 Материал на этой точке быстро нагревается до первой температуры разрушения, и затем начинает плавиться.
- **3** На границе плавления возникает углубление.
- 4 Воздействие энергии излучения лазера приводит процесс ко второй стадии кипению и испарению металлического вещества.



На сервисных металлоцентрах компании Steelmaster установлены промышленные комплексы обработки металла с волоконным лазером и линейными синхронными двигателями «Навигатор» компании VNITEP.





Использование данного высокопроизводительного оборудования дает нашей компании возможность осуществлять резку следующих материалов на самом высоком уровне:

Параметры

Конструкция сталь	Нержавею- щая сталь	Алюминий и сплавы	Латунь	Титан	Медь
0,5-20 мм	0,5-6 мм	0,5-8 мм	1–4 mm	1–4 мм	1–5 мм
Точность позиционирования Размер рабочей зоны			±	Ŀ 0,1 мм	
		1500x3000, 2000x6000			

Металлоизделия







Если Вам необходима небольшая партия деталей, то намного выгодней заказать лазерную резку стали, чем штамповать то же изделие или отливать его в специальной форме.

Конструктивные особенности лазерных комплексов

- Запатентованный координатный стол с двигателями на линейных приводах, позволяющий перемещать заготовки как вдоль, так и поперек станка.
- Автоматическая система слежения за профилем поверхности заготовки поддерживает оптимальную фокусировку с точностью 100 мкм.
- Механизмы подачи с использованием линейных двигателей позволяют производить раскрой на скоростях до 60 м/мин.
- Наличие сменных паллет позволяет производить быструю замену заготовок.
- Программный комплекс технологической подготовки автоматически оптимизирует раскрой деталей, минимизирует затраты времени на подготовительные операции.
- Средний коэффициент использования металла составляет не менее 83%.
- Размеры поля обработки листа 2000х6000 мм.

Заказывая лазерную резку в нашей компании, Вы получаете высокое качество обрабатываемых изделий, а также экономию финансовых и временных затрат. Метод позволяет уменьшить потери металла и увеличить количество получаемых заготовок.

Пробивка

Металлоизделия

Компания Steelmaster предлагает услуги по координатной пробивке металла и вырубке технологических отверстий различных форм и размеров. Изготовление деталей происходит путем выполнения серии ударов пробивочного инструмента по металлическому листу, закрепленному на координатном столе. Порядок выполнения отверстий задается компьютерной программой, что повышает точность обработки и минимизирует возникновение ошибок.

Для изготовления штампованных деталей, компания Steelmaster использует координатно-пробивные прессы с числовым программным управлением фирмы AMADA. Отличительной особенностью данных прессов является высокая скорость обработки, высокая точность исполнения, возможность нарезки резьбы непосредственно в процессе штамповки, а также возможность выполнять формовочные элементы высотой до 20 мм без деформации листа вокруг формовки. Конструкция револьверной головки позволяет осуществлять быструю смену инструмента, а высокая скорость подачи позволяет производить скоростную штамповку изделий.

	Параметры	Значение
	Габариты обрабатыва- емой заготовки	1250 мм х 2500 мм (4000 мм
	Толщина обрабатывае- мого материала	 х/к сталь 0,5–4,5 мм нержавеющая сталь 0,5–2,0 мм алюминий 1,0–4,5 мм л/к сталь с пленкой пластик
	Возможность гибки в процессе пробивки	полка до 16 мм





Высокая производительность координатно-пробивных прессов позволяет нам выполняет выполнять заказы максимально быстро и экономично.

Преимущества



высокая производительность



пробивка отверстий сложных и нестандартных форм



минимальные отходы материала



высокая точность



низкая термическая нагрузка на материал

12 Steelmaster Steelmaster

Металлоизделия





Сферы применения

- уголки и швеллера
- гнутый металлический профиль и лотки
- конструктивные элементы металлических корпусов, корпуса РЭА, короба
- металлические стеллажи
- кронштейны
- нестандартные изделия из металлопроката

Гибка листа

Гибка металла представляет собой технологический процесс придания заготовке определенной формы. Суть его состоит в приложение давления или внешней нагрузки к заготовке, в результате чего она пластически деформируется в форме изгиба.

Среди преимуществ данного вида обработки металла следует отметить высокую производительность, возможность автоматизации процесса и получение бесшовной конструкции, которая повышает устойчивость к коррозии и прочность изделия.

На наших сервисных металлоцентрах гибка изделий производится на листогибочных прессах АМАDA, которые позволяют выполнять эту операцию с высокой точностью. Семь управляемых осей у каждого пресса, управляемых ЧПУ, дают возможность выполнять множество гибов разной степени сложности и высокого качества.

Параметры	Значение
Максимальная длина гиба листа	3000 мм
металлического	
Номинальное усилие пресса	100 тн

Технология гибки основывается на пластичности стали и других металлов

Вальцовка

Металлоизделия

Вальцовка — холодная формовка металлоизделий с целью придания цилиндрической или радиальной формы. В процессе вальцевания происходит деформация металла непрофилированным вращающимся инструментом. После обработки этим способом структура заготовки становится плотнее, и улучшаются ее основные свойства.

Диапазон технологических возможностей листовой вальцовки на оборудовании компании Steelmaster представлен в таблице ниже.







Параметры Значение Толщина обрабатываемого материала • х/к сталь 0,5–1,5 мм • нержавеющая сталь 0,5–1,0 мм • алюминий 0,5–2,0 мм Длина вальцуемого проката 2500 мм Минимальный радиус откатки 250 мм

Особенности вальцовки

- обработка пластичных металлов
- большой диаметр гибки
- отсутствие царапин и заломов
- гибка в одном направлении

Steelmaster Steelmaster Steelmaster

Металлоизделия





Дополнительно

СМЦ оборудован сварочным столом для надёжной фиксации заготовок при сварочных работах с помощью сетки отверстий и специальных зажимных приспособлений. Рабочая поверхность обладает высокой грузоподъемностью и хорошо переносит воздействие сварочной дуги. Применение на сварочном столе стяжных болтов, упоров, угольников и фиксаторов позволяет использовать его как универсальный сварочный кондуктор.

Сварка металла

Сварочные аппараты компании Steelmaster предназначены для дуговой газоэлектрической сварки (МАG) углеродистой и низколегированной стали в углекислом газе СО2 или смеси газов Аргон/СО2, с использованием цельной сварочной проволоки. Сварочные аппараты используются и для дуговой сварки высоколегированных сталей в среде инертного газа (МІG) смесью аргона и 12% кислорода и для сварки алюминия в среде аргона, с использованием электродной проволоки, соответствующей свариваемому изделию.

При процессе полуавтоматической сварки, зона нагрева получается локальной — это хорошо тем, что свариваемые части не рискуют подвергнуться тепловой деформации. Струя защитного газа обтекает электрическую дугу в месте сварки, и, таким образом, предохраняет металлические поверхности от чрезмерного нагревания и окисления.

Наши возможности

Кол-во постов ручной полуавтоматической сварки	3 шт.
Сварочный ток, Іс	~40.,.300 A
Напряжение сварки, Uc	~1629 B
Скорость сварки, Vc 4.	~420 мм/с
	~14,472 м/ч
Диаметр электродной прово- локи, Dпр	~0,61,6 мм
Расход защитного газа, Qг	~618 л/мин

Сварочные работы выполняются гарантированно быстро и с надлежащим качеством

Горячее цинкование

Металлоизделия

Технология нанесения горячего цинка на металлическую основу заключается в погружении предварительно подготовленных изделий из стали в ванну с жидким цинком, разогретым до температуры 450 °C. В результате данного процесса происходит покрытие металла на молекулярном уровне снаружи, в полостях и труднодоступных местах. Так как цинк устойчив к различным химическим и механическим воздействиям, обработанное изделие приобретает новые свойства, значительно продлевающие срок его эксплуатации (от 50 до 80 лет). Цинковая оболочка становится своеобразным защитным барьером, который делает вредное воздействие внешней среды практически минимальным.

Компания Steelmaster оказывает услуги по горячему цинкованию изделий на современном итальянском оборудовании компании GIMECO IMPIANTI SRL. Тщательная подготовка поверхности стали, включающая в себя обезжиривание с использованием поверхностно-активных веществ, травление, промывку и флюсование гарантирует высокое качество нанесения покрытия.

Параметры	Значение
Максимальная масса конструкции	6 тонн
Габаритные размеры ванны	15 000×1 800 ×3 500 MM
Толщина цинкового покрытия	40-200 мкм

Нанесенное цинковое покрытие подвергают контролю по внешнему виду и толщине в соответствии с ГОСТ 9.307-89, СТБ ISO 1461-2009





ГОРЯЧЕЕ ЦИНКОВАНИЕ – ЗАЩИТА ОТ КОРРОЗИИ

Горячеоцинкованная сталь применяется в следующих отраслях:



городская инфраструктура



строительство



транспорт и дорожное строительство



энергетика



металлопрокат



сельское хозяйство

Металлоизделия

Металлоизделия

Порошковая покраска металла

Порошковая покраска — эффективный метод защиты металла и изделий из него от коррозии и других воздействий агрессивной окружающей среды. Прочность покрытия достигается путем химических реакций компонентов, которые входят в состав краски и технологии нанесения ее на поверхность. Частицы краски распыляются под воздействием электрического заряда, равномерно оседают на всей поверхности металла, а после кристаллизуются, образуя монолитное покрытие на всех окрашенных участках.

В работе мы используем современное оборудование и высококачественную краску как российских, так и зарубежных производителей. В итоге получается идеальное качество покраски изделий. Порошковая окраска металлоконструкций и изделий возможна в любые цвета по шкале RAL.





УДАРОПРОЧНОЕ И ИЗНОСОУСТОЙЧИВОЕ ПОКРЫТИЕ



Мы обеспечиваем:

- полный цикл подготовки поверхности под покраску: обезжиривание, фосфатирование для стальных поверхностей, промывка водой и соответственно сушка;
- окрашивание изделий до 12,5 м в длину;
- четкое соблюдение сроков проведения работ и высокий уровень обслуживания;
- сроки выполнения работ от 3-х рабочих дней.

Параметр	ы
параметр	DI

Максимальные размеры изделия

Максимальный вес изделия

ширина — 500 мм

Значение

500 кг

длина — 12 500 мм

высота — 280 мм

Краска наносится на изделие автоматически, что с одной стороны, исключает человеческий фактор, а с другой — делает услугу более доступной.

ПОРОШКОВАЯ ПОКРАСКА— ЛУЧШАЯ ЗАЩИТА МЕТАЛЛОВ 8 Steelmaster Steelmaster 19

Металлоизделия





Обрабатываемые материалы

- Стали и стальные сплавы твердостью до HRC50
- Жаропрочные и нержавеющие стали
- Сплавы цветных металлов
- Твердые пластмассы

Токарно-фрезерная обработка металла

Компания Steelmaster оказывает широкий спектр услуг по фрезерной и токарной обработке металлов в соответствии с техническим заданием и чертежами заказчика.

Токарная обработка

Токарная обработка деталей осуществляется специалистами компании с использованием современных станков ЧПУ. Наш парк оборудования включает в себя универсальный токарный станок HAAS ST-10 повышенной точности и два токарных центра 16К20Ф3. Использование профессионального оборудования позволяет эффективно обрабатывать черные металлы и их сплавы на высоком уровне и в установленные сроки.

Фрезерная обработка

Фрезерные работы на наших сервисных металлоцентрах выполняются на вертикально-фрезерных центрах компании HAAS и ФП-37. Многоинструментальная трех координатная обработка деталей с возможностью подключения 4-ой оси (вращение во время обработки в горизонтальной плоскости до 360 градусов).

Виды обработки

- Фрезерование плоскостей, уступов, пазов.
- Фрезерование фасонных поверхностей.
- Сверление, растачивание отверстий и канавок.
- Гравировка на плоских и цилиндрических поверхностях.
- Резьбонарезание, включая резьбофрезерование наружной и внутренней резьбы.

Большой опыт работы в области токарно-фрезерной обработки позволяет нашим специалистам успешно справляться с задачами любого уровня сложности.

УСЛУГИ

Компания Steelmaster оказывает не только высококачественные услуги по металлообработке и изготовлению деталей по чертежам заказчика, но и широкий спектр дополнительных услуг: механические испытания изделий, нанесение пленки на металл, упаковка и доставка.

Контроль качества продукции считается приоритетной задачей в работе нашей компании





Лаборатория механических испытаний

Более 4-х лет в компании действует лаборатория по контролю качества поступающего и отгружаемого металлопроката. Осуществляется дополнительный входной контроль каждой партии, поступающей с металлургического комбината в соответствии с государственными и международными стандартами (ГОСТ 7564-97 и ISO 377:1997).

Многим предприятиям, выпускающим свою продукцию на территории Российской Федерации, требуется дополнительный входной контроль. Проведение практических испытаний отгружаемой нашей компанией продукции позволяет обеспечить максимально точную настройку оборудования на Вашем производстве, его работоспособность, а также повысить качество выпускаемой продукции, снизить риски и процент брака.

В настоящий момент в лаборатории проводятся следующие виды испытаний:

- одноосное растяжение;
- выдавливание сферической лунки по Эриксену;
- измерение твердости;
- измерение шероховатости;
- измерение характеристик цвета.





20 Steelmaster Steelmaster



Техническое оснащение лаборатории механических испытаний:

- Разрывная машина Zwick/Roell UTS-100;
- Вырубной пресс Zwick/ Roell M-Cut 65;
- Измеритель шероховатости TimeGroup Inc. TR200;
- Машина на выдавливание сферической лунки по Эриксену ИА 5073-100 Точприбор;
- Твердомер Роквелла, Бринелля и Виккерса УТ 5011 Точприбор Северо-Запад;
- Весы аналитические
 Vibra Shinko AJH-620 CE,
 Shinko Denshi;
- Твердомер по Шору, шкала А Х. F.;
- Спектрофотометр Konica Minolta CM-700d.







Нанесение пленки на металл

Компания Steelmaster предлагает услуги по нанесению защитной пленки на поверхность металла, которая используется для защиты поверхностей из нержавеющей стали, окрашенного металла, для лазерной резки. Самоклеющиеся пленки широко используются в разных отраслях промышленности, выполняя следующие функции:

- защита от механических повреждений;
- защита от перепадов температуры и УФ лучей;
- защита от загрязнений;
- сохранность товарного вида.



В состав линий резки металла входит устройство по нанесению защитной пленки на лицевую поверхность стали. После того, как стальной рулон разматывается, пленка с бобины подается на валки и наносится на поверхность листа. По факту пленка наносится на одну сторону металла. Но, при укладке в пачку порезанные листы кладутся друг на друга, и получается, что пленка размещается с обеих сторон. Таким образом, обе стороны стального листа защищены от негативных воздействий.

Мы используем защитные пленки ведущих зарубежных производителей. Следующие типы пленки, представленные в таблице ниже, всегда есть в наличии на производстве:

Наименование	Толщина	Цвет	Адгезия
Пленка защитная самоклеящаяся	65-100 микрон	черно/белая	1,4 Н/см
Пленка защитная самоклеящаяся	30-100 микрон	прозрачная	0,4-1,2 Н/см

Возможно приобретение защитной пленки с характеристиками, отвечающей индивидуальным требования конкретного клиента.

Услуги



Для удобства клиента упакованный товар маркируется самоклеющимися этикетками с номером партии и полной информацией о готовой продукции.

Упаковка металла

Для сохранения металлических изделий от механических повреждений или утери деталей небольших размеров при транспортировке, вся выпускаемая продукция обязательно упаковывается. Кроме защитной функции, упаковка металлоизделий позволяет обеспечить удобство погрузочноразгрузочных работ и складирования. Существует несколько альтернативных вариантов, учитывающих потребности покупателя и отвечающих самым высоким требованиям качества упаковки.

Мы предлагаем следующие виды упаковки:

- **Стандартная упаковка** включает в себя:
- размещение
 металлоизделий
 на деревянный поддон;
- укрытие плотной бумагой;
- закрепление продукции с помощью специальных стягивающих лент в продольном и поперечном направлении;
- обмотка груза стрейч-пленкой для предохранения от воздействия внешних факторов (солнечные лучи, пыль, влага).
- 2 Индивидуальная упаковка: для более требовательных клиентов наша компания разрабатывает индивидуальную форму упаковки изделий, позволяющую снизить временные издержки при разгрузке и распаковке приобретенной продукции. Сюда входят такие решения как:
- конструкция деревянного поддона;
- толщина используемых досок;
- специальная обвязка стальной/полиэстеровой лентой;
- дополнительные прокладки.

Доставка

Доставка выполняется по желанию заказчика. Перевозка металлических изделий осуществляется с помощью собственного парка автомобилей или транспортной компании. Все транспортные средства находятся в отличном эксплуатационном состоянии, проходят постоянный технический осмотр.

Мы доставляем заказанный металлопрокат в разные регионы РФ, а также на территорию государств Украина и Республика Беларусь.

КОНТАКТЫ

СМЦ Таллин

Kurekivi tee 3 / Gaasi tee 1,75306, Lehmja küla, Rae vald, Harjumaa (Jüri Tehnopark), Таллин, 10148, Эстония

СМЦ Вышний Волочек

171162, Тверская область, г. Вышний Волочек, ул. Желябова, д.7

+7 (48233) 5-10-64

+7 (48233) 5-17-44

СМЦ Дубна

141980, Московская обл., г. Дубна, ул. Университетская, 9

+7 496 217-06-58 +7 495 740-77-59

СМЦ Брянск

_Москва

241035, г. Брянск, ул. Сталелитейная, 20Б

+7 (4832) 53-78-08 +7 (4832) 53-78-09

СМЦ Томилино

140070, Московская область, Люберецкий район, городское поселение Томилино, ул. Гоголя,39/1, территория ОАО МТО «Лазурь», склад №18, №20

Дополнительный офис:

241050, г. Брянск, бульвар Гагарина 23, офис 508

+7 (4832) 36-73-53

Центральный офис:

127642, г. Москва, проезд Дежнёва, д.1, БЦ «Дежнёв плаза», офис 205

+7 (495) 504-40-77

zakaz@steelmaster.ru www.steelmaster.ru





ZAKAZ@STEELMASTER.RU WWW.STEELMASTER.RU