



ПРЕДСТАВЛЯЕМ

**МХТ — НОВОЕ ПОКОЛЕНИЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ КОМПОНЕНТОВ
ПРЕМИУМ-КЛАССА**





- Введение: презентация МХТ
- Инновации с учетом потребностей клиентов
- Уникальные преимущества
- Инновации, основанные на материаловедении
- Соответствие требованиям рынка
- Средства поддержки





ВВЕДЕНИЕ

НОВОЕ ПОКОЛЕНИЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ КОМПОНЕНТОВ ПРЕМИУМ-КЛАССА





Повышение скорости сборки



Совершенствование эргономики



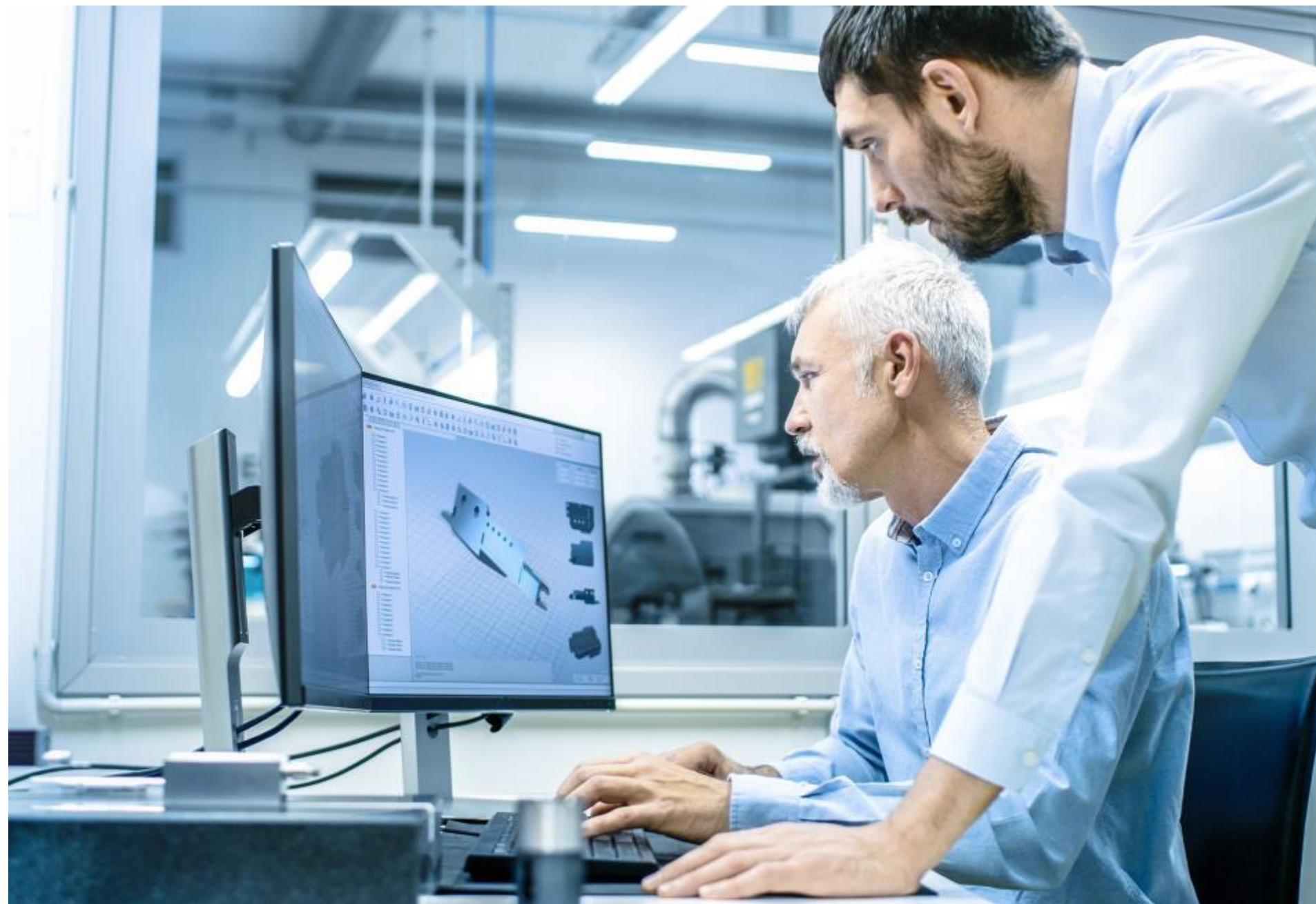
Экономия времени



Экономия топлива



Снижение затрат на логистику



- ✓ **Инновации с учетом потребностей клиентов**
- ✓ **Снижение веса**
- ✓ **Повышение гибкости**
- ✓ **Компоненты премиум-класса**
- ✓ **Высочайшая эффективность**

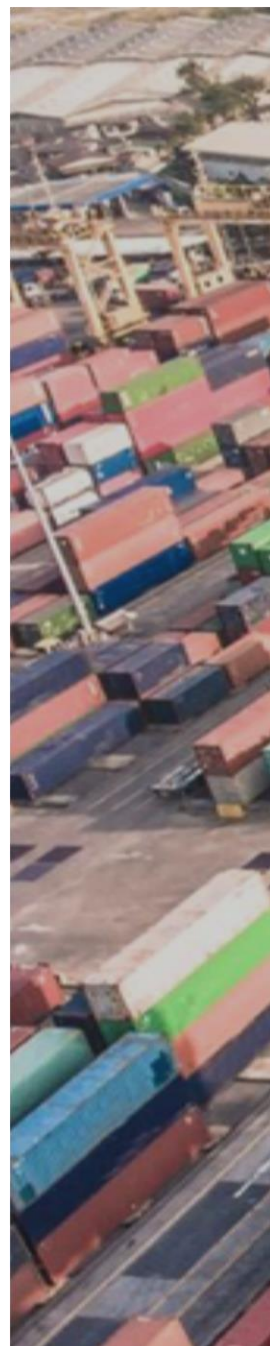




МХТ

ИННОВАЦИИ С УЧЕТОМ ПОТРЕБНОСТЕЙ КЛИЕНТОВ

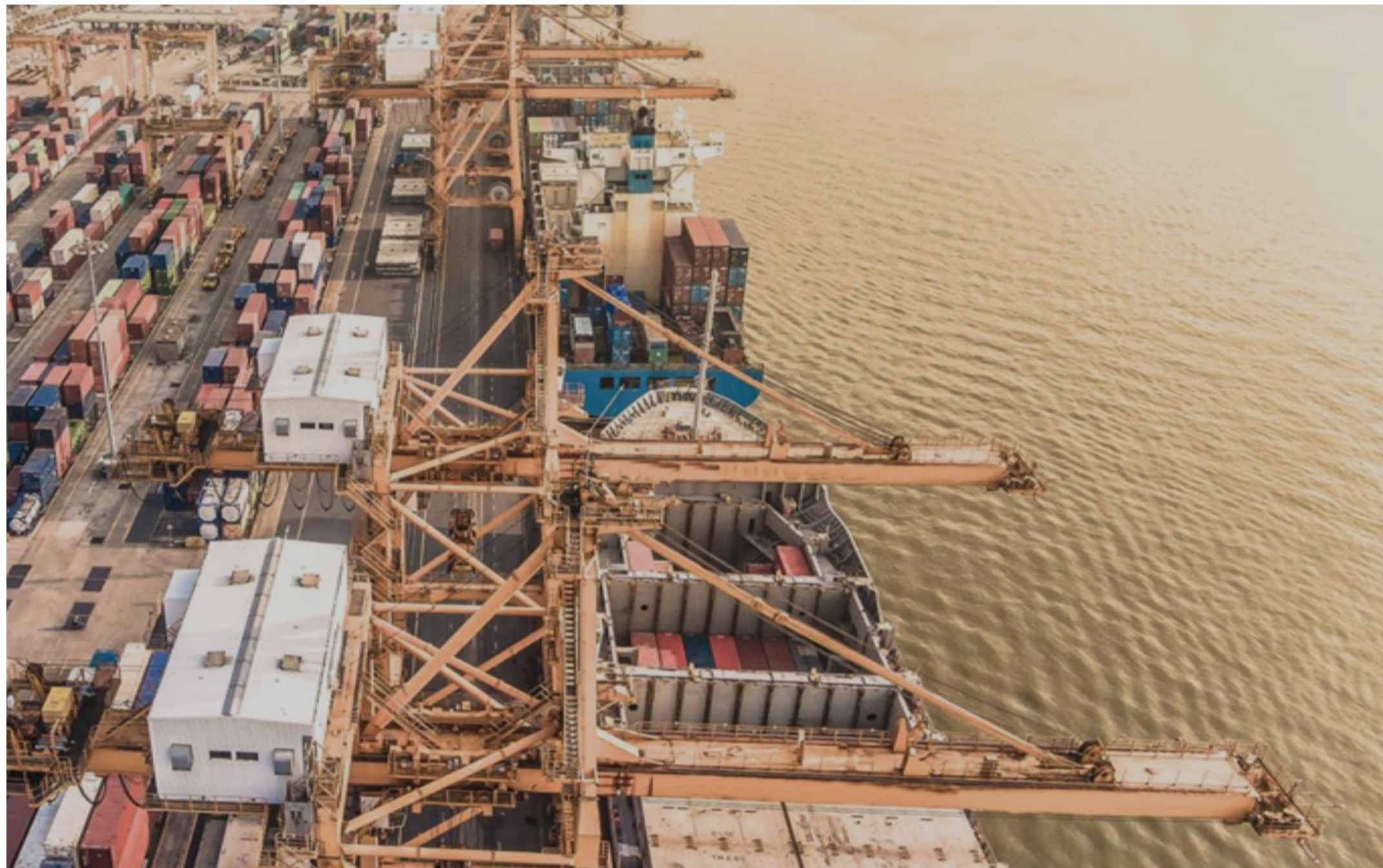




РЫНОК ОПЛОТОЧНЫХ РУКАВОВ



ОХВАТ РЫНКА — 90 %





РЫНОК ОПЛОТОЧНЫХ РУКАВОВ



ОХВАТ РЫНКА — 90 %



**ХАРАКТЕРИСТИКИ СООТВЕТСТВУЮТ
МЕЖДУНАРОДНЫМ СТАНДАРТАМ**

EN 857 2SC / 1SC
EN 853 2SN / 1SN
SAE 100R1 / R2 / R16
SAE 100R17 (до -12)
SAE 100R19 (до -08)



РЫНОК ОПЛОТОЧНЫХ РУКАВОВ



ОХВАТ РЫНКА — 90 %



**ХАРАКТЕРИСТИКИ СООТВЕТСТВУЮТ
МЕЖДУНАРОДНЫМ СТАНДАРТАМ**
СРАВНЕНИЕ СО СТАНДАРТОМ EN 857 2SC

Размер			Рабочее давление (МПа)			Минимальный радиус изгиба (МБЭ) (мм)			Импульсный ресурс (тыс. циклов)		
-	DN	"	МХТ	EN 857 2SC	CM2T	МХТ	EN 857 2SC	CM2T	МХТ	EN 857 2SC	CM2T
-04	6	1/4	40	40	40	50	75	50	600	200	600
-05	8	5/16	35	35	35	55	85	55	600	200	600
-06	10	3/8	33	33	33	65	90	65	600	200	600
-08	12	1/2	27,5	27,5	27,5	70	130	90	600	200	600
-10	16	5/8	25	25	25	75	170	100	600	200	600
-12	19	3/4	21,5	21,5	21,5	120	200	120	600	200	600
-16	25	1	16,5	16,5	16,5	150	250	150	600	200	600



МХТ

УНИКАЛЬНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА





**ПРЕИМУЩЕСТВА
МХТ**



МЕНЬШИЙ ВЕС





ПРЕИМУЩЕСТВА МХТ



МЕНЬШИЙ ВЕС



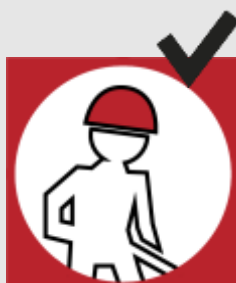
РЕЗУЛЬТАТ

Рукава нового поколения меньше весят, что согласуется с тенденцией к снижению веса оборудования,



РЕЗУЛЬТАТ

повышает топливную эффективность,



РЕЗУЛЬТАТ

а также улучшает эргономические характеристики (при перемещении материалов и логистике в цепочке управления производством и поставками)



УНИКАЛЬНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА МХТ | **МЕНЬШИЙ ВЕС** (РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ)

13

ПРЕИМУЩЕСТВА МХТ



МЕНЬШИЙ ВЕС

РЕЗУЛЬТАТЫ
ИСПЫТАНИЙ

ЦЕЛЬ РАЗРАБОТКИ ПРОДУКТА
СНИЖЕНИЕ ВЕСА
НА 20 %
ПО СРАВНЕНИЮ С CM2T (2SC)

РЕЗУЛЬТАТЫ
ИСПЫТАНИЙ

ЦЕЛЬ РАЗРАБОТКИ ПРОДУКТА
СНИЖЕНИЕ ВЕСА
НА 27 %
ПО СРАВНЕНИЮ С G2 (2SN)





УНИКАЛЬНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА МХТ | **МЕНЬШИЙ ВЕС**
(РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ)

ПРЕИМУЩЕСТВА
МХТ



МЕНЬШИЙ ВЕС

ПРЕИМУЩЕСТВА ОТ СНИЖЕНИЯ ВЕСА — СРАВНЕНИЕ

Размер			ВЕС (КГ/100 М)			Δ	
-	DN	“	МХТ	CM2T	G2	МХТ/ CM2T	МХТ/G2
-04	6	1/4		29	33		
-05	8	5/16		34	35		
-06	10	3/8	38	43	51	89 %	74 %
-08	12	1/2	46	51	63	90 %	73 %
-10	16	5/8	56	70	73	81 %	77 %
-12	19	3/4	69	87	88	80 %	79 %
-16	25	1	99	116	132	85 %	75 %



УНИКАЛЬНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА МХТ | МЕНЬШИЙ ВЕС (РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ)

ПРЕИМУЩЕСТВА МХТ



МЕНЬШИЙ ВЕС

РЕЗУЛЬТАТЫ
ИСПЫТАНИЙ

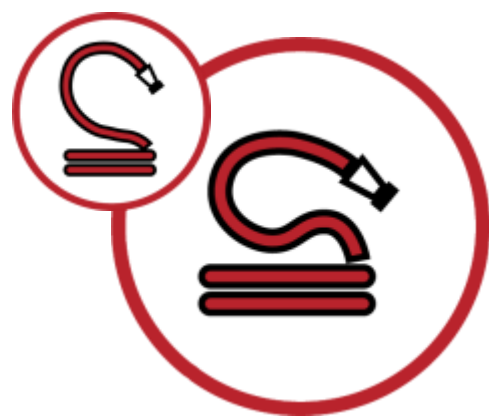
ТЕСТ: СНИЖЕНИЕ ВЕСА
ПОДЪЕМНИКА СТРЕЛЫ НА 17,4 КГ
ЭКОНОМИЯ ТОПЛИВА И ОБЩЕЕ
СНИЖЕНИЕ ВЕСА

Подъемник стрелы	Рукава МХТ, соответствующие критериям (в метрах)
6G2	90,8
4G1	42,7
8G1	38,7
12G2	12,1
8G2	10,7
16G1	1,3
24G1	1,1
20G1	0,3
Общий метраж	197,7
Метраж МХТ	113,6
МЕНЬШИЙ ВЕС	-17,4





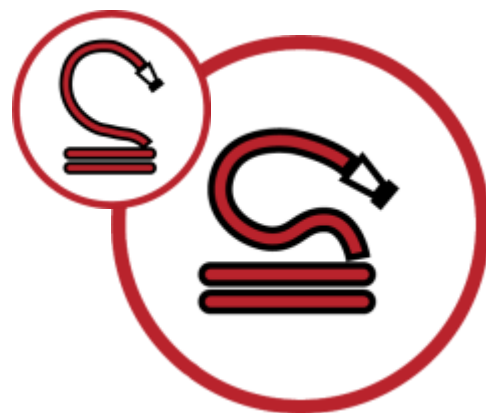
**ПРЕИМУЩЕСТВА
МХТ**



**БОЛЬШАЯ
 ГИБКОСТЬ**



ПРЕИМУЩЕСТВА МХТ

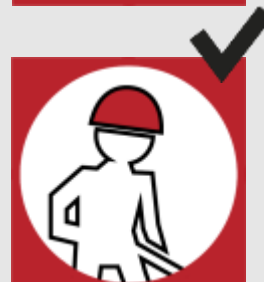


БОЛЬШАЯ
 ГИБКОСТЬ



РЕЗУЛЬТАТ

Благодаря большей гибкости сокращается время сборки и достигается увеличение скорости линии



РЕЗУЛЬТАТ

Упрощение прокладки при монтаже улучшает эргономические характеристики линии

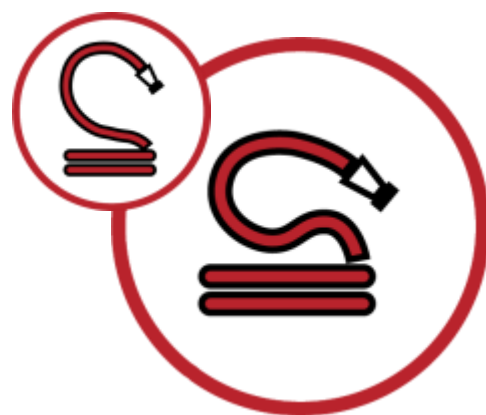


РЕЗУЛЬТАТ

Меньший минимальный радиус изгиба (MBR) позволяет использовать рукав меньшей длины



ПРЕИМУЩЕСТВА МХТ



БОЛЬШАЯ
ГИБКОСТЬ

РЕЗУЛЬТАТЫ
ИСПЫТАНИЙ

ЦЕЛЬ РАЗРАБОТКИ ПРОДУКТА
**ПОВЫШЕНИЕ ГИБКОСТИ
НА 35 %**
ПО СРАВНЕНИЮ С CM2T (2SC)

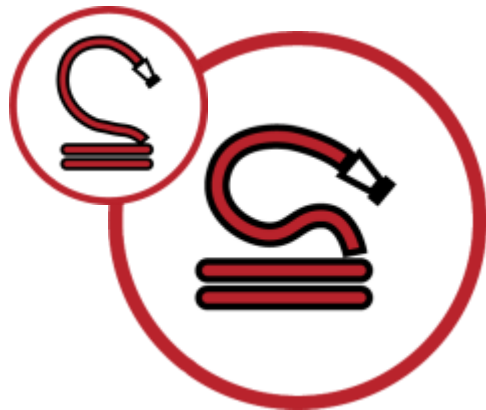
РЕЗУЛЬТАТЫ
ИСПЫТАНИЙ

ЦЕЛЬ РАЗРАБОТКИ ПРОДУКТА
**ПОВЫШЕНИЕ ГИБКОСТИ
НА 50%**
ПО СРАВНЕНИЮ С G2 (2SN)





МХТ
ПРЕИМУЩЕСТВА



БОЛЬШАЯ
 ГИБКОСТЬ

ПРЕИМУЩЕСТВА ОТ УВЕЛИЧЕНИЯ ГИБКОСТИ — СРАВНЕНИЕ

Размер			УСИЛИЕ ИЗГИБА (КГ)			Δ	
-	DN	“	МХТ	СМ2Т	G2	МХТ/ СМ2Т	МХТ/G2
-04	6	1/4					
-05	8	5/16					
-06	10	3/8	ПОДЛЕЖИТ УТОЧНЕНИЮ	ПОДЛЕЖИТ УТОЧНЕНИЮ	ПОДЛЕЖИТ УТОЧНЕНИЮ	ПОДЛЕЖИТ УТОЧНЕНИЮ	ПОДЛЕЖИТ УТОЧНЕНИЮ
-08	12	1/2	1,6	2,4	2,8	67 %	57 %
-10	16	5/8	2	3,1	3,9	65 %	51 %
-12	19	3/4	2,5	ПОДЛЕЖИТ УТОЧНЕНИЮ	4,1	ПОДЛЕЖИТ УТОЧНЕНИЮ	61 %
-16	25	1	3,3	ПОДЛЕЖИТ УТОЧНЕНИЮ	4,7	ПОДЛЕЖИТ УТОЧНЕНИЮ	70 %



МХТ

ИННОВАЦИИ, ОСНОВАННЫЕ НА МАТЕРИАЛОВЕДЕНИИ





КОНСТРУКЦИЯ ШЛАНГА | ТРАДИЦИОННЫЙ ШЛАНГ С ОДИНАРНОЙ ПРОВОЛОЧНОЙ ОПЛЕТКОЙ

21



Самые популярные конструкции шлангов от Gates с одинарной проволочной оплеткой:

G1

M3K
(до 1/2 дюйма)

CR1

В КОНСТРУКЦИЯХ С ОДИНАРНОЙ ПРОВОЛОЧНОЙ ОПЛЕТКОЙ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ОДИН АРМИРУЮЩИЙ СЛОЙ ДЛЯ СООТВЕТСТВИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИМ ТРЕБОВАНИЯМ В ОТНОШЕНИИ УСТОЙЧИВОСТИ К ИМПУЛЬСНЫМ ЦИКЛАМ И РАЗРЫВУ



КОНСТРУКЦИЯ ШЛАНГА | ТРАДИЦИОННЫЙ ШЛАНГ С ДВОЙНОЙ ПРОВОЛОЧНОЙ ОПЛЕТКОЙ

22

ОБОЛОЧКА

- Защищает проволочную оплетку от истирания или внешних повреждений
- Защита от озона для уменьшения износа и растрескивания

ВНУТРЕННЕЕ ПРОВОЛОЧНОЕ АРМИРОВАНИЕ

- Разработано для использования с наружным слоем с целью соответствия требованиям в отношении устойчивости к импульсным циклам и разрыву

ТРУБКА

- Используется для передачи гидравлической жидкости
- Создает уплотнение с соединительным штоком при обжати
- Возможность эксплуатации при повышенной температуре

ВЕРХНИЙ СЛОЙ ПРОВОЛОЧНОГО АРМИРОВАНИЯ

- Разработано для использования с внутренним слоем с целью соответствия требованиям в отношении устойчивости к импульсным циклам и разрыву
- Взаимодействует с муфтой при обжати

СЛОЙ ЗАЩИТЫ ОТ ТРЕНИЯ

- Предотвращает трение армирующих слоев при нормальном уровне импульсного воздействия

Самые популярные конструкции шлангов от Gates с одинарной проволочной оплеткой:

G2
M2T
M4K
CR2

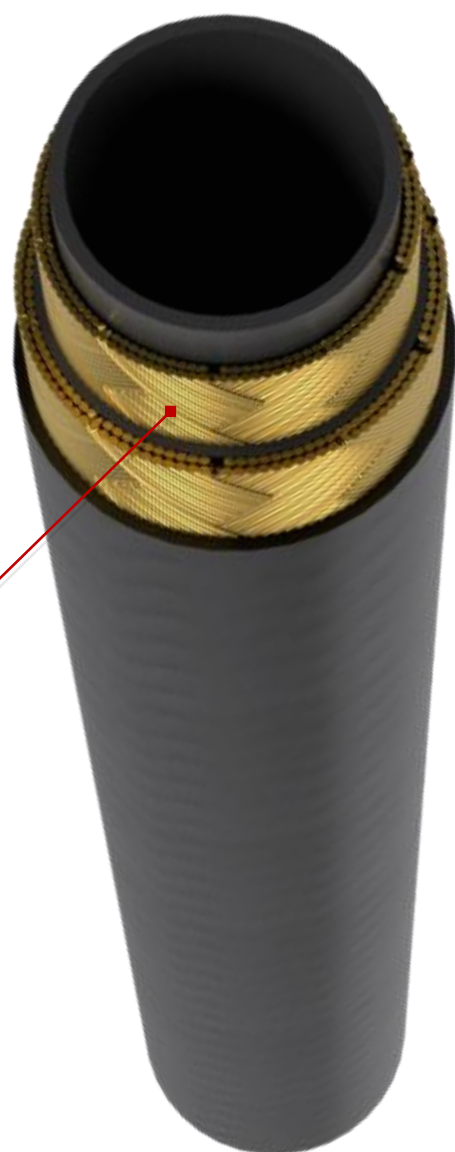
В КОНСТРУКЦИЯХ С ДВОЙНОЙ ПРОВОЛОЧНОЙ ОПЛЕТКОЙ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ОБА АРМИРУЮЩИХ СЛОЯ ДЛЯ СООТВЕТСТВИЯ ОТРАСЛЕВЫМ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИМ ТРЕБОВАНИЯМ В ОТНОШЕНИИ УСТОЙЧИВОСТИ К ИМПУЛЬСНЫМ ЦИКЛАМ И РАЗРЫВУ

РАСПРОСТРАНЕННЫЕ ЗАБЛУЖДЕНИЯ КОНСТРУКЦИЯ ШЛАНГОВ

МИФ № 1:

Внутренний армирующий слой обеспечивает необходимый «уровень защиты» в случае повреждения наружного армирования.

- Ни внутренний, ни внешний армирующий слой **НЕ** является избыточным — они не были разработаны для эксплуатации по-отдельности; они рассчитаны на устойчивость к давлению и эксплуатацию только при использовании **В СОЧЕТАНИИ ДРУГ С ДРУГОМ**
- Ни внутренний, ни внешний армирующий слой **НЕ** предназначены для эксплуатации по-отдельности
- Внутренний и внешний армирующие слои спроектированы в соответствии с производственными нормативно-техническими характеристиками при эксплуатации **В СОЧЕТАНИИ ДРУГ С ДРУГОМ** — они предназначены для эксплуатации в качестве **ЕДИНОЙ СИСТЕМЫ**
- **ЛЮБОЕ ПОВРЕЖДЕНИЕ АРМИРОВАНИЯ** ухудшает эксплуатационные характеристики шланга. В этом случае **ШЛАНГ НЕ ПОДЛЕЖИТ ДАЛЬНЕЙШЕМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ** — независимо от его конструкции



ВНУТРЕННЕЕ АРМИРОВАНИЕ

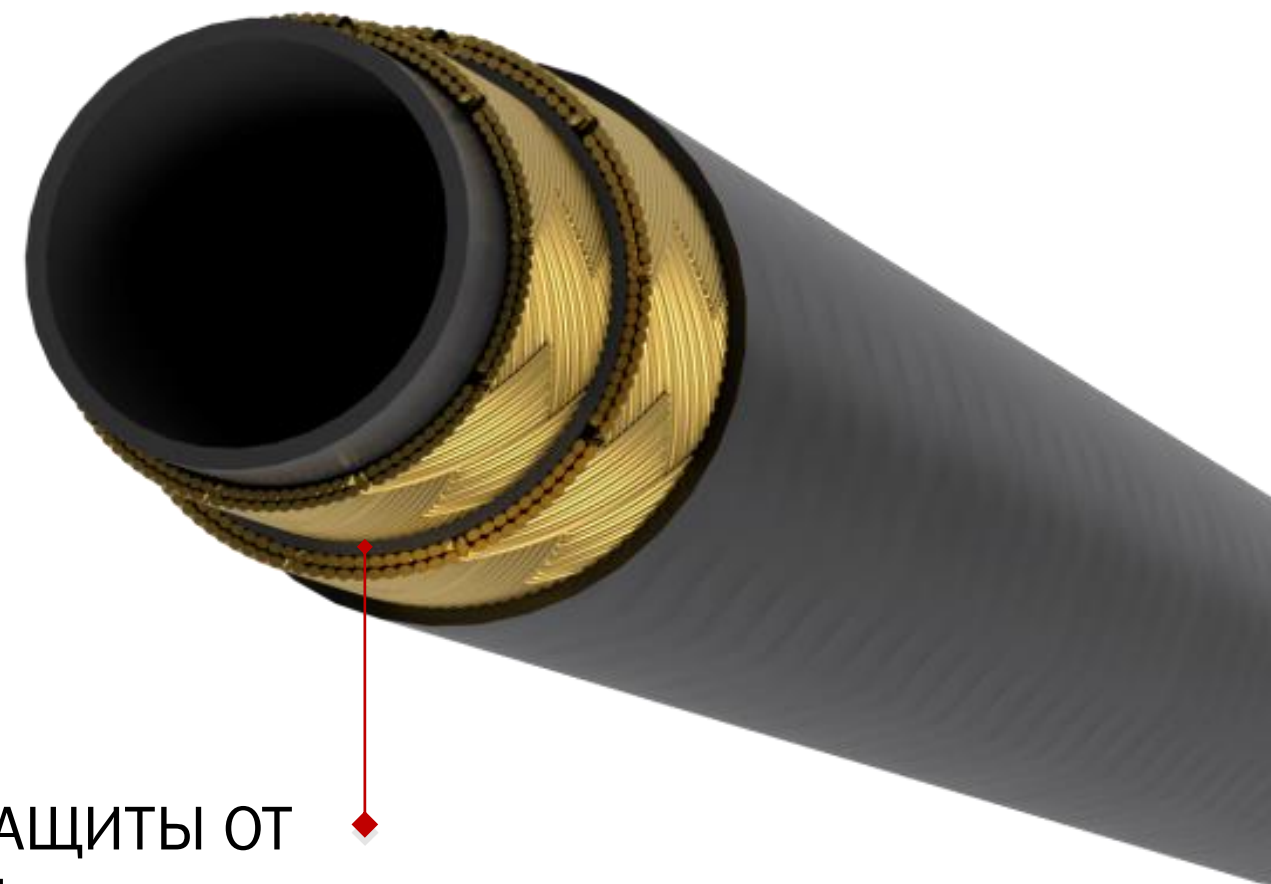
Это не резервный план или страховка от повреждения.
Никогда.

РАСПРОСТРАНЕННЫЕ ЗАБЛУЖДЕНИЯ КОНСТРУКЦИЯ ШЛАНГОВ

МИФ № 2:

Слой защиты от трения между двумя проволочными армирующими слоями обеспечивает дополнительную герметичность.

- Тонкого слоя материала **НЕ** достаточно для удержания гидравлической жидкости под давлением в гидравлических системах
- Свойства материала слоя защиты от трения позволяют предотвратить трение между двумя армирующими слоями — они **НЕ** обеспечивают герметичность



СЛОЙ ЗАЩИТЫ ОТ ТРЕНИЯ

Это не слой для обеспечения герметичности. **ЕДИНСТВЕННАЯ** его задача состоит в защите двух слоев проволочной оплетки от трения.



РАСПРОСТРАНЕННЫЕ ЗАБЛУЖДЕНИЯ **КОНСТРУКЦИЯ ШЛАНГОВ**

МИФ № 3: Все слои оплетки

одинаковые.

- **ПЛОТНОСТЬ ПРОВОЛОКИ** в проволоочной оплетке меняется в зависимости от количества проволоки в армирующем слое в соответствии с требованиями к конструкции и уровню защиты от воздействия давления
- **ИЗМЕНЕНИЕ ХАРАКТЕРИСТИК САМОЙ ПРОВОЛОКИ** — Различная толщина проволоки или различные значения прочности на растяжение используются в зависимости от требований к эксплуатационным характеристикам конструкции
- **УГЛЫ ОПЛЕТКИ** выбираются в зависимости от требуемой плотности проволоки, ее вида и требований к эксплуатационным характеристикам шланга.



МХТ | КОНСТРУКЦИЯ ШЛАНГА С ОДИНАРНОЙ ПРОВОЛОЧНОЙ ОПЛЕТКОЙ НОВОГО ПОКОЛЕНИЯ

26

ОБОЛОЧКА

- Защищает проволочную оплетку от истирания или внешних повреждений
- Защита от озона для уменьшения износа и растрескивания

ТРУБКА

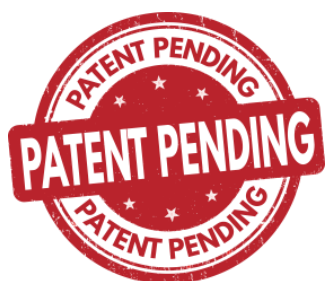
- Используется для передачи гидравлической жидкости
- Создает уплотнение с соединительным штоком при обжатии
- Возможность эксплуатации при повышенной температуре

Самые популярные конструкции шлангов от Gates с одинарной проволочной оплеткой нового поколения:

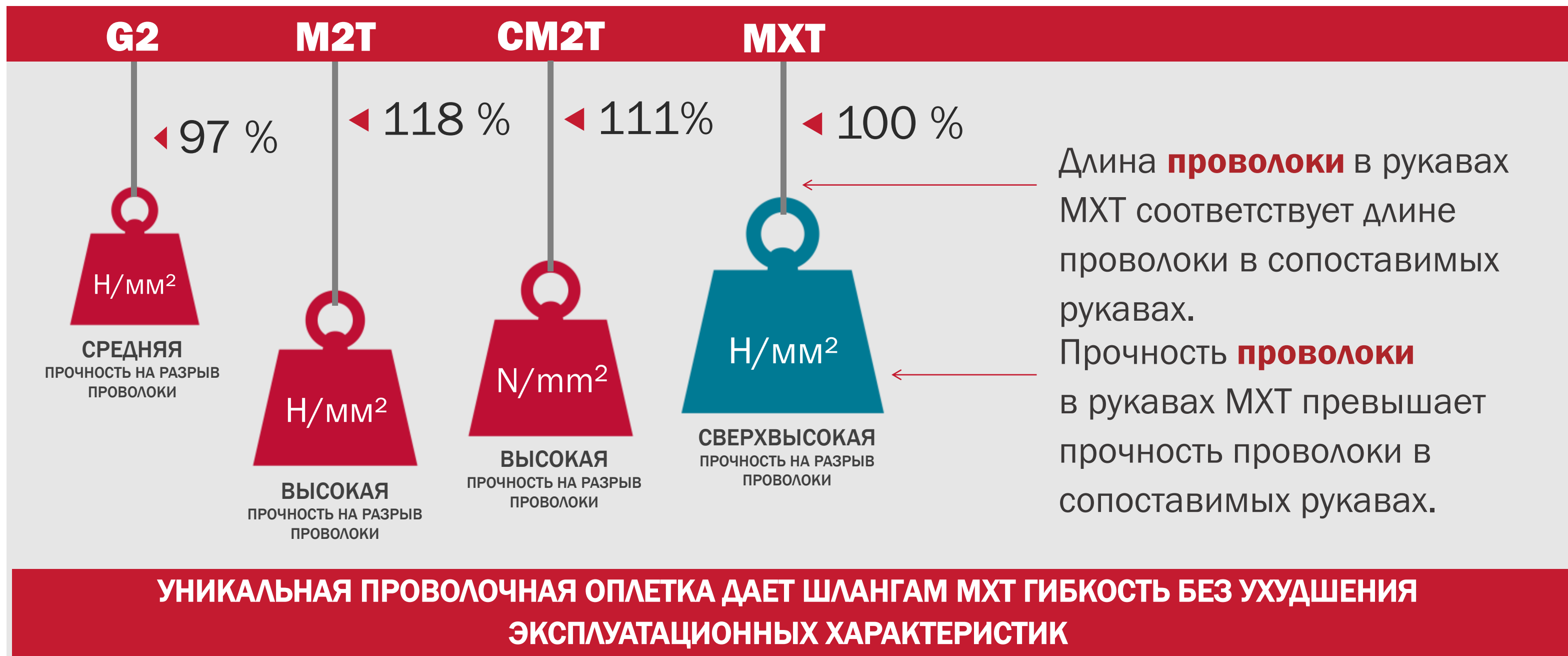
МХТ

НОВОЕ ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНОЕ ОДИНАРНОЕ ПРОВОЛОЧНОЕ АРМИРОВАНИЕ

- Соответствует требованиям устойчивости к импульсным циклам и разрыву
- Взаимодействует с муфтой при обжатии
- Изготовлено из высококачественных материалов для повышения прочности при растяжении
- Увеличенная плотность проволочной оплетки (включает почти ту же длину проволоки, что и двойное проволочное армирование для более высокого уровня прочности при растяжении проволоки)
- Разработано с использованием усовершенствованной технологии производства проволоки
- Изготовлено с использованием нового запатентованного процесса создания проволочной оплетки
- Создано для обеспечения ЛУЧШИХ эксплуатационных характеристик



НОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ С ОДИНАРНОЙ ПРОВОЛОЧНОЙ ОПЛЕТКОЙ **ПОЗВОЛЯЮТ ПРЕВОСХОДИТЬ СТАНДАРТНЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ** БЛАГОДАРЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ САМЫХ ПОСЛЕДНИХ НАУЧНЫХ РАЗРАБОТОК В ПРОИЗВОДСТВЕ МАТЕРИАЛОВ И НАКОПЛЕННОМУ ОПЫТУ ИХ ОБРАБОТКИ, **ЧТО ПОЗВОЛЯЕТ УМЕНЬШИТЬ ВЕС И УВЕЛИЧИТЬ ПОКАЗАТЕЛИ ГИБКОСТИ**





РЕШЕНИЕ ПРЕМИУМ- КЛАССА

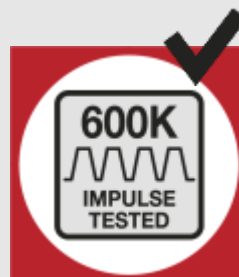


ЧАСТЬ ЛИНЕЙКИ
MEGASYS™



РЕЗУЛЬТАТ

Один фитинг MegaCrimp® подходит для
всех компонентов



РЕЗУЛЬТАТ

Оптимальный срок службы



РЕЗУЛЬТАТ

Оптимальные радиусы изгиба

ХАРАКТЕРИСТИКИ МХТ



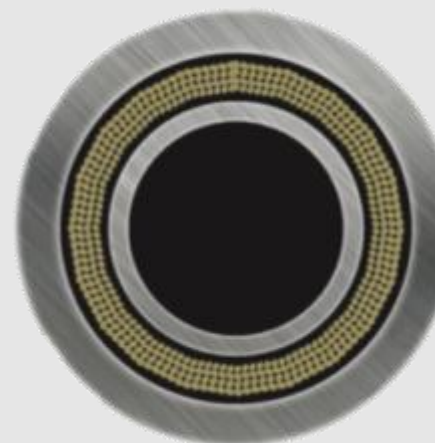
УДОВЛЕТВОРЕНИЕ ВСЕХ
ПОТРЕБНОСТЕЙ

ОДИН ФИТИНГ MEGACRIMP ПОДХОДИТ ДЛЯ ВСЕХ КОМПОНЕНТОВ

Минимальный запас фитингов подходит для всей гидравлической линии. Благодаря использованию компонентов Gates снижаются издержки по поддержанию товарно-материальных запасов и упрощается процесс обжатия.

- Простота
- Универсальность
- Отсутствие утечек

СТАНДАРТ	-04	-05	-06	-08	-10	-12	-16	-20
EN 857 2SC								
EN 857 1SC								
EN 853 2SN								
EN 853 1SN								
SAE 100R16								
SAE 100R17								
SAE 100R19								
SAE 100R7								
SAE 100R8								





РЕШЕНИЕ ПРЕМИУМ- КЛАССА

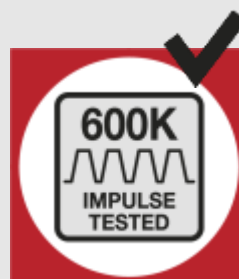


ЧАСТЬ ЛИНЕЙКИ
MEGASYS™



РЕЗУЛЬТАТ

Один фитинг MegaCrimp® подходит для
всех компонентов



РЕЗУЛЬТАТ

Оптимальный срок службы



РЕЗУЛЬТАТ

Оптимальные радиусы изгиба



РЕШЕНИЕ
ПРЕМИУМ-
КЛАССА



ТРЕБОВАНИЯ
MEGASYS

СРОК СЛУЖБЫ



Требования стандарта		Требования GATES MegaSys	
EN 857 2SC	133 % от уровня рабочего давления 200 000 циклов	CM2T	133 % от уровня рабочего давления 600 000 циклов
100R16	133 % от уровня рабочего давления 200 000 циклов	MXT	133 % от уровня рабочего давления 600 000 циклов
100R19	133 % от уровня рабочего давления 200 000 циклов	M4K	133 % от уровня рабочего давления 600 000 циклов
100R12	133 % от уровня рабочего давления 500 000 циклов	EFG4K	133 % от уровня рабочего давления 1 000 000 циклов
100R13	120 % от уровня рабочего давления 500 000 циклов	EFG5K	120% и 133 % от уровня рабочего давления 1 000 000 циклов
100R15	120 % от уровня рабочего давления 500 000 циклов	EFG6K	120 % от уровня рабочего давления 1 000 000 циклов

MXT | ОТСУТСТВИЕ УТЕЧЕК

SAE J1754-1	Test Pressure	Impulse Cycles	Cool Down Test	1 st Cool Down	2 nd Cool Down	Leak Requirement
CLASS B	133% WP	200K	J1405 Option III	100K cycles	200K cycles	SAE J1176 Class 0
CLASS C	SAE J517	SAE J517	J1405 Option III	None	None	SAE J517



РЕШЕНИЕ ПРЕМИУМ- КЛАССА

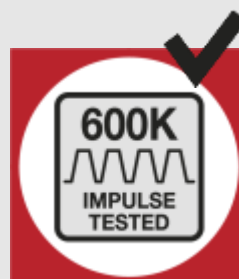


ЧАСТЬ ЛИНЕЙКИ
MEGASYS™



РЕЗУЛЬТАТ

Один фитинг MegaCrimp® подходит для
всех компонентов



РЕЗУЛЬТАТ

Оптимальный срок службы



РЕЗУЛЬТАТ

Оптимальные радиусы изгиба



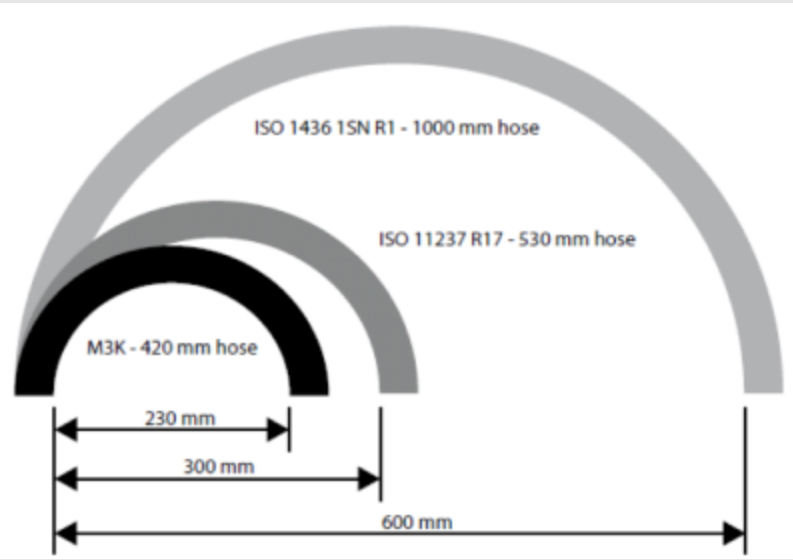
ХАРАКТЕРИСТИКИ
И
МХТ



ОПТИМАЛЬНЫЕ
РАДИУСЫ
ИЗГИБА

ЧЕМ МЕНЬШЕ РАДИУС ИЗГИБА, ТЕМ МЕНЬШЕЙ ДЛИНЫ ТРЕБУЕТСЯ РУКАВ

			КОМПАКТНЫЙ				СТАНДАРТ		
Размер			Минимальный радиус изгиба (MBR) (мм)						
-	DN	“	MXT	EN 857 2SC	CM2T	EX2SC	EN 853 2SN	G2	CR2
-04	6	1/4	50	75	50	75	100	50	100
-05	8	5/16	55	85	55	85	115	55	115
-06	10	3/8	65	90	65	90	130	65	130
-08	12	1/2	70	130	90	130	180	90	180
-10	16	5/8	75	170	100	170	200	100	200
-12	19	3/4	120	200	120	200	240	120	240
-16	25	1	150	250	150	250	300	150	300





ХАРАКТЕРИСТИКИ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ И УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ ОПРЕДЕЛЯЮТ ВЫБОР КОНСТРУКЦИИ ШЛАНГА

1

ТРЕБОВАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ СИСТЕМ

Необходимо определить основные критерии выбора шланга — прежде всего в отношении устойчивости к давлению и температурным режимам.

3

ПРОМЫШЛЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

Необходимо определить минимальные параметры эксплуатационных характеристик шланга, включая давление в зависимости от размера, минимальный радиус изгиба или требования устойчивости к импульсному циклу.

2

ТРЕБОВАНИЯ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Необходимо определить другие критерии выбора шланга, такие как минимальный радиус изгиба, износостойкие материалы оболочки или устойчивость к разрыву.

4

ПРОИЗВОДИТЕЛИ ШЛАНГОВ

Шланги разных производителей отличаются по эксплуатационным характеристикам в зависимости от уровня превышения производственных стандартов — в первую очередь, в отношении минимального радиуса изгиба, устойчивости к импульсному циклу давления и изменению давления — главные отличия заключаются в уровне надежности и качества.

ВСЕГДА ВЫБИРАЙТЕ ЛУЧШУЮ КОНСТРУКЦИЮ ШЛАНГА ДЛЯ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ У ВАШЕГО КЛИЕНТА — НЕЗАВИСИМО ОТ ТИПА КОНСТРУКЦИИ



МХТ

СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ РЫНКА





СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ РЫНКА | ПОСТАВЩИКИ ОРИГИНАЛЬНЫХ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ И ДИСТРИБУТОРЫ

36

МХТ



**СООТВЕТСТВИЕ
ТРЕБОВАНИЯМ
РЫНКА**

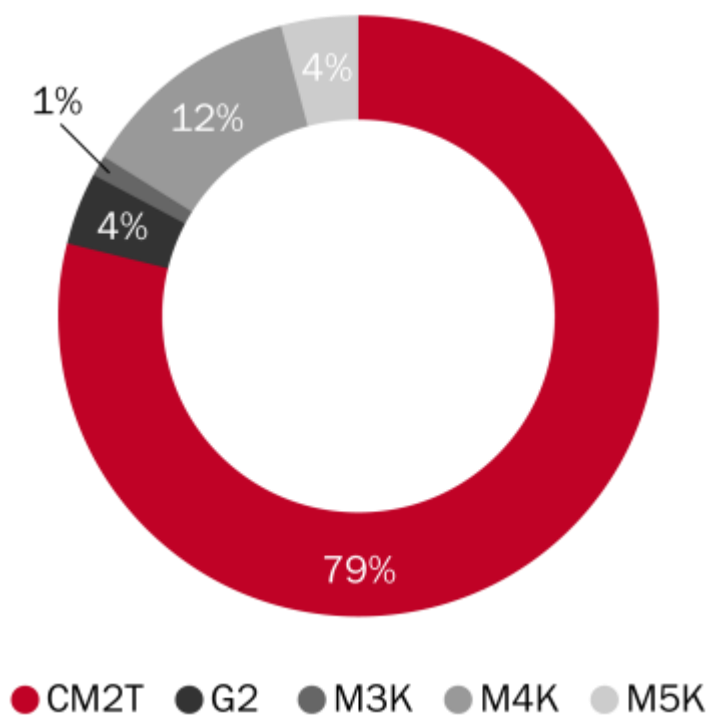
**ДЛЯ ПОСТАВЩИКОВ ОРИГИНАЛЬНЫХ
ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ:
ИСПЫТАНЫ НА СООТВЕТСТВИЕ
ТРЕБОВАНИЯМ КЛИЕНТОВ**

**ДЛЯ ДИСТРИБЬЮТОРОВ:
DRIVEN BY POSSIBILITY**





ТЕКУЩИЙ
ПОТЕНЦИАЛ
ПЕРЕХОДА НА
НОВУЮ
ПРОДУКЦИЮ В
ДИСТРИБУЦИИ



КОНВЕРТИРУЕМЫЕ МЕТРЫ: 3 139 468

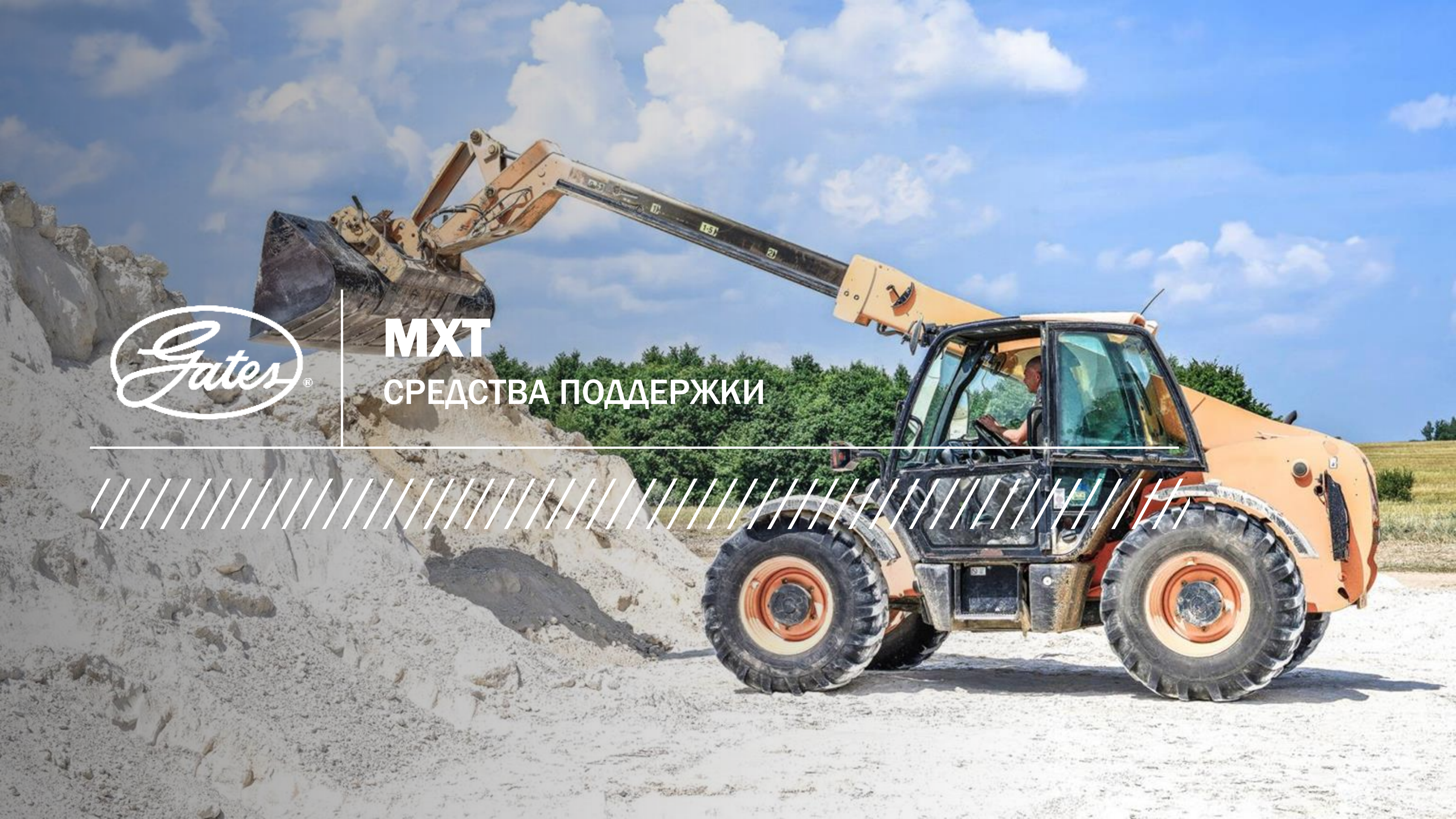
РУКАВ	СТАНДАРТ	-04	-05	-06	-08	-10	-12	-16
CM2T	EN 857 2SC	MXT	MXT	MXT	MXT	MXT	MXT	MXT
G2	EN 853 2SN	MXT	MXT	MXT	MXT	MXT	MXT	MXT
M3K	SAE 100R17	MXT	MXT	MXT	MXT	MXT	MXT	
M4K	SAE 100R19	MXT	MXT	MXT	MXT			
M5K	ОРИГИНАЛЬНАЯ РАЗРАБОТКА	MXT						





МХТ

СРЕДСТВА ПОДДЕРЖКИ





ДОСТУПНЫЕ СРЕДСТВА

- Вебинар
- 3D-видеоролик
- 3D-анимация
- Листовка (на 9 языках)
- Пресс-релиз (на 9 языках)
- Бюллетень Field Bulletin 166 (на 3 языках)
- DVPR

ПЛАНИРУЕТСЯ

- Инфографика
- Рекламные материалы о MXT на сайте Gates.com
- Электронные маркетинговые кампании
- 3D-видеоролик (3 дополнительных языка)





ВОЗМОЖНОСТИ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ В СУДОСТРОЕНИИ

В процессе получения сертификата соответствия стандарту
ISO 15540





МХТ

БУДЕМ РАДЫ РАБОТАТЬ ВМЕСТЕ С ВАМИ

