

ОБОРУДОВАНИЕ

для размотки, раскроя, гибки
и профилирования



 **МОБИПРОФ®**
МОБИЛЬНОЕ ПРОФИЛИРОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

2017

МОБИПРОФ - динамично развивающийся бренд отечественного производителя, представленный широкой линейкой оборудования для профилирования, гибки и раскроя рулонного и листового металла, покрывающий практически все области как в сфере строительных работ, так и в широком спектре смежных отраслей.

Наш девиз –
КАЧЕСТВО В ДЕТАЛЯХ

Преимущества

- Невысокая стоимость
- Высокая мобильность
- Быстрая самоокупаемость
- Высокая производительность
- Производство не требующее складов, помещений, а так же большого штата рабочих превращает процесс использования мобильного профилировочного оборудования МОБИПРОФ в ваш собственный мобильный бизнес



Качество

- Уделяем огромное внимание технологии изготовления каждой детали, узла, сборочной единицы
- Используем самые современные и высокотехнологичные методы механической обработки, обеспечивающие превосходную износостойкость и эксплуатационные характеристики оборудования
- Собственная производственная база
- Выпуск деталей на самом современном и высокоточном оборудовании оснащенном системами ЧПУ гарантирует долгую и безотказную эксплуатацию станков, минимизируя при этом производственные затраты
- Тщательно продуманная конструкция станков и заложенный потенциал дальнейшей модернизации дают возможность совершенствовать эксплуатационные характеристики в соответствии с требованиями наших клиентов
- Все оборудование МОБИПРОФ полностью адаптировано к эксплуатации в условиях российских стройплощадок



География поставок

Коллектив

- Костяк компании составляют выпускники МГТУ им. Н.Э. Баумана, специалисты высочайшего класса
- В совершенстве владеет динамикой процессов прокатки и динамических нагрузок в прокатном оборудовании
- Обладает огромным опытом как в области профилирования и промышленного дизайна, так и в сфере организации производства

Технологии

- Используем самое современное оборудование, а так же двух- и трехмерные комплексы автоматизированного проектирования, конструирования и анализа технологической подготовки производства

Отношение

Постоянная обкатка и испытание новых моделей и нововведений в конструкции оборудования на собственных объектах, а так же ежегодное участие в крупнейших строительных выставках СНГ, позволяет в кратчайшие сроки получать обратную связь о работе профилирующего оборудования, гибко реагируя на все потребности рынка.

Это, в конечном итоге, и является тем бесценным опытом, который компания-производитель постоянно воплощает в своих изделиях.

Наши достижения

- Диплом за «Лучшее отечественное мобильное оборудование для производства кровли по Рулонной технологии» Второй международной выставки-ярмарки «Кровля. Стены. Изоляция 2002»
- Лучший экспонат Десятой юбилейной международной специализированной выставки «Стройтех-2005». Диплом Госстроя России
- Диплом за «Активное продвижение на рынок передовых технологий производства строительных материалов и конструкций» Госстроя РФ и организаторов 11-ой международной строительной недели «Стройтех-2007»







Содержание

Кровельные станки 6

СФП-700		8
СФП-700 КОМПАКТ.		9
СФПР		10
СФПР-АСУ		11
СФП-1250		12
СФПЗ		13






Фальцезакаточный инструмент 14

Стальные рамки		16
Инструмент с бронзовыми губками и зацепами		16
Полуавтоматический фальцезакаточный инструмент		17
Электрическая фальцезакаточная машинка ФЗМ		17





Станки продольно-поперечной резки 18



СПР-1250/3-Р		20
СПР-1250/3-А		21
СПР-1250/5-А		22
СПР-1250/10-А		23
СППР-1250/5-АСУ.		24

Мобильные линии резки рулонного металла . 26

ЛППР-1250/3-Р		28
ЛППР-1250/3-А		29
ЛППР-1250/5-А		30
ЛППР-1250/5-АСУ		32
ЛПР-1250/5-А		34

Разматыватели и наматыватели рулонного металла. 36

НР		38
РМ2С		38
РМ		39
РМ-1250-Э		39
РМСЦ-1250		40
РМСЦ-1250-Э		40
РМС-1250		41

КР-2,0		41
КР-2,0-АСУ		42
КР-5,0		42
КР-7,5 и КР-10		43
ДНМ-10.		43

Мобильное профилировочное оборудование . 44

ГК		46
СО		47
СПП и СПС		48
СПО		49
АП		50
ЗП		51
ТП		52
ДК		53
ТЛ		54
СПК		55
ПК		56
ПК.Р		57
КНП		58
СЭП		59
УП		60
Штакетник		61
ЗВ		62
Зв.Р		63
Забор жалюзи		64
Карниз жалюзи.		65
Тр.П		66

Сопутствующее оборудование 68

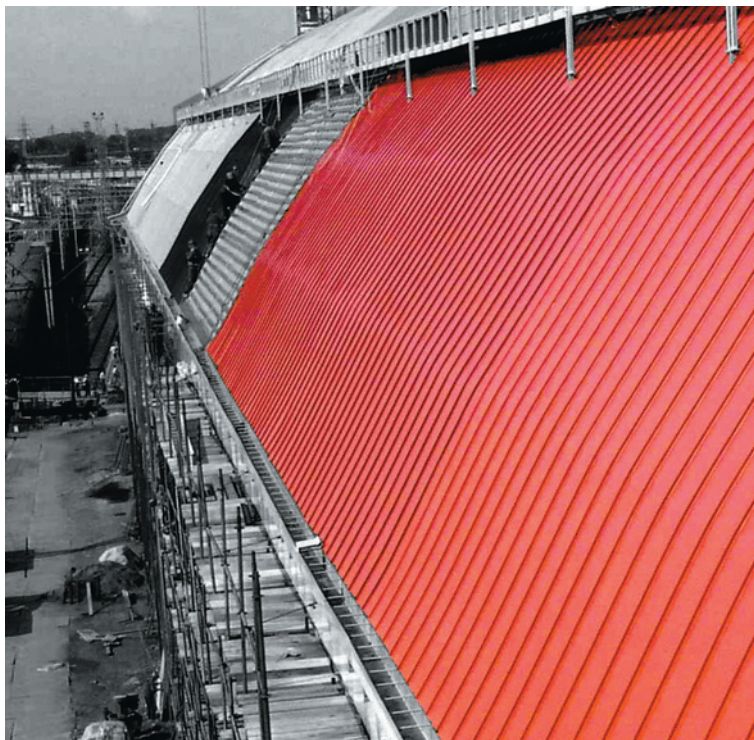
Листогиб ЛТБ		70
Зиг-машина ЗРМ-0,8		71
Зиг-машина ЗЭМ-0,8		71
Фальцесадочный станок ФОС.Р-1300/0,8		72
Фальцесадочный станок ФОС-1300/0,8		72
Трубогиб ТР-40х1,5		73
Вальцы Ва-1300х0,8		73

Для заметок 74

Кровельные станки МОБИПРОФ

Компания Мобипроф разработала, запатентовала и наладила собственное серийное производство универсальных мобильных кровельных станков для производства фальцевой кровли с одинарным, двойным стоячим и самозакрывающимся фальцем.

Первый станок
(модель СФП-700)
был выпущен в 1996 году



Конструктив

В конструкцию станков постоянно вносятся изменения и дополнения с учётом как собственного опыта их эксплуатации на кровле (несколько собственных кровельных бригад), так и посредством обратной связи от клиентов со строительных выставок, в которых компания постоянно принимает участие.

Распространенность

Такое сочетание производства и эксплуатации уникально в своём роде и даёт свои результаты: **более 2-х тысяч строительных компаний России и СНГ используют кровельные станки нашего производства.**

Доверие

Кровельный станок СФП-700 применяли при производстве и устройстве кровли на самых престижных зданиях Москвы: **посольствах Великобритании и Армении, зданиях Мосгордумы, Манежа, дебаркадере Киевского вокзала, Атриуме, отеле Аррат Парк Хаятт и др.**

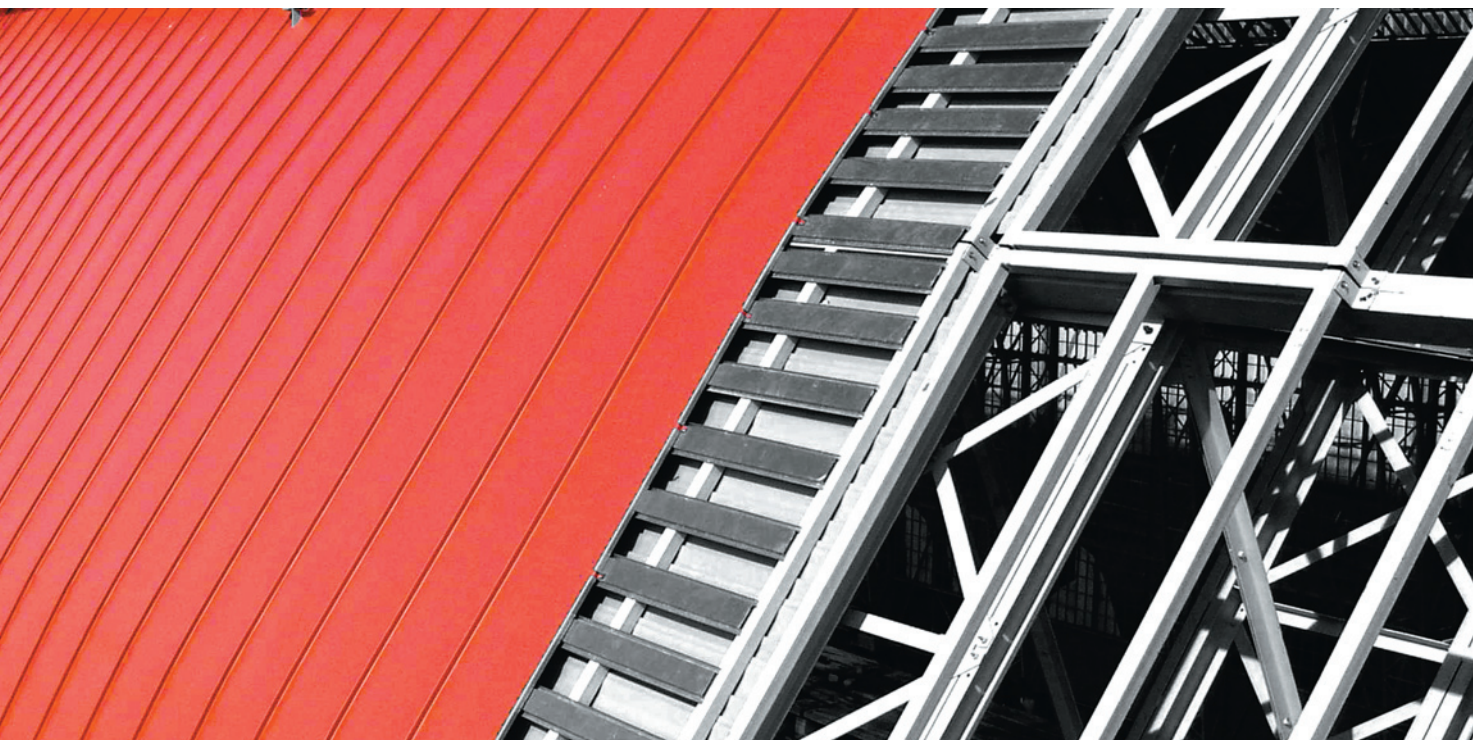
Уникальность

Отличительная особенность станков для кровли «МОБИПРОФ» - **мобильность и универсальность**, т.к. панель-картины можно производить непосредственно на месте монтажа.

Оборудование максимально адаптировано к местам и условиям работы на российских стройплощадках – **устойчиво к ударам, осадкам, строительной пыли.**

Особенности:

- Оборудование выпускает панели как прямой, так и трапециевидной формы
- Панель-картины могут быть различной длины и прокатываются за один проход
- Благодаря малому весу и небольшим размерам станки можно использовать на месте монтажа (крыша, чердак)
- На станках можно использовать кровельный металл всех типов (оцинкованная сталь, сталь с полимерным покрытием, медь, алюминий, цинк-титан и т.д.)
- Ролики оптимизированной конфигурации обеспечивают высокое качество получаемых кровельных панелей
- Для тонкой подстройки под тип и необходимую толщину металла на последнем переходе установлены калибрующие ролики
- Возможность установки дополнительных роликов для проката рёбер жёсткости «полукруг» или «трапеция»
- Подвижные направляющие позволяют регулировать размеры фальца
- Совместно обработанные опоры обеспечивают идеальную параллельность и соосность валов
- Ролики (направляющие) для поддержки центра прокатываемой панели
- Возможность эксплуатации при отрицательной температуре
- Гарантия до 3-х лет и бессрочная сервисная поддержка производителя



Рулонная фальцевая кровля

Металлическая фальцевая кровля с применением двойного стоячего фальца является на сегодняшний день самым надежным видом кровельного покрытия в условиях российского климата.

Срок службы фальцевой кровли определяется только сроком службы материала и составляет:

для стали:

25-30 лет

для меди и алюминия:

>100 лет

Модификации:

СФП-700

фальцепрокатный кровельный станок

СФП-700 КОМПАКТ

мобильный фальцепрокатный кровельный станок

СФПР

цеховой кровельный станок с бесступенчатой регулировкой ширины заготовки

СФПР-АСУ

автоматизированный кровельный станок с бесступенчатой регулировкой ширины заготовки и АСУ

СФП-1250

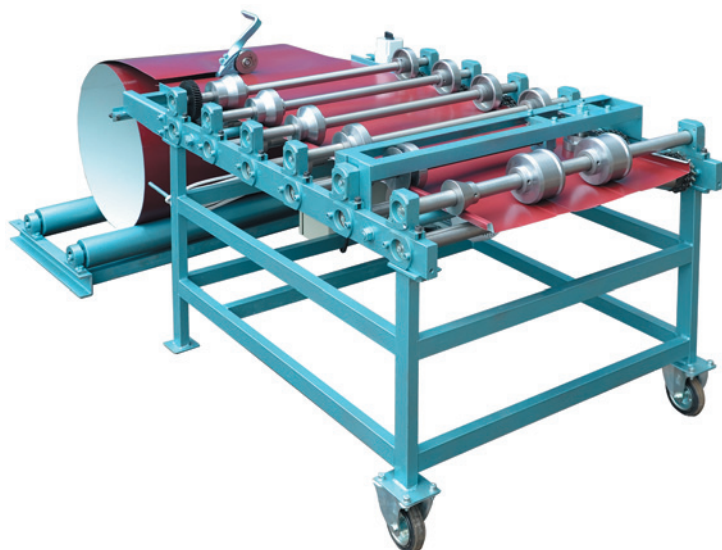
фальцепрокатный кровельный станок для проката панелей из заготовок шириной 1250 мм

СФПЗ

фальцепрокатный кровельный станок для производства панелей с самозащелкивающимся фальцем

СФП-700

фальцепрокатный
кровельный станок



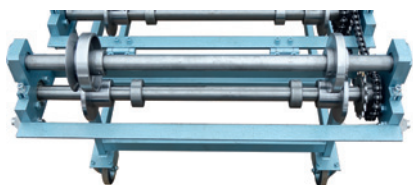
Комплект профилировочных роликов для проката ребер жесткости

Шестеренки для работы со сталью толщиной 0,7 мм



Калибрующие ролики для тонкой подстройки под необходимый тип и толщину металла

Комплект профилировочных роликов для проката панелей арочной формы (мин. радиус 7 м.)



Производит панели фальцевой кровли с двойным стоячим фальцем прямой и трапециевидной формы, а также с односторонним фальцем.



Комплектация:

- Станок СФП-700
- Разматыватель рулона НР-700

Технические характеристики:

Ширина обрабатываемого металла, мм . . .	250-700
Толщина обрабатываемого металла, мм . . .	0,45-0,7
Высота фальца, мм	25
Скорость проката, м/мин	6,5
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380
Размеры, ДхШхВ, мм	1450x870x830
Масса, кг	140

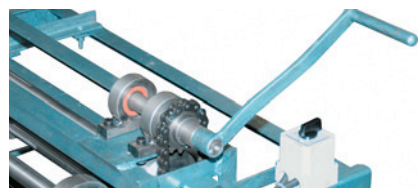
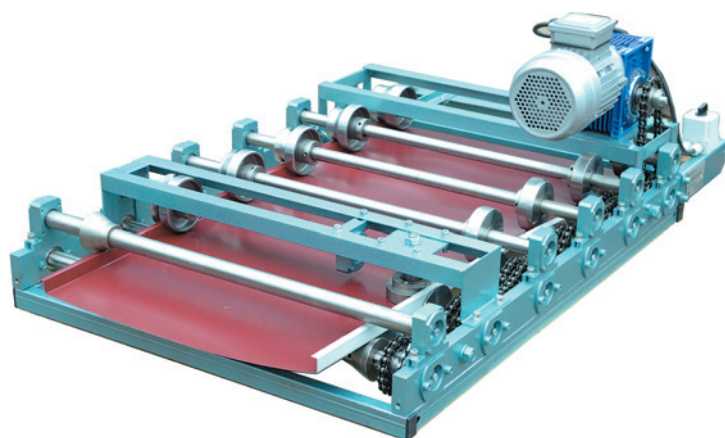
Дополнительные опции:

- Дисковый нож поперечной резки заготовки перед профилированием
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката
- Комплект шестеренок для работы со сталью толщиной 0,7 мм
- Комплект профилировочных роликов для проката ребер жесткости «полукруг»
- Комплект профилировочных роликов для проката ребер жесткости «трапеция»
- Комплект профилировочных роликов для проката панелей арочной формы (мин. радиус 7 м.)
- Комплект профилировочных роликов для изготовления фальца высотой 35 мм
- Шкаф управления с концевым выключателем

СФП-700

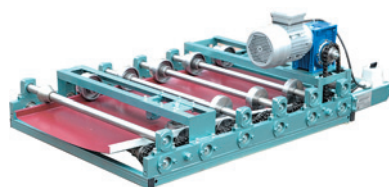
компакт

мобильный фальцепрокатный кровельный станок



В условиях отсутствия электросети вместо мотор-редуктора возможна установка механического привода

Сварное основание из профильной трубы для придания дополнительной жесткости конструкции



Шестиклетьевая база СФП-700 обеспечивает высокое качество прокатываемой панели

Дисковый нож поперечной резки



Компактная версия станка СФП-700 для частых переездов. Основное отличие - отсутствие нижней части рамы. Производит панели с двойным стоячим фальцем прямой и трапециевидной формы, а также с односторонним фальцем.



Комплектация:

- Станок СФП-700 компакт
- Разматыватель рулона НР-700

Технические характеристики:

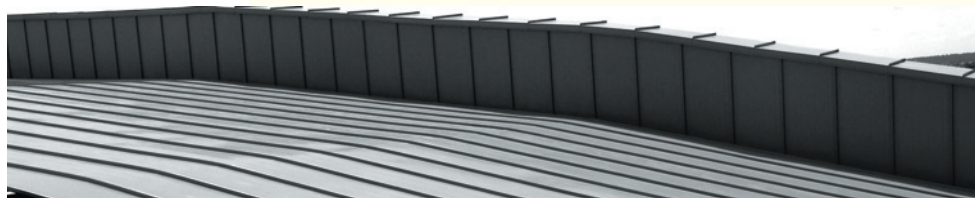
Ширина обрабатываемого металла, мм . . .	250-700
Толщина обрабатываемого металла, мм . . .	0,45-0,7
Высота фальца, мм	25
Скорость проката, м/мин	6,5
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380
Размеры, ДхШхВ, мм	1450x870x500
Масса, кг	125

Дополнительные опции:

- Дисковый нож поперечной резки заготовки перед профилированием
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката
- Комплект шестеренок для работы со сталью 0,7 мм
- Комплект профилировочных роликов для проката ребер жесткости «полукруг»
- Комплект профилировочных роликов для проката ребер жесткости «трапеция»
- Комплект профилировочных роликов для изготовления фальца высотой 35 мм
- Шкаф управления с концевым выключателем

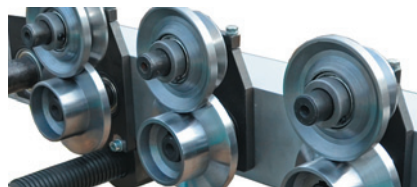
СФПР

раздвижной
кровельный станок



Ручка для быстрой бесступенчатой перенастройки на любую ширину заготовки от 320 до 700 мм

Передача винт-гайка для синхронного перемещения кареток с профилировочными роликами при настройке под необходимую ширину заготовки



Эксцентрики на верхних валах для настройки под необходимую толщину и тип металла

Направляющая для поддержки центра прокатываемой панели



Станок с бесступенчатой регулировкой ширины заготовки в пределах от 320-700 мм для производства панелей фальцевой кровли с двойным стоячим фальцем прямой и трапециевидной формы, а также с односторонним фальцем.



Комплектация:

- Станок СФПР
- Разматыватель рулона НР-700
- Комплект профилировочных роликов для проката ребер жесткости «трапеция»

Технические характеристики:

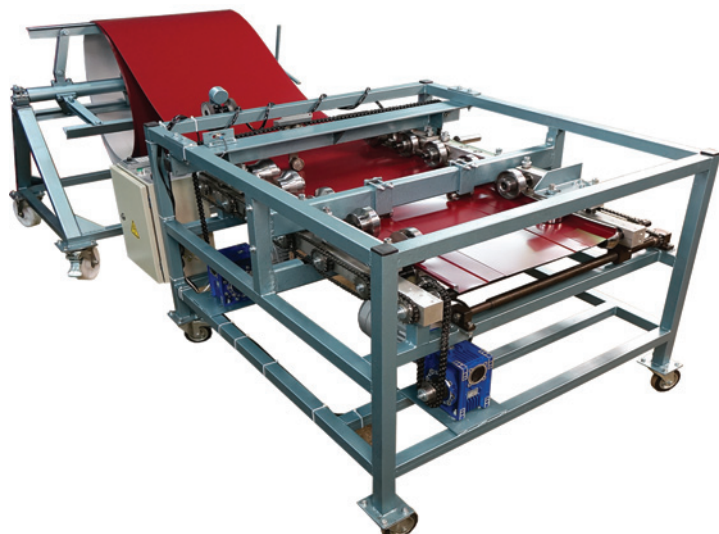
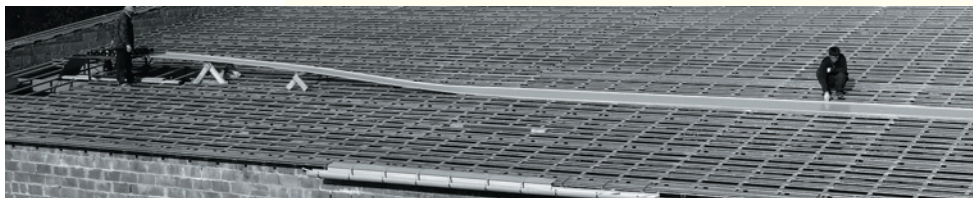
Ширина обрабатываемого металла, мм	320-700
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,45-0,7
Высота фальца, мм	25
Скорость проката, м/мин	7
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380
Размеры, ДхШхВ, мм	1450x960x750
Масса, кг	150

Дополнительные опции:

- Дисковый нож поперечной резки заготовки перед профилированием
- Комплект профилировочных роликов для проката ребер жесткости «полукруг»
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката
- Шкаф управления с концевым выключателем

СФПР-АСУ

автоматизированный
кровельный станок



Автоматизированный станок для профилирования кровельных картин с двойным стоячим фальцем прямой и трапециевидной формы, а также с односторонним фальцем.



Комплектация:

- Станок СФПР-АСУ
- Автоматическая система управления (АСУ)
- Дисковый нож поперечной резки перед профилированием с электроприводом
- Разматыватель рулона НР-700

Технические характеристики:

Ширина обрабатываемого металла, мм . . .	250-700
Толщина обрабатываемого металла, мм . . .	0,45-0,6
Высота фальца, мм	25
Скорость проката, м/мин	5
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	220
Размеры, ДхШхВ, мм	1600x1170x890
Масса, кг	250



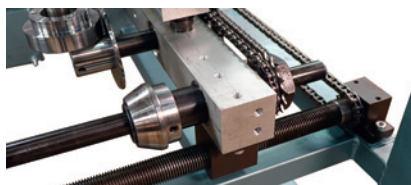
Скорость, длина и количество панелей задаются с пульта АСУ

Автоматический нож поперечной резки полосы перед профилированием, точность по длине $\pm 1,0$ мм



Ручка для быстрой бесступенчатой перенастройки на любую ширину заготовки от 250 до 700 мм

Интегрированная система калибровки профиля на выходе станка обеспечивает высокое качество получаемых панелей

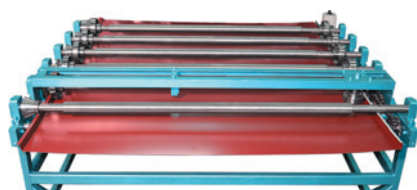
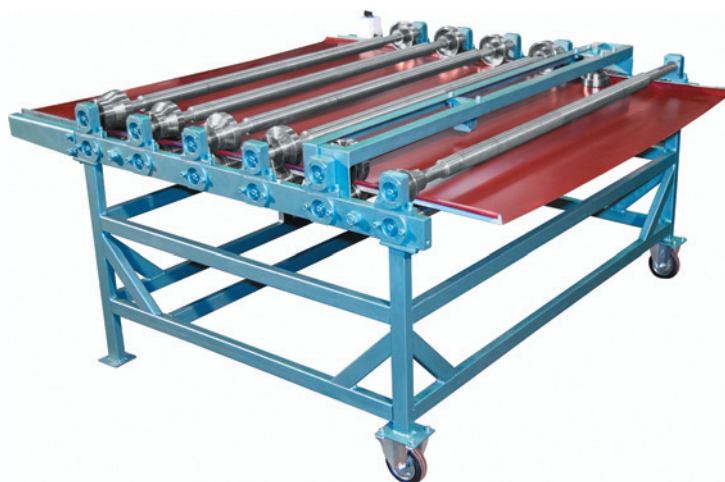
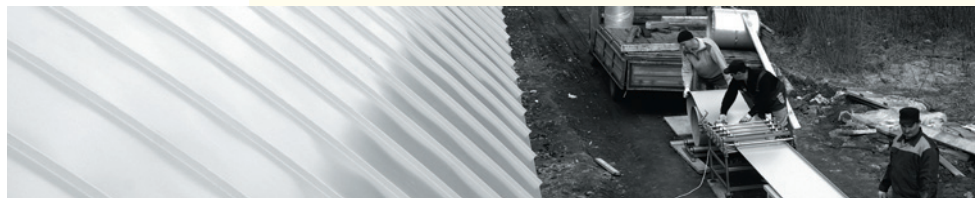


Дополнительные опции:

- Сенсорная панель управления
- Комплект профилировочных роликов для проката ребер жесткости «полукруг»
- Комплект профилировочных роликов для проката ребер жесткости «трапеция»

СФП-1250

кровельный станок
для проката
широких панелей



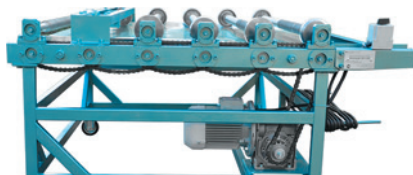
Широкая база для проката панель-картин из заготовок шириной 1250 мм

Удлиненные валы и подвижные ролики позволяют делать односторонний фальц на заготовках шириной 1250 мм



Заготовки шириной менее 1250 мм прокатываются за два прохода, каждая сторона поочередно

Шестиклетьевая база СФП-700 обеспечивает высокое качество прокатываемой кровельной панели



Предназначен для проката панелей фальцевой кровли с двойным стоячим фальцем прямой и трапециевидной формы, а также с односторонним фальцем из металлической полосы шириной 1250 мм. Панели шириной менее 1250 прокатываются за два прохода поочередно каждая из сторон.



Комплектация:

- Станок СФП-1250
- Разматыватель рулона НР-1250

Технические характеристики:

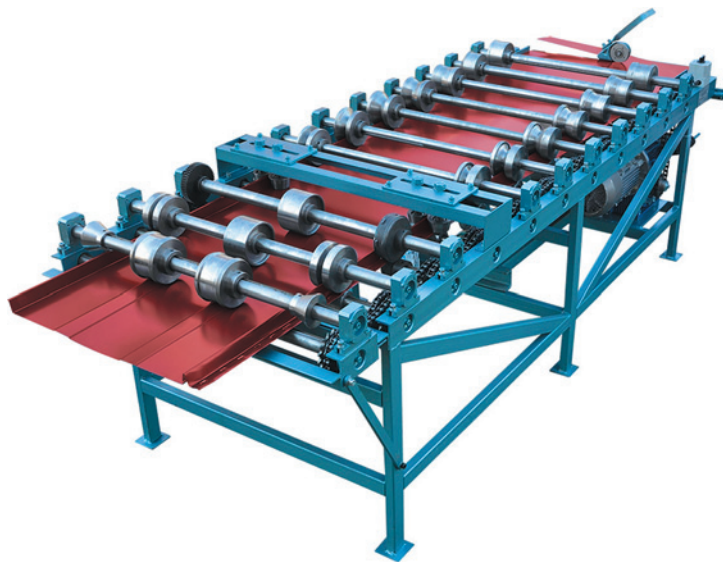
Ширина обрабатываемого металла, мм	1250
Толщина обрабатываемого металла, мм . . .	0,45-0,7
Высота фальца, мм	25
Скорость проката, м/мин	6,5
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380
Размеры, ДхШхВ, мм	1450x1430x830
Масса, кг	250

Дополнительные опции:

- Дисковый нож поперечной резки заготовки перед профилированием
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката
- Комплект профилировочных роликов для проката ребер жесткости «полукруг»
- Комплект профилировочных роликов для проката ребер жесткости «трапеция»
- Шкаф управления с концевым выключателем

СФПЗ

станок для производства панелей с самозащелкивающимся фальцем



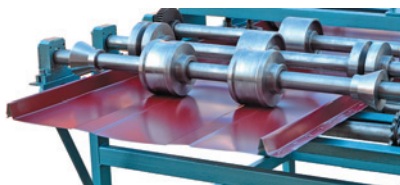
Оптимизированная десятиклетевая конструкция обеспечивает высокое качество прокатываемой панели-картины

Роликовое устройство для пробивки отверстий на панели для скрытного крепления кровельной картины



Регулировка зажима фальца позволяет осуществлять подстройку под металл разного типа жесткости и толщины

Комплект дополнительных роликов для проката ребер жёсткости «полукруг» или «трапеция»



Предназначен для производства панелей фальцевой кровли с одинарным самозащелкивающимся фальцем с просечками для быстрого монтажа.



Комплектация:

- Станок СФПЗ
- Разматыватель рулона НР-700

Технические характеристики:

Ширина обрабатываемого металла, мм . . .	250-625
Толщина обрабатываемого металла, мм . . .	0,45-0,7
Высота фальца, мм	32
Скорость проката, м/мин	6,5
Потребляемая мощность, кВт	1,5
Напряжение питания, В	380
Размеры, ДхШхВ, мм	2350x870x830
Масса, кг	310

Дополнительные опции:

- Дисковый нож поперечной резки заготовки перед профилированием
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката
- Комплект профилировочных роликов для проката ребер жесткости «полукруг»
- Комплект профилировочных роликов для проката ребер жесткости «трапеция»
- Шкаф управления с концевым выключателем

Профессиональный инструмент для закрытия двойного стоячего фальца

Для квалифицированного выполнения работ по устройству металлической фальцевой кровли с двойным стоячим фальцем требуются не только профессиональные кровельные станки, но и качественный фальцезакаточный инструмент, без которого невозможно обеспечить герметичное закрытие шва панелей.

Качественный двойной стоячий фальц обеспечивает высокую герметичность кровли



Конструктив

Инструмент для закрытия двойного стоячего фальца делится на три основных вида:

Ручной инструмент:

- Стальные рамки
- Инструмент с бронзовыми губками

Полуавтоматический инструмент – приводится в действие тянущим усилием кровельщика.

ФЗМ – электрическая фальцезакаточная машинка.



Отличительные черты

Ручной инструмент:

Стальные рамки:

- Имеют простую, надежную и долговечную конструкцию
- Длина ручек оптимизирована для работы с оцинкованной сталью, медью, а также жестким металлом толщиной 0,7 мм
- Длина обжимных планок 220 мм
- Закрытие фальца происходит в два этапа, поочередно первым и вторым номером инструмента

Инструмент с бронзовыми губками и зацепами для фиксации:

- Не повреждает полимерное покрытие металла
- Инструмент сложной конструкции «захватывает» фальц специальными зацепами, что позволяет избежать соскальзывания инструмента с фальца и образования царапин
- Закрытие фальца происходит в два этапа, поочередно первым и вторым номером инструмента
- Применяется при работе на арках, куполах, сводчатых кровлях
- Длина обжимных планок 220 мм
- Имеет небольшую массу

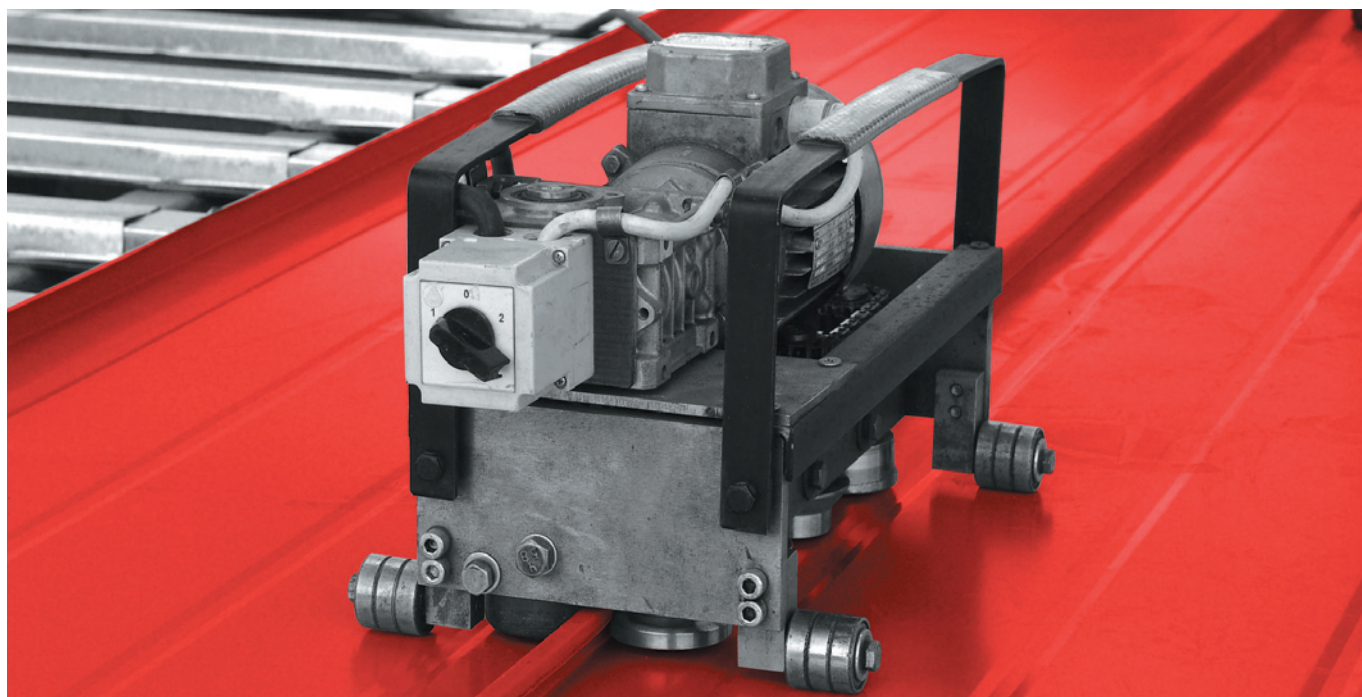


Полуавтоматический фальцевзакаточный инструмент:

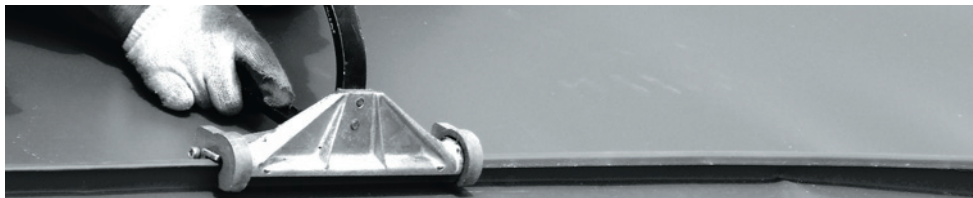
- Состоит из двух закаточных машинок
- Закрывание фальца происходит в два этапа, поочередно первым и вторым номером роликовых машинок
- Максимальный эффект достигается на скатах большой длины (более 10 м)
- Работает навывлет

Электрическая фальцевзакаточная машинка ФЗМ:

- Закрывание фальца происходит в один проход
- Не повреждает полимерное покрытие металла
- Позволяет производить работы с влажным и масляным металлом
- Обеспечивает качественный обжим шва даже в местах установки кляммеров



ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЗАКРЫТИЯ ДВОЙНОГО СТОЯЧЕГО ФАЛЬЦА



Стальные рамки



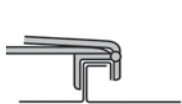
Технические характеристики:

Высота фальца, мм	25-35
Толщина металла, мм	0,4-0,7
Масса комплекта (2 шт), кг	4,8

Основные преимущества:

- Высокая износостойкость
- Просты и удобны в использовании
- Обжатие фальца происходит быстро, без значительных усилий в два этапа

Этап I



Этап II



Инструмент с бронзовыми губками и зацепами для фиксации



Технические характеристики:

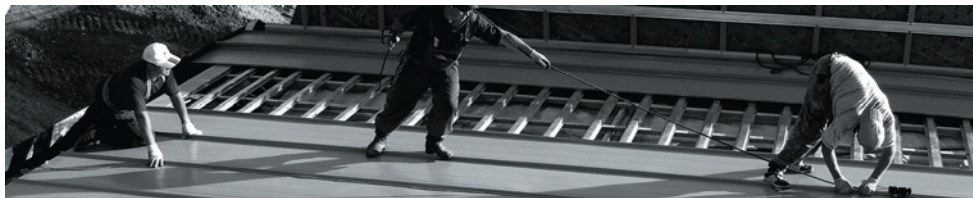
Высота фальца, мм	25-35
Толщина металла, мм	0,4-0,6
Масса комплекта (2 шт), кг	8

Основные преимущества:

- Не повреждает полимерное покрытие металла и улучшает скольжение благодаря применению стальной бронзы
- Инструмент фиксируется на кровле с помощью зацепов, что облегчает работу и улучшает качество шва
- Применение подшипника скольжения равномерно распределяет нагрузку на металл



ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЗАКРЫТИЯ ДВОЙНОГО СТОЯЧЕГО ФАЛЬЦА



Полуавтоматический фальцевзакаточный инструмент

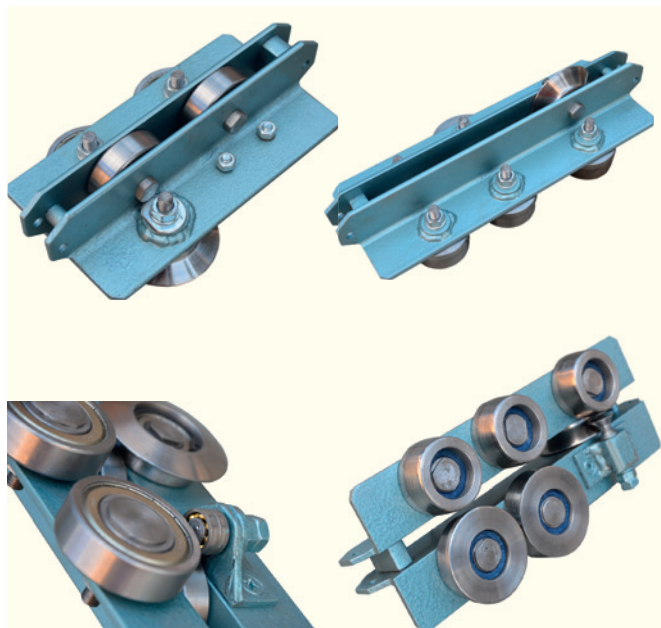


Технические характеристики:

Высота фальца, мм	25-35
Толщина металла, мм	0,4-0,6
Масса комплекта (2 шт), кг	5,5

Основные преимущества:

- Более высокая производительность по сравнению с ручным инструментом (в 3 раза)
- Обеспечивает постоянно высокое качество шва
- Возможность настройки инструмента на работу с металлом разной толщины (эксцентрики для регулировки степени обжатия фальца)
- Не повреждает полимерное покрытие металла
- Оптimalен для использования на скатах большой длины



Электрическая фальцевзакаточная машинка ФЗМ

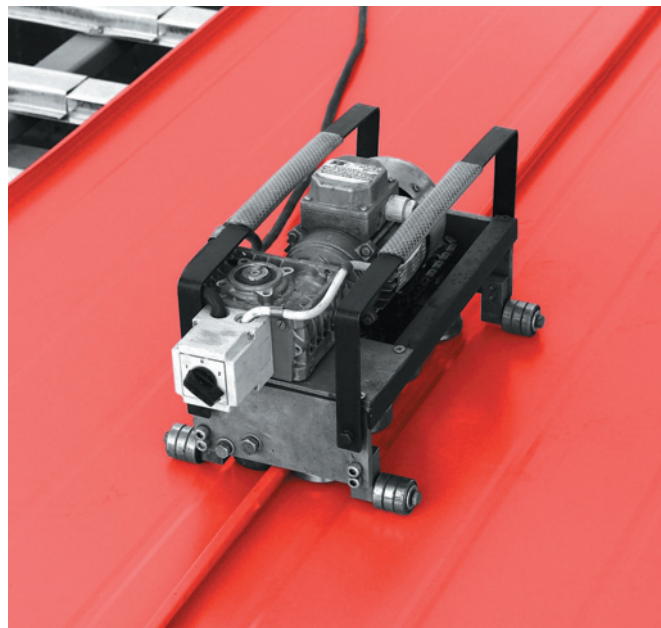


Технические характеристики:

Производительность, м/мин	5,5
Высота фальца, мм	25
Толщина металла, мм	0,4-0,7
Масса, кг	28
Размеры, мм.	350x210x280
Электропитание, В/кВт	380/0,18

Основные преимущества:

- Быстрая установка на фальц путем поворота рукоятки – при помощи двух винтовых пар происходит перемещение подвижной каретки с профилирующими роликами
- Уникальная конструкция профилирующих и протягивающих роликов обеспечивает качественное обжатие замка
- Постоянно высокое качество шва
- Возможность настройки на работу с металлом разной толщины



Станки продольно-поперечной резки металла

Два основных параметра, характеризующих качество резки тонколистового металла - это постоянство геометрических размеров заготовки после раскроя и качество получаемой кромки. Современное оборудование для резки металла позволяет осуществлять раскрой рулонного металла с высоким качеством кромки и минимальными допусками по ширине полосы.

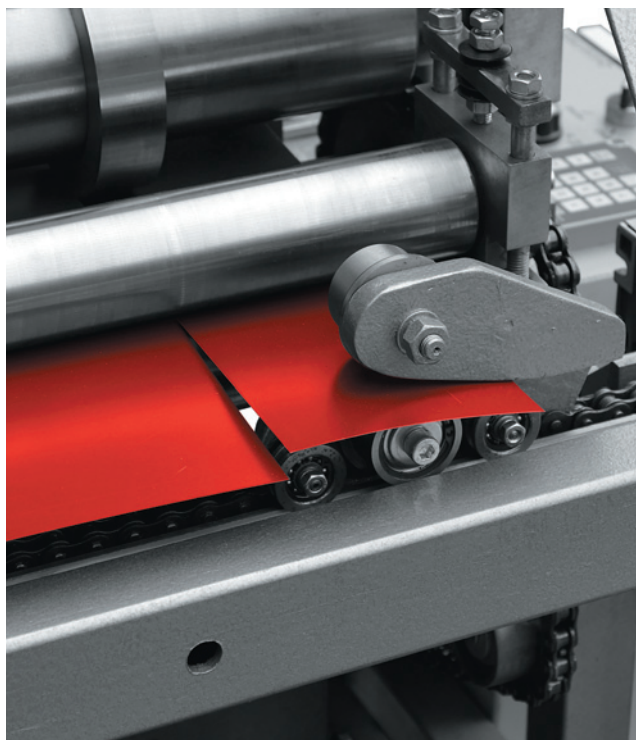
17 лет опыта
производства станков
для резки металла

Учитывая огромный опыт по разработке, производству и внедрению новых видов оборудования компания «МОБИПРОФ» разработала универсальные мобильные станки продольно-поперечного роспуска металла, успешно применяемые на многих производственных предприятиях.

Исходя из постоянных запросов клиентов и их пожеланий, серийно выпускается несколько моделей станков: от легких переносных с ручным приводом для работы непосредственно на месте монтажа или стройплощадке и роспуска металла шириной до 1250 мм и толщиной до 0,8 мм на 4 и менее полосы, до профессиональных моделей с электроприводом, позволяющих работать с металлом шириной до 1250 мм, толщиной до 1,5 мм и производить раскрой более чем на 15 полос (при толщине металла 0,5 мм).

Отличительными особенностями данных моделей является мобильность, идеальное качество реза, возможность использования, как виде отдельного станка, так и в качестве основного узла, входящего в состав мобильной линии по раскрою металла. Причем именно последний факт в сочетании с возможностью адаптации станков по желанию заказчика (установка дополнительных правильных клетей, устройства для реза в натяг, размотчика, наматывателя и т.п.) снижал оборудованию широкую востребованность.

Применение оборудования вместо гильотины для раскроя металла в листах также на порядок сократит время производства и уменьшит затраты.

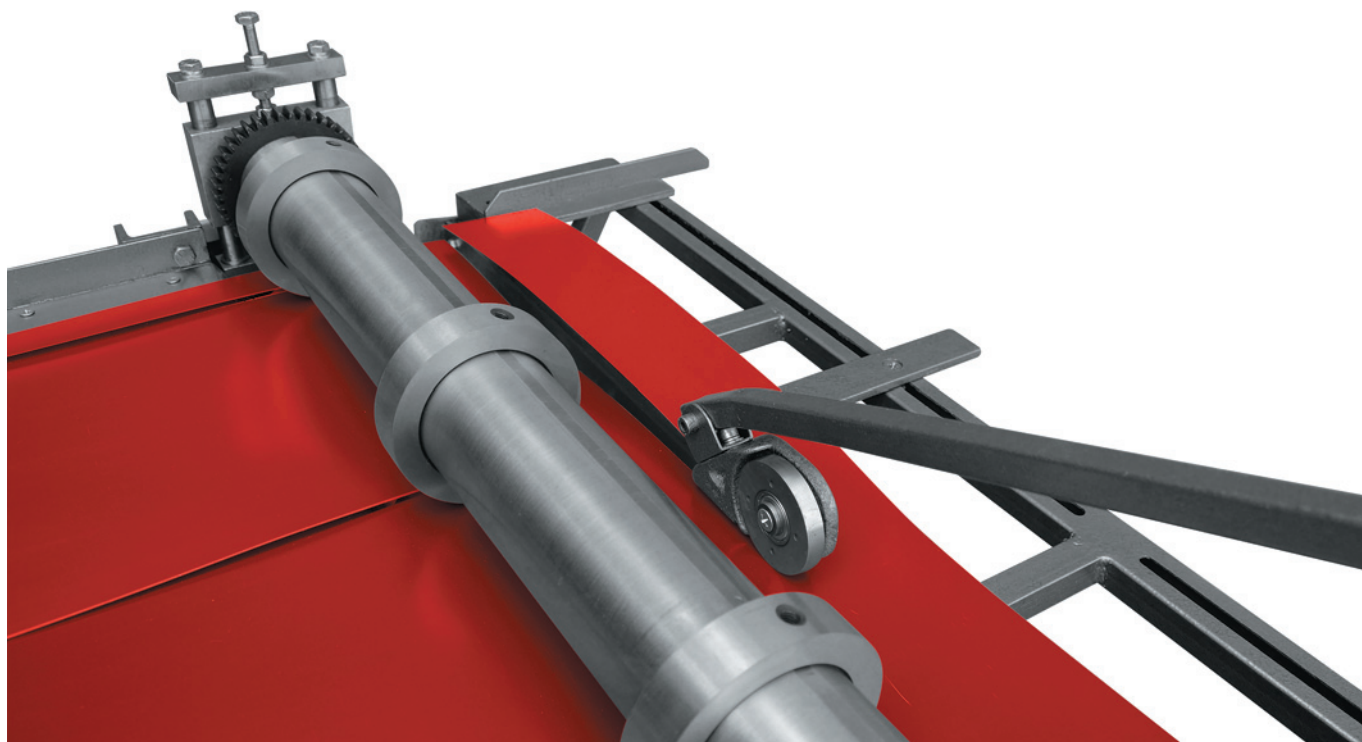


Конструктив

Основным критерием выбора станка по раскрою металла является качество реза, т. е. качество кромки отрезаемой полосы, отсутствие заусенцев на ее поверхности, а также прямолинейность получаемого изделия.

Главным элементом, определяющим качество реза, являются режущие ножи, материал, из которого они изготовлены, их взаимное расположение и способ фиксации:

- Режущий инструмент изготавливается из высоколегированной инструментальной стали с применением термообработки (объемной закалки), обеспечивающей длительный ресурс работы ножей
- Жесткая фиксация ножей обеспечивается их креплением посредством стопорных винтов в двухстороннюю лыску на валах
- Для точной установки ножа на вал и исключения биения поверхность этих деталей зеркально шлифуется, а посадка делается с минимальным зазором (переходная посадка)
- Валы базируются в подвижных опорах, у которых нижняя бруска неподвижна, а верхняя перемещается
- Конструкция опоры обеспечивает параллельность и соосность валов



Особенности:

- Высокое качество реза
- Возможность тонкой настройки на металл разного типа и толщины
- Быстрая и простая перенастройка дисковых ножей на новый размер получаемой заготовки с одновременной жесткой фиксацией
- Высокопрочный материал дисковых ножей гарантирует длительный период эксплуатации (инструментальная сталь/объемная закалка/двухсторонняя заточка)
- Отсутствие заусенцев и равномерная протяжка металла благодаря наличию обрезающих втулок, установленных под верхними ножами
- Регулируемые по ширине направляющие
- Возможность использовать как отдельный агрегат, так и в составе линии
- Позволяют резать не только металл, но и некоторые виды пластика, резины

Модификации:

СПР-1250/3-Р

мобильный ручной станок продольной резки металла толщиной до 0,8 мм. Незаменим при частых переездах с объекта на объект, за счет малого веса и компактных размеров перевозится в легковом автомобиле и легко переносится с места на место двумя рабочими.

СПР-1250/3-А

мобильный станок продольной резки металла толщиной до 0,8 мм с электроприводом. Обладает всеми преимуществами ручного станка СПР-1250/3-Р. Данная модель позволяет резать металл с большей производительностью при минимальном электропотреблении.

СПР-1250/5-А

электромеханический станок продольной резки с валами диаметром 90 мм. Толщина реза до 1,5 мм, ширина заготовки до 1250 мм. Применяется как для работы в цеху, так и на объекте.

СПР-1250/10-А

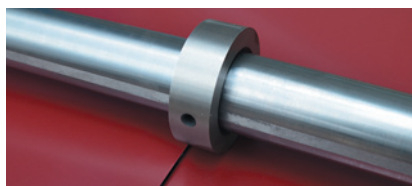
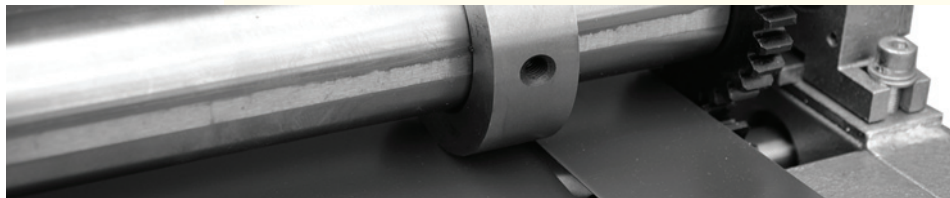
электромеханический станок продольной резки оснащен усиленными валами диаметром 105 мм. Позволяет резать 5 парами ножей металл толщиной 1,5 мм.

СППР-А

автоматизированный станок подходит для резки металла на заготовки необходимой длины и ширины в условиях серийного производства. Максимальная толщина реза до 1,5 мм, ширина заготовки до 1250 мм.

СПР-1250/3-Р

мобильный
ручной станок
продольной резки



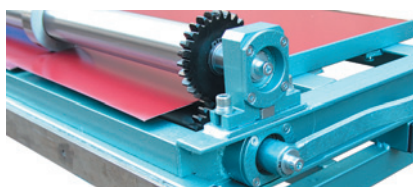
Высокое качество реза

Ручной дисковый нож поперечной резки



Ножи продольной резки с поддерживающей обрезиненной втулкой

Регулируемая верхняя опора для тонкой настройки на металл разного типа и толщины



Комплектация:

- Станок СПР-1250/3-Р
- 3 пары ножей продольной резки с поддерживающими обрезиненными втулками
- Подающий стол с регулируемыми направляющими

Технические характеристики:

Производительность, м/мин	до 5
Длина реза, м	не ограничена
Толщина обрабатываемого металла, мм* . . .	0,3 - 0,8
Ширина входящей полосы металла, мм . . .	до 1250
Минимальная ширина реза, мм	80
Количество устанавливаемых пар ножей	до 5
Размеры, ДхШхВ, мм	1600x530x250
Масса, кг	52

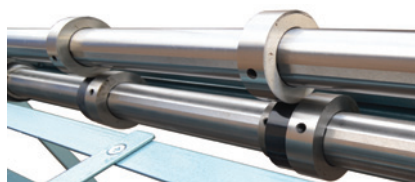
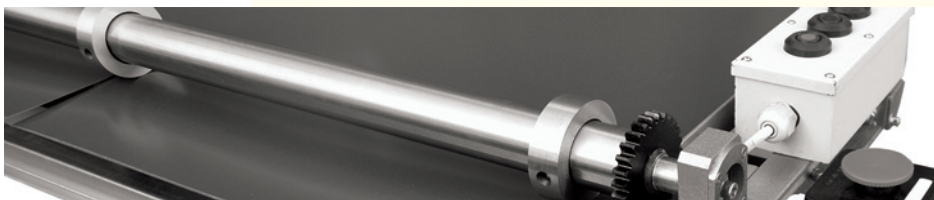
*в зависимости от количества установленных пар ножей

Дополнительные опции:

- Ручной дисковый нож поперечной резки (до 0,8 мм)
- Опорная стойка
- Дисковые ножи продольной резки (2 шт.)

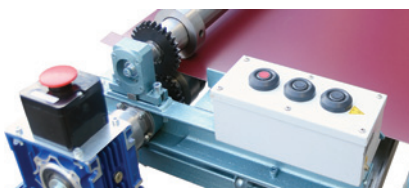
СПР-1250/3-А

мобильный станок
продольной резки
с электроприводом



Жесткая фиксация ножей
стопорными винтами в
двухстороннюю лыску на
валу

Электропривод облегчает
работу и увеличивает про-
изводительность



Регулируемые по ширине
направляющие

Частотный преобразова-
тель для работы в сети
220 В, плавного разго-
на-торможения и регули-
ровки скорости резки



Комплектация:

- Станок СПР-1250/3-А
- Опорная стойка
- Электропривод на 380 В
- Кнопочный пульт
- 3 пары ножей продольной резки с поддерживающими обрезиненными втулками

Технические характеристики:

Производительность, м/мин	до 6
Длина реза	не ограничена
Толщина обрабатываемого металла, мм*	0,3-0,8
Ширина входящей полосы, мм	до 1250
Минимальная ширина реза, мм	80
Количество устанавливаемых пар ножей	до 5
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380
Размеры, ДхШхВ, мм	1670x750x1100
Масса, кг	140

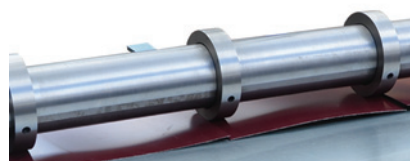
*в зависимости от количества
установленных пар ножей

Дополнительные опции:

- Ручной дисковый нож поперечной резки (до 0,8 мм)
- Дисковые ножи продольной резки (2 шт.)
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости резки
- Электрический шкаф на 220 В с частотным преобразователем и концевым выключателем для контроля длины получаемой заготовки

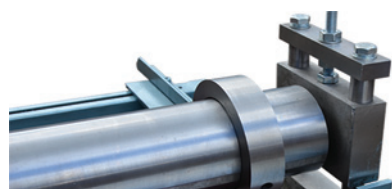
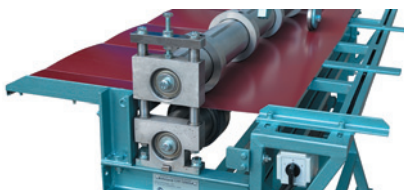
СПР-1250/5-А

электромеханический
станок
продольной резки



Шлифованные валы увеличенного диаметра 90 мм обеспечивают высокую точность и качество реза

Посадка валов в единый корпус обеспечивает их параллельность и соосность



Быстрая и легкая регулировка перехлеста ножей благодаря специальной конструкции подшипниковой опоры

Узкие ножи для резки полос шириной менее 80 мм



Комплектация:

- Станок СПР-1250/5А
- 5 пар ножей продольной резки с поддерживающими обрезиненными втулками
- Подающий стол с регулируемыми направляющими
- Откидной приемный стол

Технические характеристики:

Производительность, м/мин	до 10
Длина реза, м	не ограничена
Толщина обрабатываемого металла, мм* . . .	0,3 - 1,5
Ширина входящей полосы металла, мм . . .	до 1250
Минимальная ширина реза, мм	80
Количество устанавливаемых пар ножей	до 15
Диаметр валов, мм	90
Потребляемая мощность, кВт	0,55
Напряжение питания, В	380
Размеры, ДхШхВ, мм	1500x670x1200
Масса, кг	280

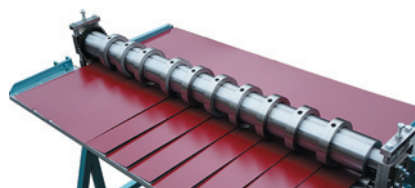
*в зависимости от количества установленных пар ножей

Дополнительные опции:

- Ручной дисковый нож поперечной резки (до 0,8 мм)
- Дисковые ножи продольной резки (2 шт.)
- Дисковые ножи для резки полос менее 80 мм (2 шт.)
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости резки
- Электрический шкаф на 220 В с частотным преобразователем и концевым выключателем для контроля длины получаемой заготовки

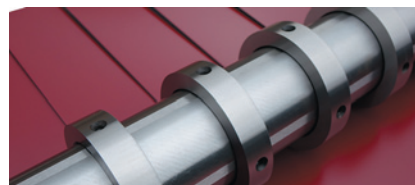
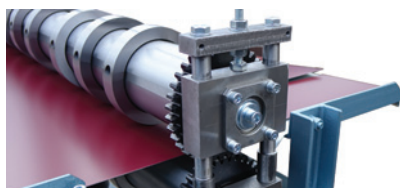
СПР-1250/10-А

электромеханический
станок
продольной резки



Шлифованные валы увеличенного диаметра 105 мм обеспечивают резку металла толщиной 1,5 мм 5-ю парами ножей

Усиленная опора с двойным подшипником



Лыски на валу расположены под 90° для точности позиционирования ножей при креплении

Электрический шкаф на 220 В с частотным преобразователем и концевым выключателем



Комплектация:

- Станок СПР-1250/10-А
- 10 пар ножей продольной резки
- Подающий стол с регулируемыми направляющими
- Откидной приемный стол

Технические характеристики:

Производительность, м/мин	до 10
Длина реза, м	не ограничена
Толщина обрабатываемого металла, мм*	0,3 - 1,5
Ширина входящей полосы металла, мм	до 1250
Минимальная ширина реза, мм	80
Количество устанавливаемых пар ножей	до 15
Диаметр валов, мм	105
Потребляемая мощность, кВт	1,5
Напряжение питания, В	380
Размеры, ДхШхВ, мм	1480х910х1050
Масса, кг	350

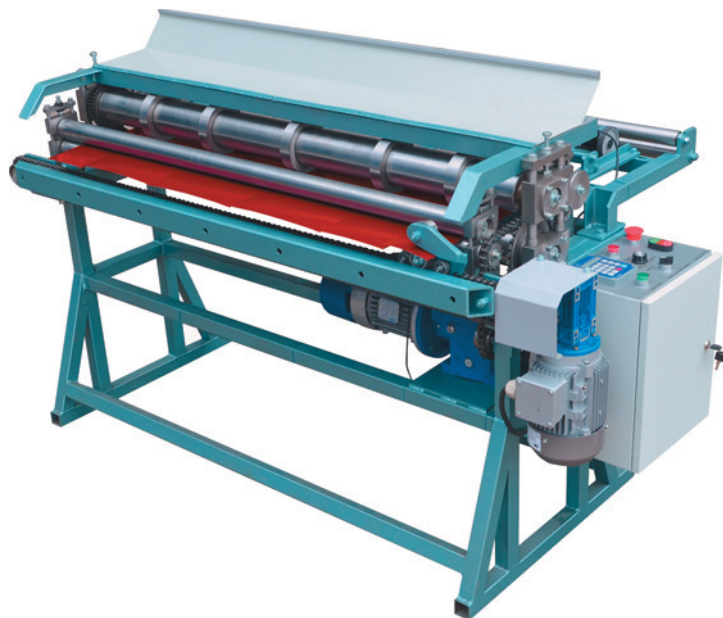
*в зависимости от количества установленных пар ножей

Дополнительные опции:

- Ручной дисковый нож поперечной резки (до 0,8 мм)
- Дисковые ножи продольной резки (2 шт.)
- Дисковые ножи для резки полос менее 80 мм (2 шт.)
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости резки
- Электрический шкаф на 220 В с частотным преобразователем и концевым выключателем для контроля длины получаемой заготовки

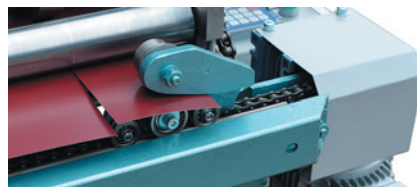
СППР-1250/5-АСУ

автоматизированный
станок продольно-
поперечной резки



С пульта АСУ задаются программы: скорость реза, количество и длина необходимых изделий

Прижимные валы обеспечивают правильную и ровную подачу листа в блок продольной резки



Дисковый нож поперечной резки оснащен электроприводом

Опционально станок укомплектовывается устройством для нанесения защитной пленки



Комплектация:

- Станок СППР-1250/5-АСУ
- 5 пар дисковых ножей продольной резки
- Дисковый нож поперечной резки с электроприводом
- Подающий стол с регулирующими направляющими
- АСУ (счетчик длины, блок управления и кнопочная панель)

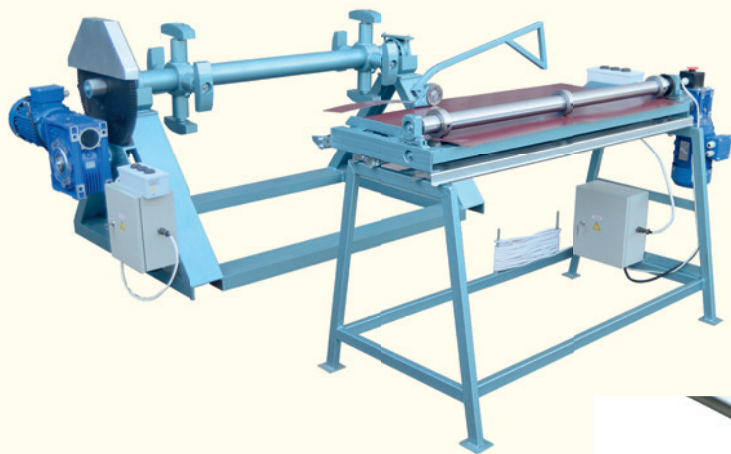
Технические характеристики:

Скорость продольного реза, м/мин	до 10
Скорость поперечного реза, резов/мин.	3
Длина реза, м	не ограничена
Толщина продольного реза, мм*	0,3 - 1,5
Толщина поперечного реза, мм	до 1,5
Ширина входящей полосы металла, мм	до 1250
Минимальная ширина реза, мм	80
Количество устанавливаемых пар ножей	до 15
Диаметр валов, мм	90
Потребляемая мощность, кВт	1,5
Напряжение питания, В	220
Размеры, ДхШхВ, мм	1850x1000x1050
Масса, кг	350

*в зависимости от количества установленных пар ножей

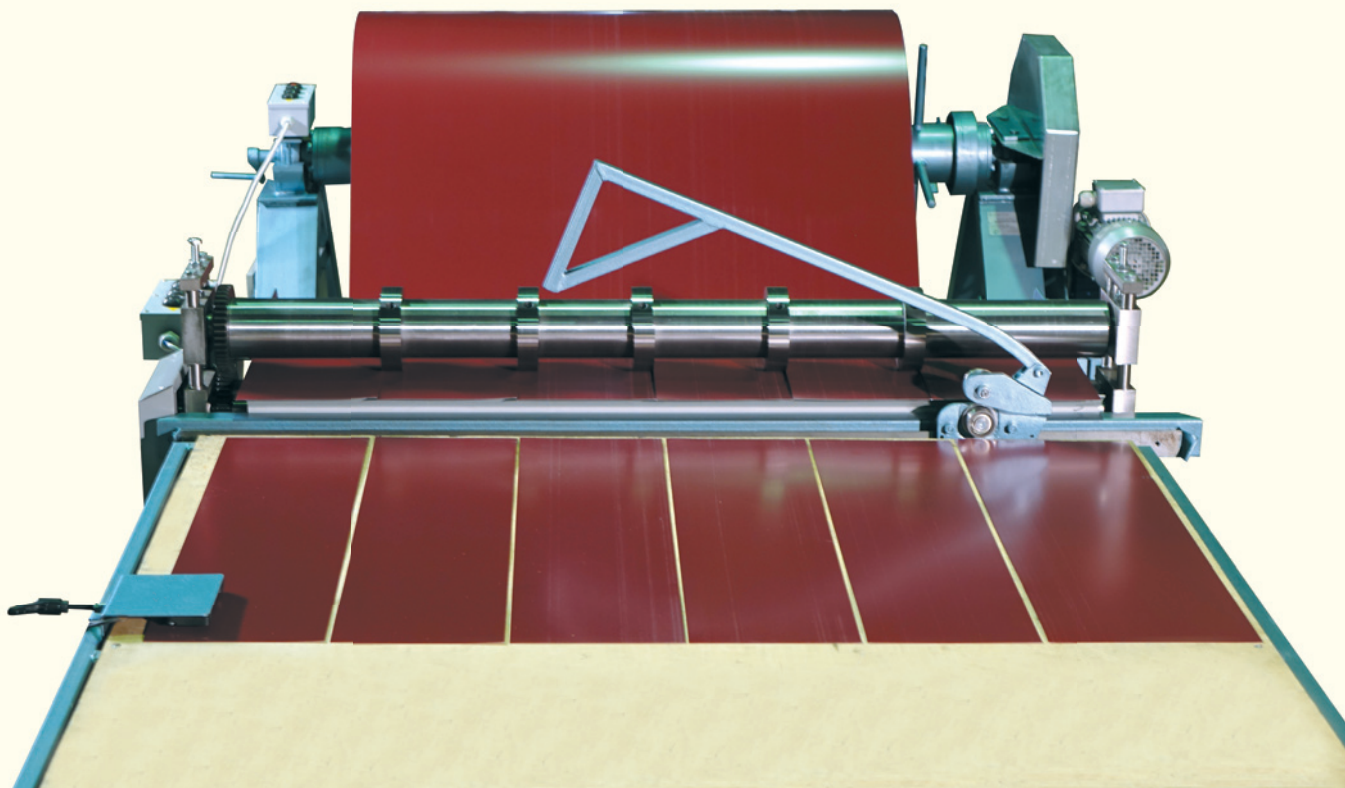
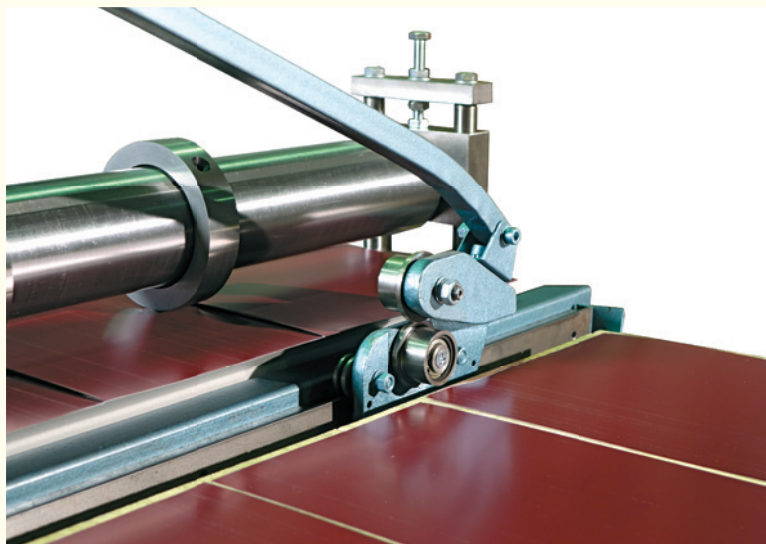
Дополнительные опции:

- Устройство для нанесения защитной пленки
- Дисковые ножи продольной резки (2 шт.)
- Дисковые ножи для резки полос менее 80 мм (2 шт.)



От идеи

до реализации



Мобильные линии резки рулонного металла

Осуществляют операции роспуска широкой полосы (рулона) на узкие ленты (штрипс) для дальнейшего использования в линиях холодного профилирования, штамповочных и перфорационных комплексах, а также резку на листы и заготовки требуемой ширины и длины.

Модульная компоновка
линий, различные
модификации

Компания МОБИПРОФ предлагает мобильные комплексы для раскроя металла: станки для резки металла (дисковые ножницы) в сочетании с разматывателями, приемным столом, дисковым ножом или гильотиной поперечной резки и наматывателем.

Отличительными особенностями наших линий является мобильность в сочетании с высоким качеством реза, возможность комплектации линий из разных видов разматывателей и станков по раскрою.

Модульная компоновка линий, множество предлагаемых модификаций, высокая скорость переналадки под различные карты раскроя (длина и ширина заготовки), возможность работы с рулонами массой до 10 т позволяют обслуживать широкий спектр заказчиков с разными потребностями.

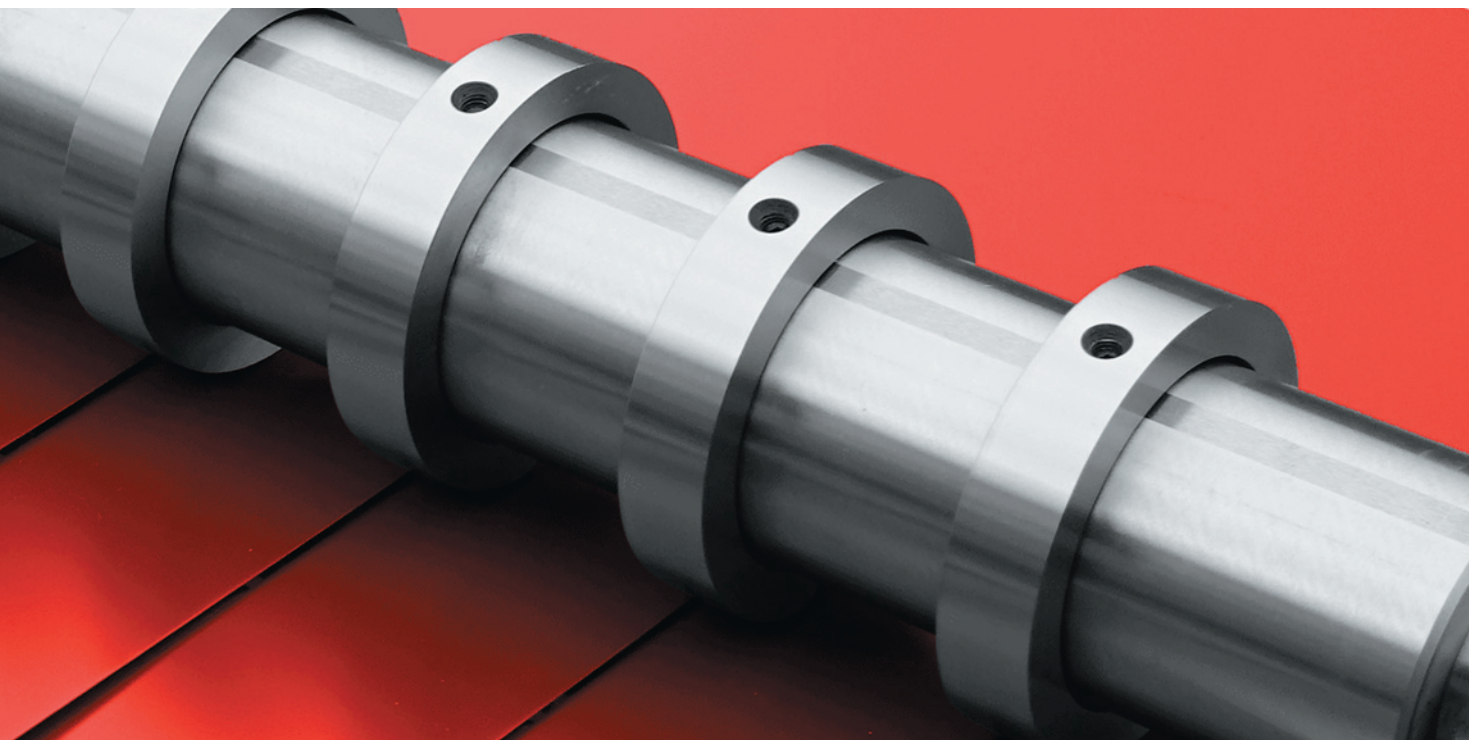
Станки продольно-поперечной резки металла входящие в состав линии могут быть как с ручным так и с электрическим приводом.

Дисковый нож поперечной резки может быть установлен как на входе, так и на выходе станка продольной резки. При установке ножа на выходе отпадает необходимость каждый раз заправлять металл в станок продольной резки, при этом возникает ограничение по ширине, отрезаемой поперек полосы (минимальная ширина равна 150 мм).

Производимые нами линии гарантированно обеспечат точную резку различных типов металла толщиной от 0,3 до 1,5 мм.



Приобретая наши станки Вы выстраиваете свою уникальную технологическую цепочку и получаете комплект оборудования, полностью адаптированного под Ваши собственные потребности по значительно меньшей стоимости, чем промышленная линия.



Особенности:

- Мобильность в сочетании с высоким качеством реза
- Работа с металлом толщиной от 0,3 до 1,5 мм
- Модульная компоновка линий (возможно укомплектовать линию различными агрегатами: разматыватель, станок по раскрою, дисковый нож или гильотина поперечной резки, приемный стол или наматыватель)
- Агрегаты, входящие в состав линий, можно использовать отдельно, как самостоятельные единицы
- Высокая скорость переналадки под различные карты раскроя (длина, ширина полосы)
- Широкий спектр предлагаемых модификаций
- Возможность работы с рулонами массой до 10 т
- Ручной или электрический привод
- Небольшие размеры линий

Модификации:

ЛППР-1250/3-Р

ручная линия продольно-поперечной резки металла толщиной до 0,8 мм на полосы мерной длины

ЛППР-1250/3-А

электромеханическая линия продольно-поперечной резки металла толщиной до 0,8 мм на полосы мерной длины

ЛППР-1250/5-А

электромеханическая линия продольно-поперечной резки металла толщиной до 0,8 мм на полосы мерной длины

ЛППР-1250/5-АСУ

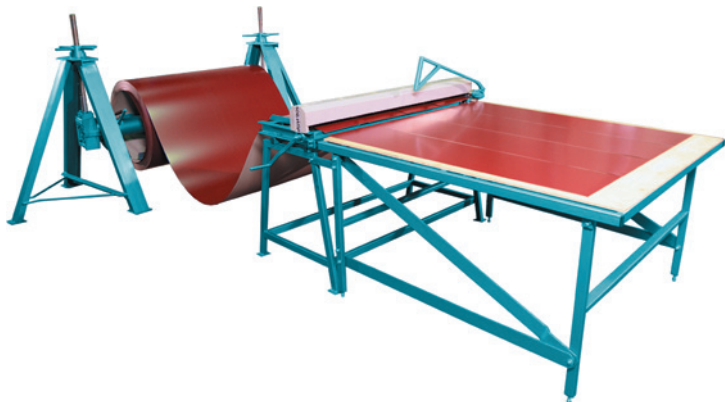
автоматизированная линия продольно-поперечной резки металла толщиной до 1,5 мм на полосы мерной длины и листы

ЛПР-1250/5-А

линия продольной резки рулонного металла толщиной до 1,0 мм на штрипс

ЛППР-1250/3-Р

ручная линия



Линия Мобипроф ЛППР-1250/3-Р предназначена для продольно-поперечной резки рулонного и листового металла толщиной до 0,8 мм на полосы мерной длины.

Самоподъемный механизм на разматывателе позволяет устанавливать рулон без использования дополнительных подъемных устройств.

Продольная резка металла осуществляется на дисковых ножницах вручную при вращении рукоятки. Для поперечной резки на станке установлен ручной дисковый нож.

Расположение ножа на выходе станка, а не на входе, значительно облегчает работу, нет необходимости каждый раз заправлять металл в станок.

Порезанный металл выходит на приемный стол, который жестко соединен со станком продольно-поперечной резки с помощью планок. Приемный стол имеет складывающуюся конструкцию, что облегчает транспортировку. Работать на линии может 1 человек, но для установки рулона на разматыватель дополнительно требуется помощник.

Особенность линии в том, что для нее не требуется специально подготовленная площадка, помещение и электричество. Линия может быть установлена не только в цеху и на стройплощадке, но и в открытом поле.

Узлы линии независимы и при необходимости могут быть заменены или дополнены, например, вместо самоподъемного разматывателя можно использовать мобильный разматыватель на колесах серии РМ2С, а для увеличения длины приемного стола возможно поставить дополнительную секцию.

Приобретая ручной станок продольной резки в составе линии, впоследствии его можно оснастить электроприводом, что позволит облегчить работу и увеличить производительность.

Комплектация:

- Разматыватель РМС-1250
- Станок продольной резки СПР-1250/3-Р
- Опорная стойка
- Дисковый нож поперечной резки
- Приемный стол (длина 1,5 м)

Технические характеристики:

Производительность, м/мин	до 5
Толщина обрабатываемого металла, мм* . . .	0,3 - 0,8
Ширина рулона, мм	1250
Масса рулона, кг	до 8000
Минимальная ширина реза, мм	80
Количество установленных ножей, пара	3
Максимально возможное количество ножей, пара .	5
Режим работы, тип	ручной
Количество обслуживающего персонала, чел.	1-2
Размеры, ДхШхВ, мм	6000x2800x1650
Масса, кг	505

*Толщина реза зависит от количества установленных ножей

Основные преимущества:

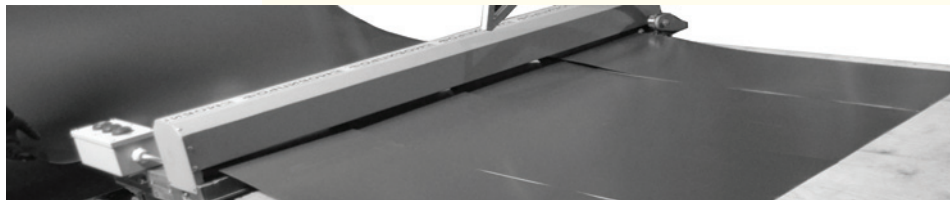
- Компактность и мобильность
- Для работы не требуется специально подготовленное помещение, линия может быть установлена в открытом поле
- Нет необходимости в электричестве, благодаря ручному приводу
- Высокая производительность (в день можно переработать 5-6 тонн металла)
- Независимость узлов линии (линию можно составить из разных агрегатов)

Дополнительные опции:

- Ножи продольной резки (комплект 2 шт.)
- Приемный стол (дополнительная секция 1,5 м)

ЛППР-1250/3-А

электромеханическая линия



Линия Мобипроф ЛППР-1250/3-А предназначена для продольно-поперечной резки рулонного металла толщиной до 0,8 мм на полосы мерной длины.

Резка металла осуществляется на дисковых ножницах с электроприводом.

Дополнительно на станок СПР-1250/3-А вместо электрического шкафа на 380 В устанавливается электрический шкаф с частотным преобразователем на 220 В и концевым выключателем.

Частотный преобразователь позволяет регулировать скорость резки, обеспечивает плавный разгон-торможение.

Концевой выключатель способствует уменьшению трудоемкости и автоматизации процесса резания. При достижении металлом выключателя, привод станка продольной резки останавливается. Т.о. не требуется каждый раз контролировать длину получаемой заготовки, достаточно выставить концевик на нужном расстоянии. С помощью специального крепления датчик легко перемещается и фиксируется на приемном столе.

Для работы линии не требуется специально подготовленное помещение, линия может быть установлена в цеху или на стройплощадке. Узлы линии, благодаря их независимости, могут быть заменены или дополнены.

Комплектация:

- Разматыватель РМСЦ-1250
- Электромеханический станок продольной резки СПР-1250/3-А с электрическим шкафом на 220 В и концевым выключателем
- Дисковый нож поперечной резки
- Приемный стол (длина 1,5 м)

Технические характеристики:

Производительность, м/мин	до 6
Толщина обрабатываемого металла, мм*	0,3 - 0,8
Ширина рулона, мм	1250
Масса рулона, кг	до 8000
Минимальная ширина реза, мм	80
Количество установленных ножей, пара	3
Максимально возможное количество ножей, пара	5
Режим работы, тип	полуавтоматический
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	220
Количество обслуживающего персонала, чел.	1-2
Размеры, ДхШхВ, мм	6000x1950x1100
Масса, кг	520

*Толщина реза зависит от количества установленных ножей

Основные преимущества:

- Компактность и мобильность
- Для работы не требуется специально подготовленное помещение
- Низкое электропотребление
- Высокая производительность (в день можно перерабатывать 6-7 тонн металла)
- Независимость узлов линии (линию можно составить из разных агрегатов)
- Удобство работы и контроля длины получаемой заготовки, благодаря концевому выключателю

Дополнительные опции:

- Ножи продольной резки (комплект 2 шт.)
- Приемный стол (дополнительная секция 1,5 м)

Электромеханическая линия ЛППР-1250/5-А

для продольно-поперечной резки рулонного металла толщиной до 0,8 мм на полосы мерной длины

Большее количество ножей, увеличенная производительность

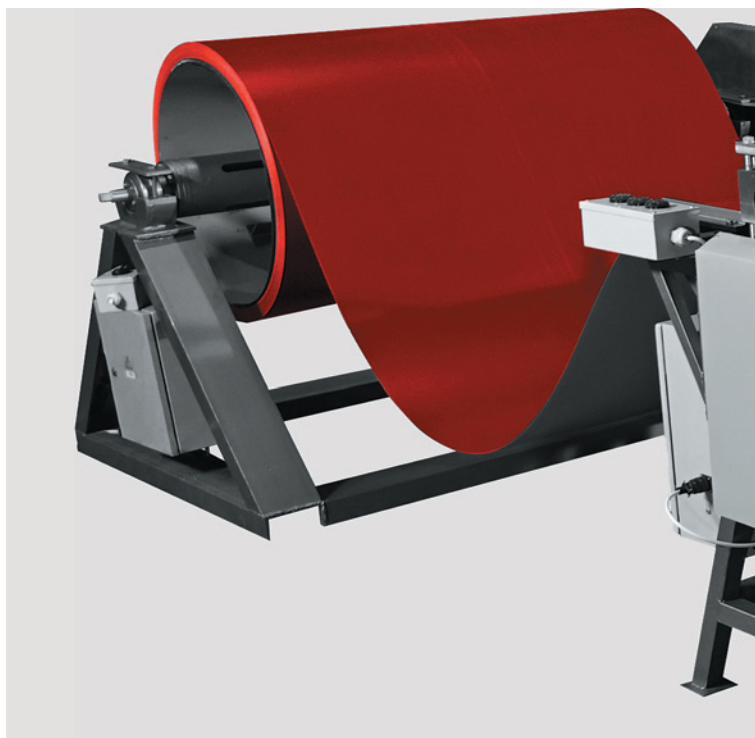
В состав линии входят приводной двухопорный самоцентрирующийся разматыватель грузоподъемностью 8 тонн (модель РМСЦ-1250-Э), электромеханический станок продольной резки СПР-1250/5-А, ручной дисковый нож поперечной резки, электрический шкаф с частотным преобразователем на 220 В и концевым выключателем, приемный стол длиной 1,5 метра.

Разматыватель с реверсивным электроприводом облегчает и ускоряет размотку рулонов, для размотки оператору необходимо лишь нажать кнопку на пульте управления. Резка металла происходит на дисковых ножницах с электроприводом. В базовой комплектации на станке установлено 5 пар ножей продольной резки.

Частотный преобразователь позволяет регулировать скорость резки, обеспечивает плавный разгон-торможение.

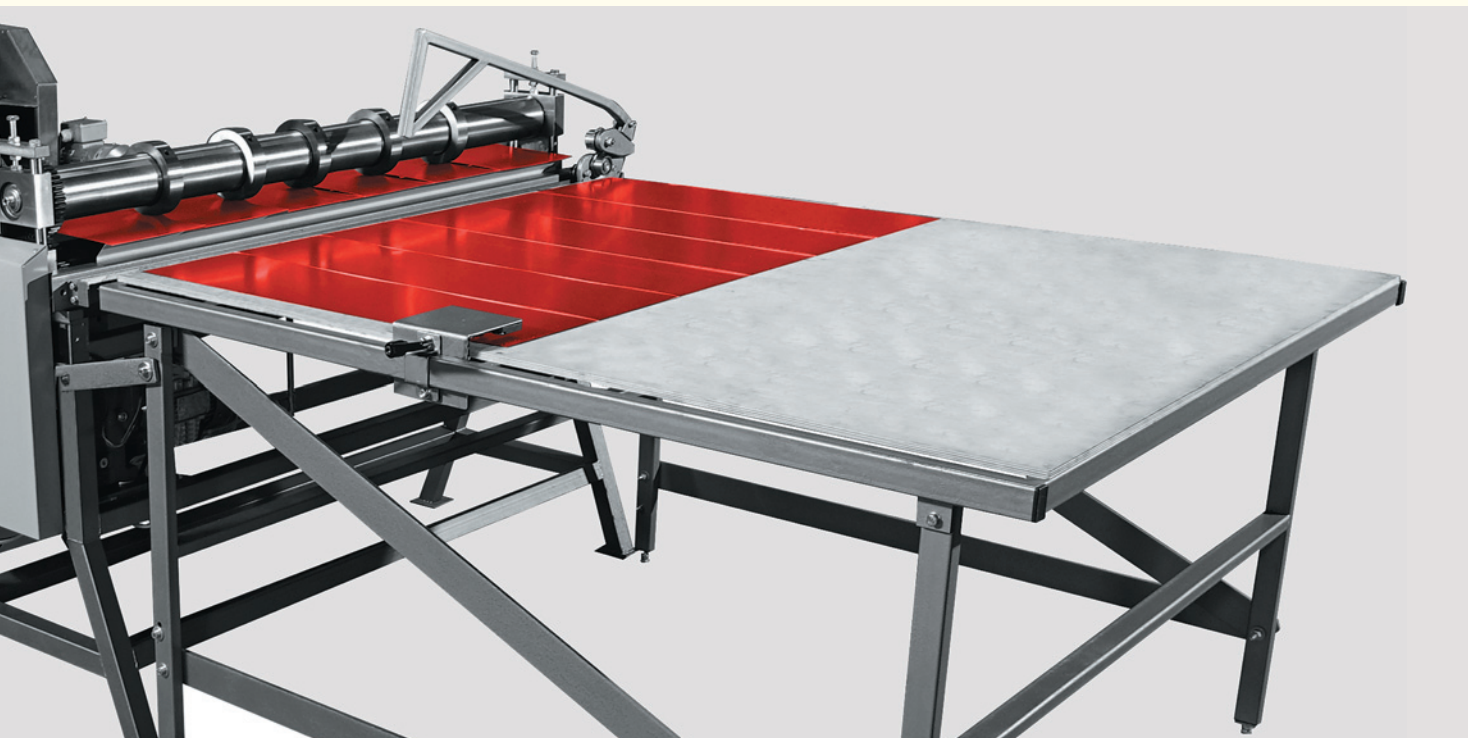
Концевой выключатель способствует уменьшению трудоемкости и автоматизации процесса резания. При достижении металлом выключателя, привод станка продольной резки останавливается. Таким образом, не требуется каждый раз контролировать длину получаемой заготовки, достаточно выставить концевик на нужном расстоянии. С помощью специального крепления датчик легко перемещается и фиксируется на приемном столе.

Узлы линии, благодаря их независимости, могут быть заменены или дополнены.



Основные преимущества:

- Компактность и мобильность
- Для работы не требуется специально подготовленное помещение
- Низкое электропотребление
- Высокая производительность (в день можно перерабатывать 8-10 тонн металла)
- Независимость узлов линии
- Удобство работы и контроля длины получаемой заготовки, благодаря концевому выключателю



Комплектация:

- Разматыватель РМСЦ-1250-Э
- Электромеханический станок продольной резки СПР-1250/5-А
- Электрический шкаф на 220 В с концевым выключателем
- Ручной дисковый нож поперечной резки (до 0,8 мм)
- Приемный стол (длина 1,5 м)

Дополнительные опции:

- Ножи продольной резки (комплект 2 шт.)
- Приемный стол (дополнительная секция 1,5 м)

Технические характеристики:

Производительность, м/мин	до 10
Толщина металла (при продольном резе), мм*	0,3 - 1,5
Толщина металла (при поперечном резе), мм	0,3 - 0,8
Ширина рулона, мм	1250
Масса рулона, кг	до 8 000
Минимальная ширина реза, мм	80
Количество установленных ножей, пара	5
Максимально возможное количество ножей, пара	15
Потребляемая мощность, кВт	2,25
Напряжение питания, В	220
Режим работы, тип	ручной/автоматический
Количество обслуживающего персонала, чел.	1-2
Размеры, ДхШхВ, мм	6000х2150х1100
Масса, кг	755

* Толщина реза зависит от количества установленных ножей

Автоматизированная линия ЛППР-1250/5-АСУ

для продольно-поперечной резки рулонного металла толщиной до 1,5 мм на полосы мерной длины и листы.

Независимость узлов линии, возможность резки на листы

Подача металла в линии осуществляется при помощи консольного приводного разматывателя. Консольная конструкция разматывателя позволяет легко устанавливать и снимать рулон.

Разжим лепестков разматывателя осуществляется вручную путем вращения рукоятки. Во избежание смещения рулона при размотке на лепестки устанавливаются ограничители.

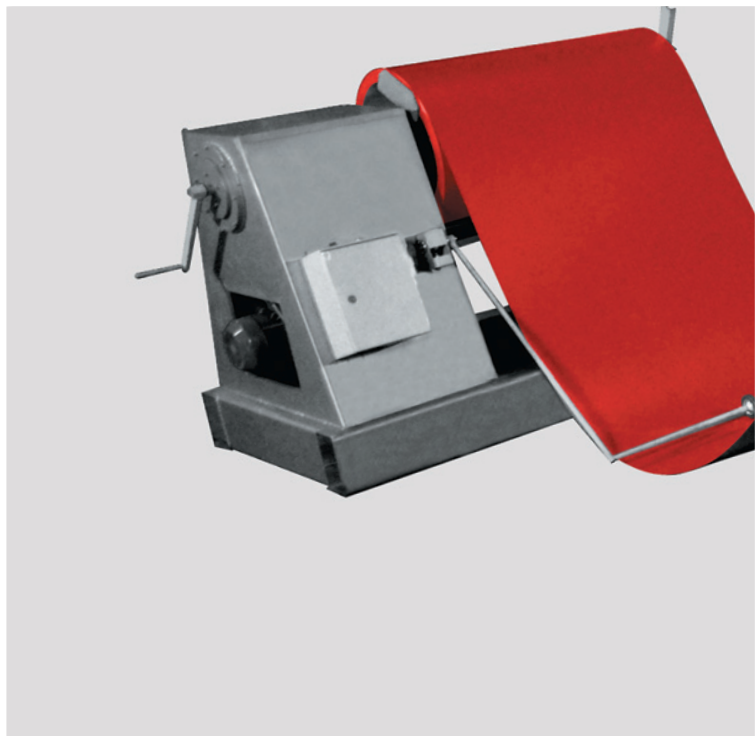
Для заправки металла в станок продольной резки на разматывателе предусмотрен ручной режим управления. После того, как металл заправлен в станок по раскрою, на ленту опускается рычаг для контроля скорости размотки, а режим управления разматывателем переводится на автоматический.

В качестве дополнительной опции на станок по раскрою устанавливается устройство для нанесения на металл защитной пленки. Пленка предварительно вручную наклеивается на край полосы, затем вместе с полосой протягивается между двумя валами (нижний вал железный, а верхний обрешиненный), где и происходит нанесение пленки. После этого металл с нанесенной пленкой режется на блоке продольной резки.

В базовой комплектации на станке по раскрою установлено 5 пар ножей продольной резки. Поперечная резка осуществляется при помощи гильотины, которая обеспечивает точный и качественный рез.

Помимо продольного и поперечного раскроя возможно осуществлять только поперечную резку (производство листов). Для этого необходимо в блоке продольной резки поднять вал с верхними ножами.

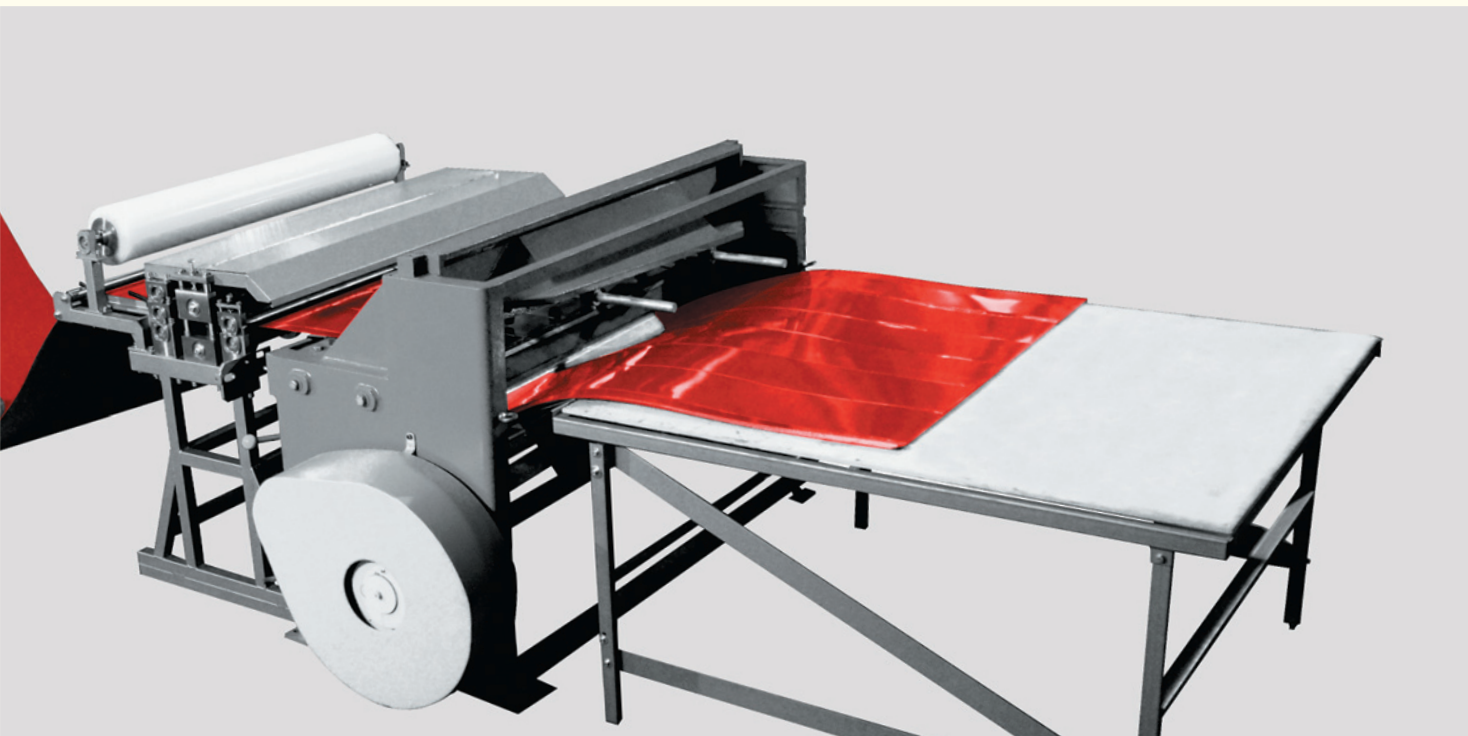
С помощью пульта АСУ (автоматической системы управления)



вводится производственная программа – длина получаемой полосы и количество поперечных резов.

Основные преимущества:

- Ручной и автоматический режим работ
- Низкое электропотребление
- Независимость узлов линии
- Возможность нанесения на металл защитной пленки
- Высокая производительность
- Небольшая длина линии
- При установке наматывателя в линию возможен продольный роспуск с последующей намоткой лент в рулоны (производство штрипса)



Комплектация:

- Приводной консольный разматыватель КР-5,0/КР-7,5/КР-10
- Электромеханический станок продольной резки СППР-А 1250/1,5 (без ножа поперечной резки)
- Электромеханическая гильотина поперечной резки
- Приемный стол (длина 1,5 м)

Дополнительные опции:

- Ножи продольной резки (комплект 2 шт.)
- Ножи продольной резки для получения полос шириной менее 80 мм (комплект 2 шт.)
- Устройство нанесения защитной пленки
- Приемный стол (дополнительная секция 1,5 м)
- Наматыватель ДНМ-10

Технические характеристики:

Производительность, м/мин	до 10
Толщина металла (при продольном резе), мм*	0,3-1,5
Ширина рулона, мм	1250
Масса рулона, кг	до 10 000
Минимальная ширина реза, мм**	80
Количество установленных ножей, пара	5
Максимально возможное количество ножей, пара	15
Потребляемая мощность, кВт	до 5,95
Напряжение питания, В	380
Режим работы, тип	автоматический
Количество обслуживающего персонала, чел.	1-2
Размеры, ДхШхВ	8000x2100x1600
Масса, кг	до 3400

* Толщина реза зависит от количества установленных ножей

**Для резки на полосы шириной менее 80 мм дополнительно устанавливаются специальные узкие ножи

Линия ЛПР-1250/5-А

для продольной резки рулонного металла толщиной до 1,0 мм на ленты заданной ширины с последующей намоткой в рулоны (штрипс).

Небольшие габариты,
отсутствие накопительной
ямы

Подача металла в линии осуществляется при помощи консольного приводного разматывателя. Консольная конструкция разматывателя позволяет легко устанавливать и снимать рулон.

Разжим лепестков разматывателя осуществляется вручную путем вращения рукоятки. Во избежание смещения рулона при размотке на лепестки устанавливаются ограничители.

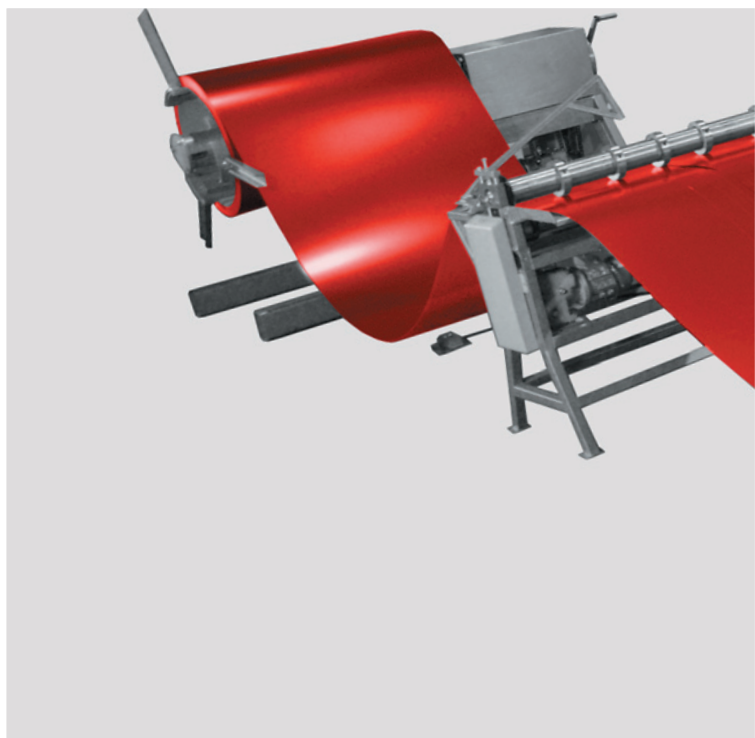
Для заправки металла в станок продольной резки на разматывателе предусмотрен ручной режим управления. После того, как металл заправлен в станок по раскрою, под ленту ставится бесконтактный датчик положения, а режим управления разматывателем переводится на автоматический.

Резка металла происходит на станке продольной резки СПР-1250/5-А (дисковые ножницы). В базовой комплектации на станке установлено 5 пар ножей продольной резки. При раскросе рулона шириной 1250 мм на две части нет необходимости снимать ножи, достаточно центральные ножи оставить в рабочем положении, а остальные просто развести в стороны.

После раскроя порезанный металл заправляется на наматыватель. При намотке первые несколько витков делаются в ручном режиме, затем наматыватель переводится на автоматический режим управления.

Производительность линии определяется скоростью резки на станке продольного раскроя. Независимые системы управления разматывателя и наматывателя позволяют автоматически регулировать скорость размотки и намотки, синхронизируя со станком продольной резки. При этом нет необходимости создавать общую систему управления всей линии.

После выключения станка продольной резки происходит ав-



томатическая остановка разматывателя и наматывателя.

Для снятия штрипса вал с намотанными рулонами снимается с рамы, сжимаются лепестки, а затем вытаскивается вал.

Одними из основных преимуществ линии являются небольшая длина и отсутствие накопительной ямы для штрипса.

При необходимости разматыватель можно заменить на разматыватель большей грузоподъемности.

Основные преимущества:

- Широкий диапазон толщин перерабатываемого металла (0,35-1,0 мм)
- Мобильность
- Свободная компоновка (нет жесткой привязки одного агрегата к другому, возможно доукомплектовывать линию или менять один агрегат на другой)
- Возможно использовать каждый агрегат в отдельности
- Небольшие габариты линии (длина линии всего 10 м)
- Отсутствие накопительной ямы для штрипса
- Автоматический и ручной режим работы



Комплектация:

- Станок продольной резки СПР-1250/5-А в комплекте с дисковым ножом поперечной резки и частотным преобразователем
- Приводной консольный разматыватель КР-5,0/КР-7,5/КР-10
- Наматыватель ДНМ-10

Дополнительные опции:

- Ножи продольной резки (комплект 2 шт.)
- Ножи продольной резки для резки ленты шириной менее 80 мм (комплект 2 шт.)
- Разделитель для наматывателя

Технические характеристики:

Производительность, м/мин	до 10
Толщина обрабатываемого металла, мм*	0,35-1,0
Ширина рулона, мм	1250
Масса рулона, кг	до 10 000
Минимальная ширина реза, мм**	80
Количество установленных ножей, пара	5
Максимально возможное количество ножей, пара	15
Потребляемая мощность, кВт	5,95
Напряжение питания, В	220
Режим работы, тип	ручной/автоматический
Количество обслуживающего персонала, чел.	1-2
Размеры, ДхШхВ, мм	10000x2500x1350
Масса, кг	до 2580

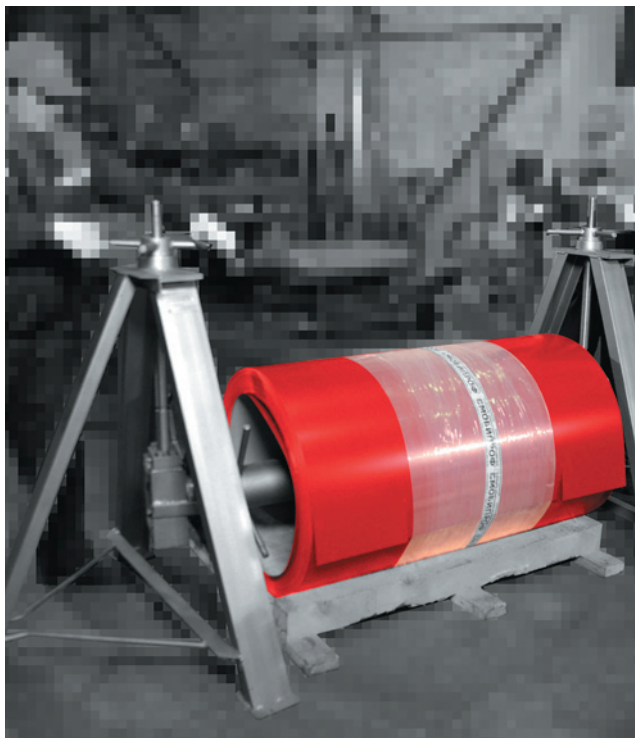
* Толщина реза зависит от количества установленных ножей

**Для резки на полосы шириной менее 80 мм дополнительно устанавливаются специальные узкие ножи

Разматыватели и наматыватели рулонного металла

Предназначены для размотки или намотки рулонного металла толщиной до 1,5 мм. Являются составной частью технологических линий по предварительной обработке тонколистового металла, используемых как в цехах, так и на стройплощадках. Разматыватели используются в линиях по раскрою, профилированию, штамповке металла и т.д. Наматыватели применяются в линиях продольной резки.

Разматыватели обеспечивают бесперебойную подачу металла из рулона



Классификация разматывателей металла

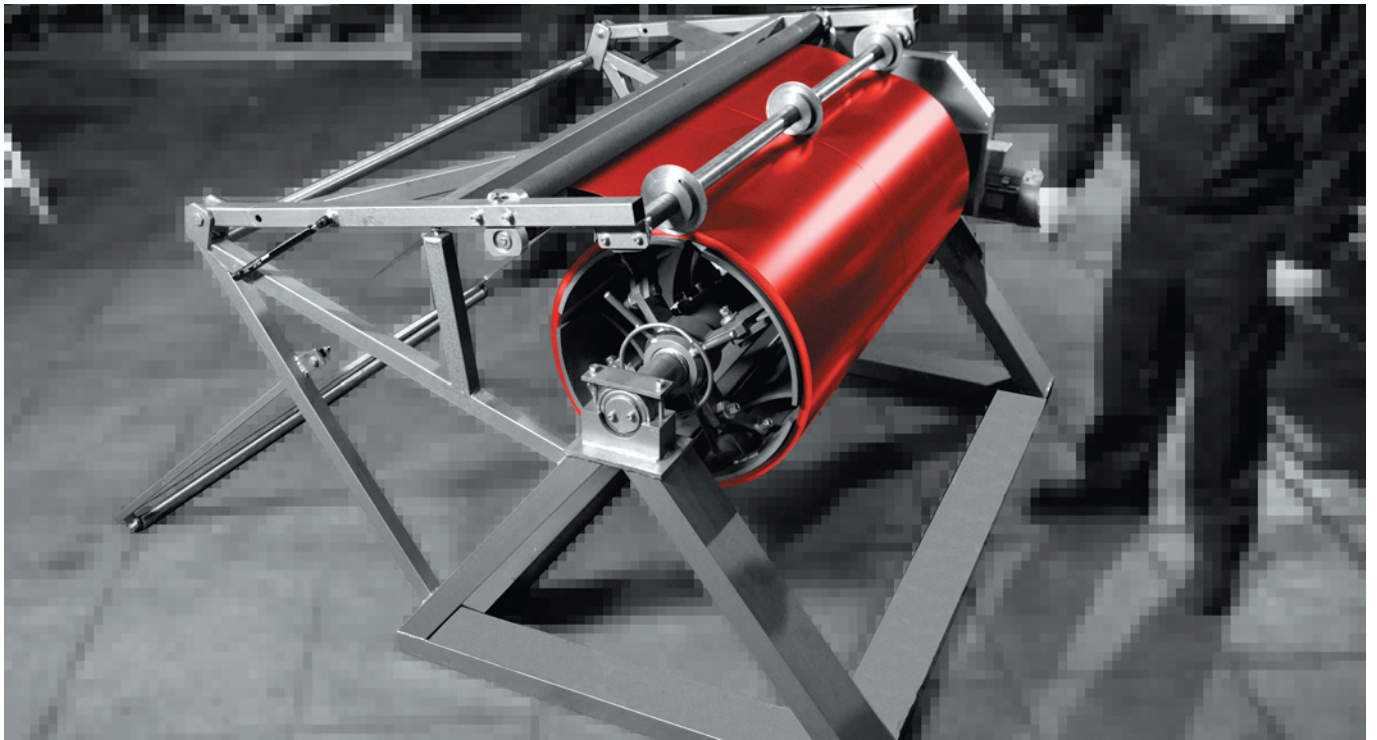
По конструкции:

- Напольные
- Мобильные (на колесах)
- Самоподъемные
- Двухопорные
- Консольные

По типу привода:

- Механические
- С электроприводом

Наименование			
Грузо-подъемность	Тип	Напольные	Мобильные
до 300 кг		НР-700 НР-1250	
до 2000 кг			PM2C-1250 PM2C-625
до 4 000 кг			
до 5 000 кг			
до 7 500 кг			
до 8 000 кг			
до 10 000 кг			



Модификации разматывателей и наматывателей

РАЗМАТЫВАТЕЛИ					НАМАТЫВАТЕЛЬ
Двухопорные неприводные	Двухопорные приводные	Самоподъемные	Консольные неприводные	Консольные приводные	Двухопорный приводной
			КР-2,0	КР-2,0-АСУ	
PM-625					
				КР-5,0	
				КР-7,5	
PM-1250/1500 PMСЦ-1250	PM-1250-Э PMСЦ-1250-Э	PMС-1250			
				КР-10	ДНМ-10

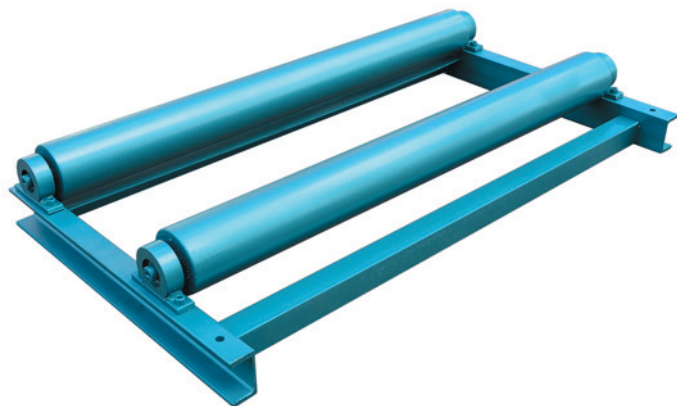
РАЗМАТЫВАТЕЛИ РУЛОННОГО МЕТАЛЛА



Напольные серии НР

Особенности:

- Простота установки и снятия рулона
- Возможность работы с рулонами разного диаметра без перенастройки
- Регулировка под наружный диаметр рулона



Модель	НР-700	НР-1250
Грузоподъемность, кг	300	300
Ширина рулона, мм	до 700	до 1250
Внутренний диаметр рулона, мм	любой	любой
Размеры, ДхШхВ, мм	900x550x150	1400x550x150
Масса, кг	26	35

Мобильные неприводные двухпорные серии РМ2С

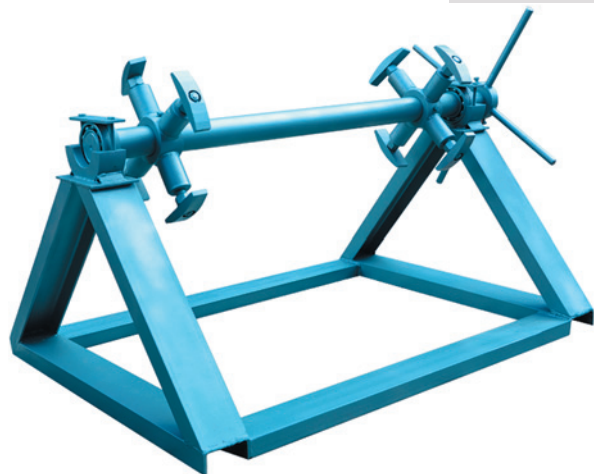
Особенности:

- Самоцентрирующийся вал для более удобной и точной центровки рулонов
- Колеса с тормозным механизмом для легкого перемещения и фиксации
- Штурвал для размотки рулона
- Тормозной механизм для удержания рулона от разматывания
- Жесткое крепление подшипников вала в опорах (по два подшипника с каждой стороны)



Модель	РМ2С-625	РМ2С-1250
Грузоподъемность, кг	2000	2000
Ширина рулона, мм	до 700	до 1250
Внутренний диаметр рулона, мм	420-580	420-580
Размеры, ДхШхВ, мм	1285x870x880	1885x870x880
Масса, кг	110	140

РАЗМАТЫВАТЕЛИ РУЛОННОГО МЕТАЛЛА



Неприводные двухопорные серии РМ

Особенности:

- Ручная установка внутреннего диаметра рулона
- Стационарная станина обеспечивает безопасность при работе
- Четыре усиленных подшипника (по два с каждой стороны)
- Штурвал для размотки и торможения рулона
- Для работы с рулонами разной ширины крестовины могут быть установлены в любую точку вала

Модель	PM-625	PM-1250	PM-1500
Грузоподъемность, кг	4000	8000	8000
Ширина рулона, мм	до 700	до 1250	до 1500
Внутренний диаметр рулона, мм	480-620	480-620	480-620
Размеры, ДхШхВ, мм	1050x1100x1000	1900x1100x1000	2150x1100x1000
Масса, кг	150	200	250



Приводной двухопорный РМ-1250-Э

Особенности:

- Реверсивный электропривод
- Трехкнопочный пульт оператора (вперед-назад-стоп)
- Частотный преобразователь для работы в сети 220 В, плавного разгона-торможения и регулировки скорости размотки

Модель	PM-1250-Э
Грузоподъемность, кг	8000
Ширина рулона, мм	до 1250
Внутренний диаметр рулона, мм	480-620
Скорость размотки, м/мин	до 10
Потребляемая мощность, кВт/В	1,5/220
Размеры, ДхШхВ, мм	2120x1100x1000
Масса, кг	380

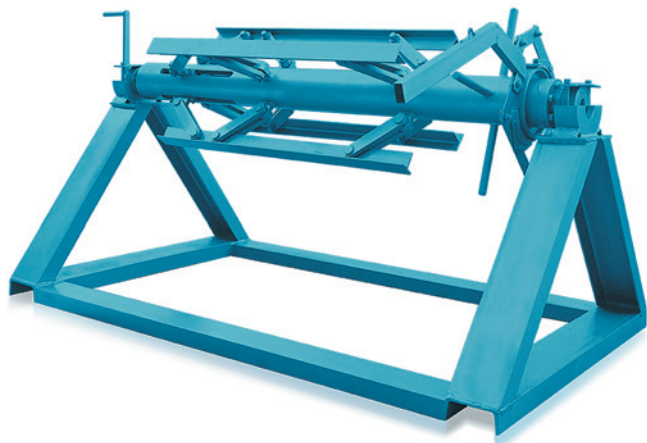
РАЗМАТЫВАТЕЛИ РУЛОННОГО МЕТАЛЛА



Неприводной двухопорный самоцентрирующийся РМСЦ-1250

Особенности:

- Двухопорная сварная рама обеспечивает безопасность при работе
- Самоцентрирующийся вал с синхронным разжатием лепестков для простой и быстрой установки рулона
- Тормозной механизм
- Разборная конструкция вала
- Штурвал для вращения вала



Модель	РМСЦ-1250
Грузоподъемность, кг	8000
Ширина рулона, мм	до 1250
Внутренний диаметр рулона, мм	415-620
Размеры, ДхШхВ, мм	1950x1100x1000
Масса, кг	320

Приводной двухопорный самоцентрирующийся РМСЦ-1250-Э

Особенности:

- Реверсивный электропривод и выносной пульт оператора (вперед-назад-стоп)
- Частотный преобразователь для работы в сети 220 В, а также плавного разгона-торможения и регулировки скорости размотки



Модель	РМСЦ-1250-Э
Грузоподъемность, кг	8000
Ширина рулона, мм	до 1250
Внутренний диаметр рулона, мм	415-620
Скорость размотки, м/мин	до 10
Потребляемая мощность, кВт/В	1,5/220
Размеры, ДхШхВ, мм	2150x1100x1050
Масса, кг	415

РАЗМАТЫВАТЕЛИ РУЛОННОГО МЕТАЛЛА



Неприводной самоподъемный PMC-1250

Особенности:

- Самоподъемный механизм позволяет использовать разматыватель без дополнительных подъемных устройств
- Самоцентрирующийся вал с синхронным разжатием лепестков для простой и быстрой установки рулона
- Разборная конструкция вала
- Тормозной механизм

Модель	PMC-1250
Грузоподъемность, кг	8000
Ширина рулона, мм	1250
Внутренний диаметр рулона, мм	480-620
Размеры, ДхШхВ, мм	2800x1225x1650
Масса, кг	350



Неприводной консольный KP-2,0

Особенности:

- Удобная и быстрая установка рулона благодаря консольной конструкции
- Самоцентрирующийся вал с синхронным разжатием лепестков для простой и быстрой установки рулона
- Система предотвращения разматывания рулона по инерции

Модель	KP-2,0
Грузоподъемность, кг	2000
Ширина рулона, мм	10-350
Внутренний диаметр рулона, мм	380-630
Размеры, ДхШхВ, мм	920x1000x1130
Масса, кг	132

РАЗМАТЫВАТЕЛИ РУЛОННОГО МЕТАЛЛА

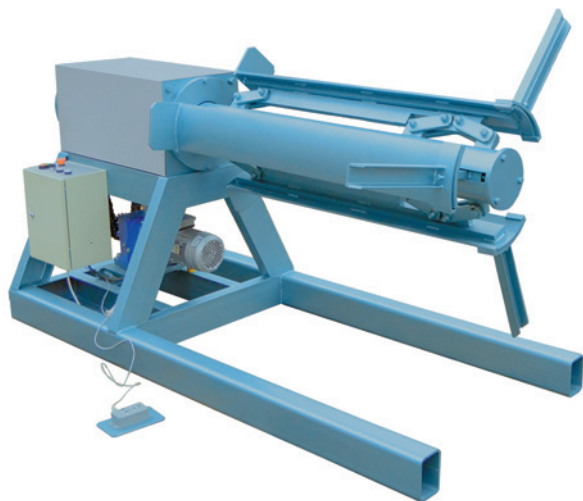


Приводной консольный КР-2,0-АСУ

Особенности:

- Удобная и быстрая установка рулона благодаря консольной конструкции
- Реверсивный электропривод с АСУ
- Автоматическое и ручное управление
- Автоматическая центровка рулона
- Механическая и электрическая защита от ударных нагрузок
- Бесконтактный ультразвуковой датчик положения петли

Модель	КР-2,0-АСУ
Грузоподъемность, кг	2000
Ширина рулона, мм	10-350
Внутренний диаметр рулона, мм	380-630
Скорость размотки, м/мин	до 20
Потребляемая мощность, кВт/В	0,75/220
Размеры, ДхШхВ, мм	920x1000x1130
Масса, кг	160



Приводной консольный КР-5,0

Особенности:

- Удобная и быстрая установка рулона благодаря консольной конструкции
- Реверсивный электропривод с АСУ
- Автоматическое и ручное управление
- Система с обратной связью без необходимости синхронизации с управляющей программой линии
- Плавное и непрерывное регулирование скорости
- Электрическая защита от ударных нагрузок
- Бесконтактный ультразвуковой датчик положения петли
- Ручной разжим лепестков

Модель	КР-5,0
Грузоподъемность, кг	5000
Ширина рулона, мм	до 1250
Внутренний диаметр рулона, мм	480-630
Скорость размотки, м/мин	до 20
Потребляемая мощность, кВт/В	1,5/220
Размеры, ДхШхВ, мм	2500x1200x1350
Масса, кг	1200

РАЗМАТЫВАТЕЛИ РУЛОННОГО МЕТАЛЛА

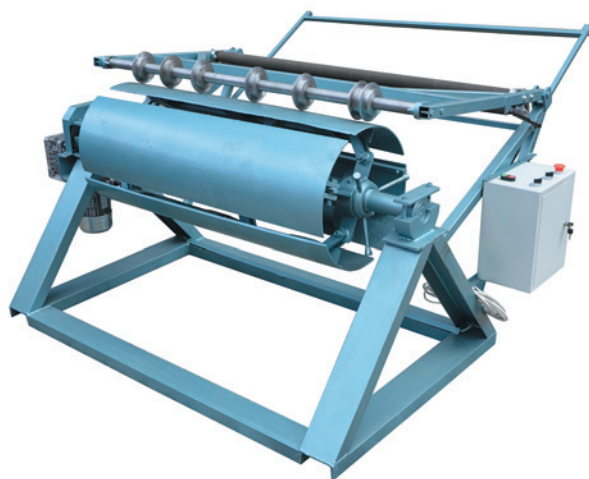


Приводные консольные КР-7,5 и КР-10

Особенности:

- Удобная и быстрая установка рулона благодаря консольной конструкции
- Система самоцентрировки рулона
- Система поддержания петли, обеспечивающая непрерывность плавной размотки
- Частотный привод «Omron» (Япония)
- Электрическая защита от перегрузок
- Ручной разжим лепестков

Модель	КР-7,5	КР-10
Грузоподъемность, кг	7500	10000
Ширина рулона, мм	до 1250	до 1250
Внутренний диаметр рулона, мм	550-650	550-650
Скорость размотки, м/мин	до 20	до 20
Потребляемая мощность, кВт/В	2,2/380	3/380
Размеры, ДхШхВ, мм	2000x1200x1600	2200x1200x1600
Масса, кг	1500	1800



Двухпорный наматыватель ДНМ-10

Особенности:

- Двухпорная жесткая конструкция
- Частотно-регулируемый привод с многоскоростным режимом работы
- Автономная система управления с обратной связью для синхронизации со станком продольной резки
- Система самонапряжения поступающего металла с обрезиненными валами
- Пневмокомпенсаторы для облегчения поднятия прижима
- Ручное разжатие лепестков

Модель	ДНМ-10
Грузоподъемность, кг	10000
Ширина ленты, мм	45-1250
Внутренний диаметр рулона, мм	530
Скорость намотки, м/мин	до 10
Потребляемая мощность, кВт/В	2,2/220
Размеры, ДхШхВ, мм	2200x1600x1160
Масса, кг	500

Мобильное профилировочное оборудование МОБИПРОФ

Предназначено для производства холоднокатаных оцинкованных профилей из тонколистового металла максимальной толщины 2,0 мм. Широкая номенклатура выпускаемой оборудованием продукции позволяет удовлетворять потребности различных отраслей (строительство, авиа и автостроение, тепличное хозяйство, медицина, и т.д.).

Большой опыт разработки, испытаний и производства мобильных профилировочных станков

Конструктив

Исходя из материала, толщины заготовки и конфигурации конечного профиля, а также в целях минимизации металлоёмкости конструкции, напрямую влияющей как на стоимость самого станка, так и на стоимость производимого им изделия, при изготовлении станков используются три различные элементные базы (см. стр. 67):

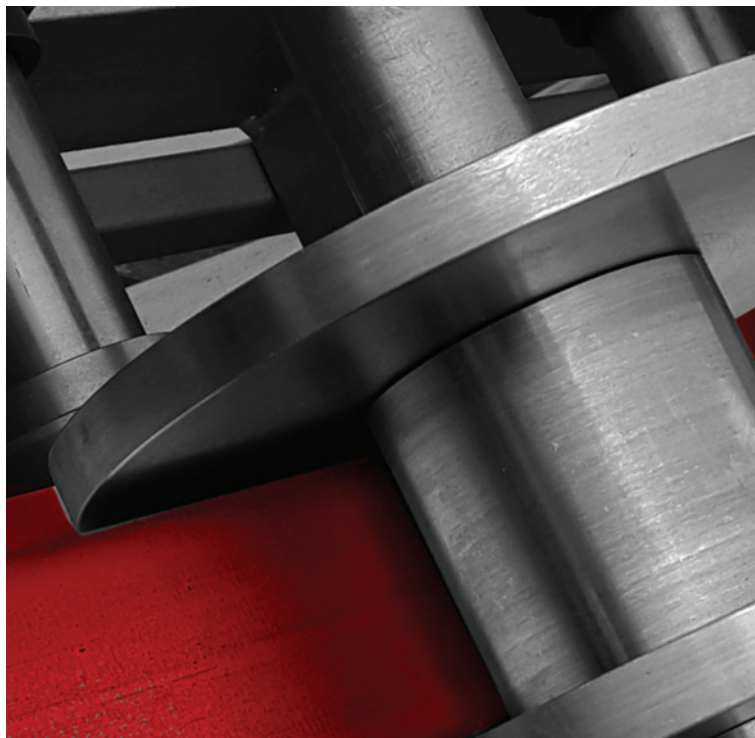
- Легкая – выпуск профиля простой конфигурации, толщиной до 1,0-1,2 мм
- Тяжелая (усиленные подшипниковые опоры, валы, звездочки и рама, более мощный электропривод) – выпуск профиля сложной конфигурации толщиной до 2 мм
- Раздвижная - выпуск профиля простой конфигурации с изменяющейся шириной, толщиной до 0,5-0,7 мм. Посредством двух винтовых пар происходит перемещение подвижной каретки с профилирующими роликами

Оснащенность

Наши станки работают с заготовками требуемой ширины, предварительно нарезанными как на полосы, так и рулоны (штрипс).

При работе из заранее подготовленных заготовок мерной длины для проката профилей необходим только профилировочный станок.

При работе с рулона оборудование опционально оснащается фасонной пневматической (до 0,7-1,0 мм) или гидравлической (до 2,0 мм) гильотиной для резки готового профиля на выходе станка, а также автоматической системой управления (АСУ)



для синхронизации работы станка и гильотины.

Возможна реализация как стационарного, так и летучего реза (без остановки процесса профилирования).

Сенсорная панель оператора, входящая в комплект АСУ, значительно облегчает процесс ввода и контроля параметров, а также позволяет вносить в память системы до 10 различных режимов работы.

Оборудование может доукомплектовываться устройствами нанесения насечек, просечки или пробивки отверстий.

Применение в конструкции станков пневматических и гидравлических гильотин позволяет:

- Увеличить (на порядок) быстродействие реза по сравнению с электромеханической гильотиной
- Минимизировать (на порядок) показатель массы на единицу мощности, что дает возможность исполнить гильотину «летучей»
- Получить высокую эластичность, т.е. возможность изменения во время эксплуатации характеристик гильотины без особых капиталовложений (увеличение/уменьшение давления, замена цилиндра)



Производительность

При прокате профилей из полос требуемой ширины и длины отпадает необходимость в гильотине и АСУ, что снижает не только стоимость оборудования, но и его производительность.

При работе с рулона оператор заправляет полосу, задает системе управления режим работы (длина, количество изделий и скорость). Устройство «летучего реза» позволяет увеличивать производительность автоматической линии на 45-50% по сравнению со стационарным резом и на 90-100% по сравнению со станком без гильотины, уменьшая тем самым себестоимость получаемых изделий.

Переходный процесс

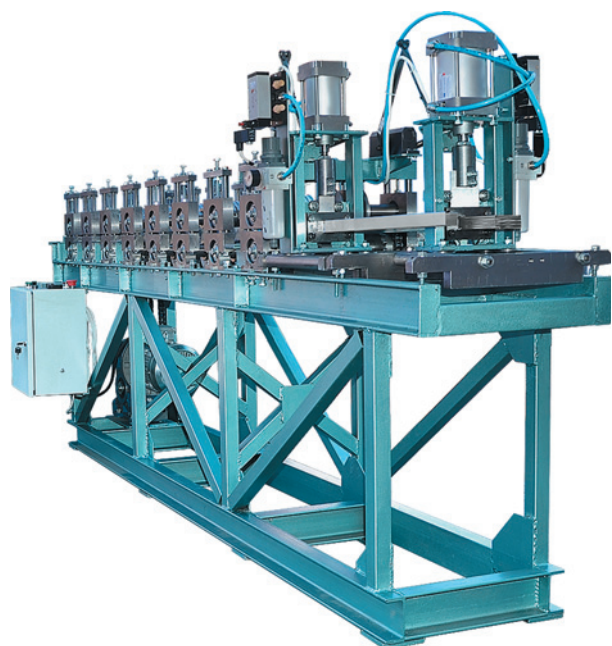
При прокате заготовками на концах профиля, в его начале и конце, на протяжении 5-15 сантиметров присутствует переходный процесс «распушение», т.е. несоответствие углов на 2-3°.

Его уменьшение (но не избавление от него) возможно, как посредством введения избыточности в количество профилировочных переходов, что увеличивает, утяжеляет и удорожает конструкцию, так и устройства фасонной гильотины на выходе станка.

Особенности:

- Оптимизированная конфигурация профилировочных роликов для качественного проката всех типов металла, в том числе с полимерным покрытием
- Калибровочная клеть для тонкой подстройки под необходимый тип и толщину металла
- Регулируемые направляющие позволяют менять размеры крайних элементов профиля
- Возможность изготовления профилей арочной формы (для некоторых видов)
- Возможность выпуска на одном станке двух видов профилей простой открытой конфигурации (на станке устанавливается два ручья роликов)
- Модульная конструкция позволяет легко устанавливать дополнительное оборудование
- Усиленные подшипниковые узлы, не требующие обслуживания с возможностью мгновенной регулировки межцентрового расстояния, т.е. быстрой подстройки на нужную толщину прокатываемого металла
- Простота и надежность конструкции в сочетании с небольшой массой и размерами станка
- Неограниченная длина получаемого профиля
- Отсутствие необходимости в шеф-монтаже (оборудование комплектуется и настраивается на заводе)

Станки серии ГК



Выпуск парных профилей

Вертикальные промежуточные ролики



Сенсорная панель оператора

Энкодер автоматической системы управления для измерения длины



Предназначены для производства армирующих профилей для крепления гипсокартона из оцинкованной стали толщиной от 0,35 до 0,7 мм, выпускает два парных профиля (направляющий и стоечный).



Комплектация:

- Станок серии ГК

Технические характеристики:

Производительность, м/мин до 20
 Толщина обрабатываемого металла, мм . . 0,35 - 0,7
 Ширина полосы металла для ППН 28x27, мм . . . 81
 Ширина полосы металла для ПП 60x27, мм 123
 Потребляемая мощность, кВт 2,2
 Напряжение питания, В 380 (220 для АСУ)
 Размеры, ДхШхВ, мм зависит от комплектации
 Масса, кг от 500

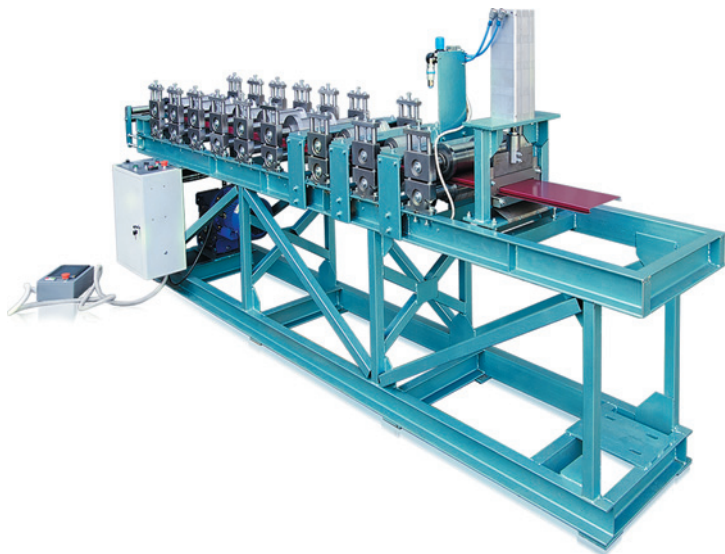
Дополнительные опции:

- Автоматическая система управления (счетчик длины+блок управления+сенсорная панель оператора)
- Фасонная гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля «летучий рез»
- Устройство для пробивки отверстий
- Устройство для нанесения насечек
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката

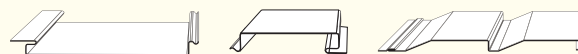
Производимые модификации:

- профиль стоечный ПС 50x50, профиль направляющий ПН 50x40
- профиль стоечный ПС 75x50, профиль направляющий ПН 75x40
- профиль стоечный ПС 100x50, профиль направляющий ПН 100x40

Станки серии CO



Предназначены для производства металлосайдинга из оцинкованной стали с полимерным покрытием толщиной от 0,4 до 0,7 мм.



Комплектация:

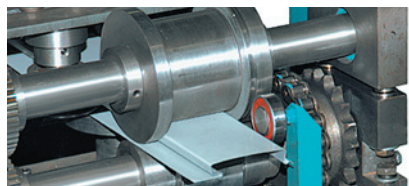
- Станок серии CO
- Устройство для пробивки монтажных отверстий

Технические характеристики:

Производительность, м/мин до 10
 Толщина обрабатываемого металла, мм... 0,4 - 0,7
 Потребляемая мощность, кВт..... 2,2
 Напряжение питания, В..... 380 (220 для АСУ)
 Размеры, ДхШхВ, мм.... зависит от вида профиля
 Масса, кг..... от 700

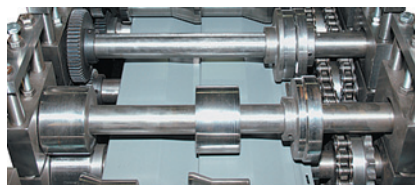
Дополнительные опции:

- Автоматическая система управления (счетчик длины+блок управления+сенсорная панель оператора)
- Фасонная гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля (стационарный рез)
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката



Выход профиля из станка

Калибрующие ролики для настройки прямолинейности профиля

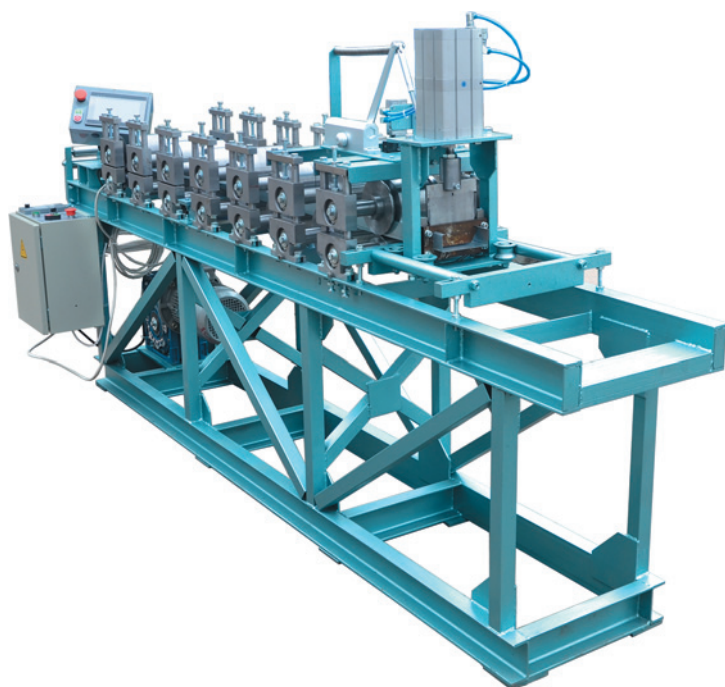


Роликовый просечной нож

Задающие валы на входе станка

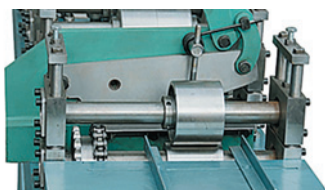


Станки серии СПП и СПС



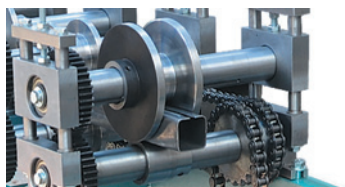
Выход профиля из станка

Затягивающий переход с сабельной гильотиной



Промежуточные задающие вертикальные ролики

Калибрующий переход



Предназначены для производства П- или С- образных профилей из листового металла толщиной до 2,0 мм.



Комплектация:

- Станок серии СПП или СПС

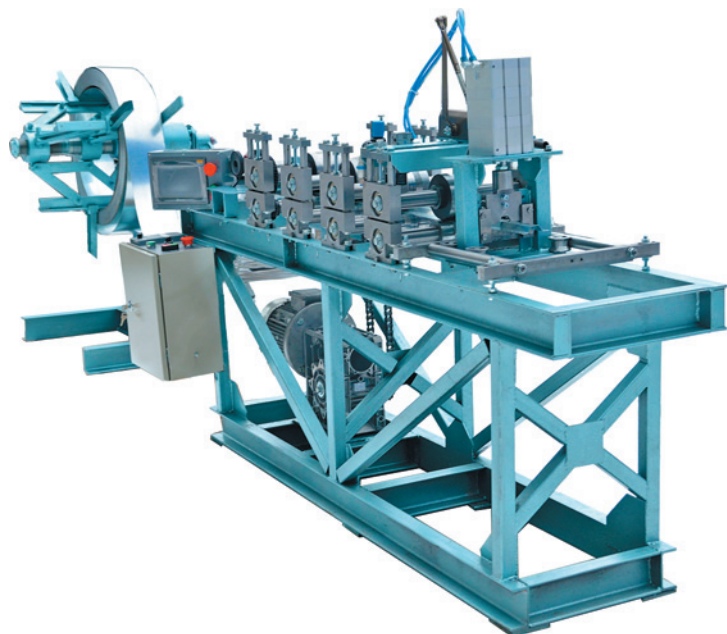
Технические характеристики:

Производительность, м/мин до 20
 Толщина металла, мм до 2,0
 Потребляемая мощность, кВт..... 0,75 – 6,0
 Напряжение питания, В..... 380
 Размеры, ДхШхВ, мм... зависит от вида профиля
 Масса, кг..... зависит от вида профиля

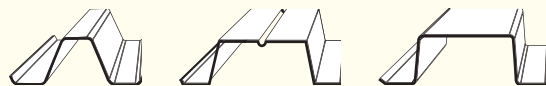
Дополнительные опции:

- Автоматическая система управления (счетчик длины+блок управления+сенсорная панель оператора)
- Фасонная гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля (стационарный или летучий рез)
- Фасонная гильотина с гидравлическим приводом для резки готового профиля (стационарный или летучий рез)
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката

Станки серии СПО



Предназначены для производства омега- (шляпного) профиля из листового или рулонного металла.



Комплектация:

- Станок серии СПО

Технические характеристики:

Производительность, м/мин до 20

Толщина обрабатываемого металла, мм до 2,0

Потребляемая мощность, кВт 0,7 – 6,0

Напряжение питания, В 380

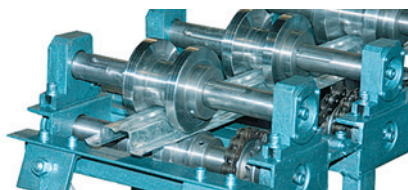
Размеры, ДхШхВ, мм зависит от вида профиля

Масса, кг зависит от вида профиля



Рез профиля на выходе станка

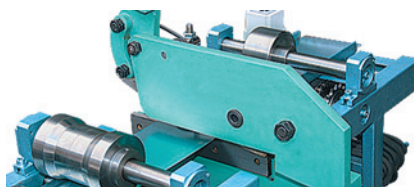
Возможность использования легкой элементной базы при толщине металла до 1,2 мм



Калибрующие ролики



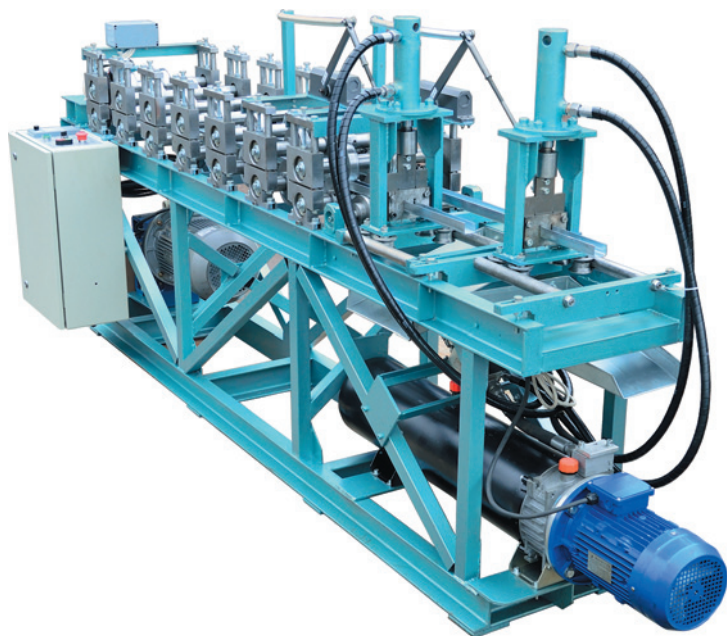
Гильотина сабельного типа для резки полосы перед профилированием



Дополнительные опции:

- Автоматическая система управления (счетчик длины+блок управления+сенсорная панель оператора)
- Фасонная гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля (стационарный или летучий рез)
- Фасонная гильотина с гидравлическим приводом для резки готового профиля (стационарный или летучий рез)
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката

Станки серии АП



Выпуск двух парных профилей

Рез профиля на выходе станка



Автоматическая система управления с сенсорной панелью оператора

Задающий стол с регулируемыми направляющими



Предназначены для производства металлического армирующего профиля из листового или рулонного металла толщиной до 2,0 мм, применяемого при изготовлении пластиковых окон, дверей и перегородок.



Комплектация:

- Станок серии АП

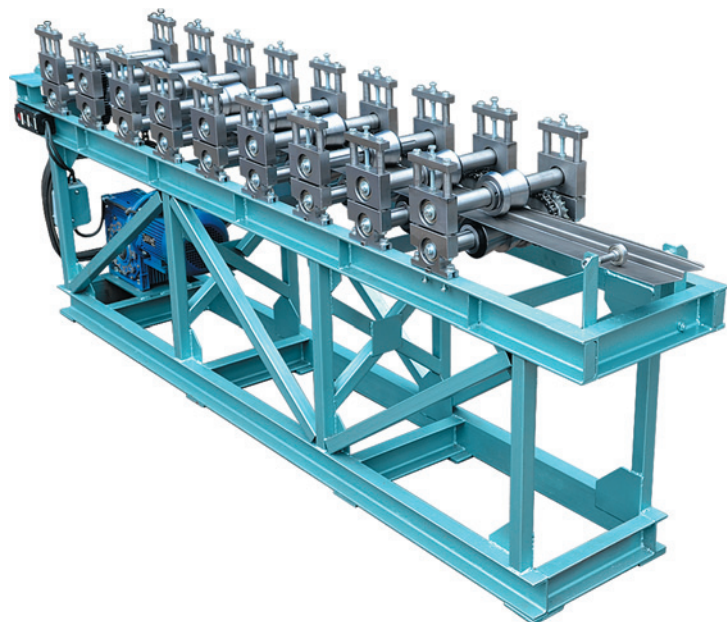
Технические характеристики:

Производительность, м/мин до 20
Толщина обрабатываемого металла, мм до 2,0
Потребляемая мощность, кВт. 2,2-6,0
Напряжение питания, В. 380
Размеры, ДхШхВ, мм зависит от вида профиля
Масса, кг. зависит от вида профиля

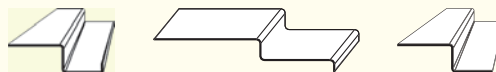
Дополнительные опции:

- Автоматическая система управления (счетчик длины+блок управления+сенсорная панель оператора)
- Фасонная гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля (стационарный или летучий рез)
- Фасонная гильотина с гидравлическим приводом для резки готового профиля (стационарный или летучий рез)
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката

Станки серии ЗП



Предназначены для производства Z-образного профиля из оцинкованной стали толщиной до 2,0 мм. Профиль применяется в конструкциях фасадов зданий, в качестве армирующего профиля и прочих металлоконструкциях.



Комплектация:

- Станок серии ЗП

Технические характеристики:

Производительность, м/мин до 15
 Толщина обрабатываемого металла, мм.... до 2,0
 Потребляемая мощность, кВт..... 0,75 - 2,2
 Напряжение питания, В..... 380
 Размеры, ДхШхВ, мм... зависит от вида профиля
 Масса, кг..... зависит от вида профиля

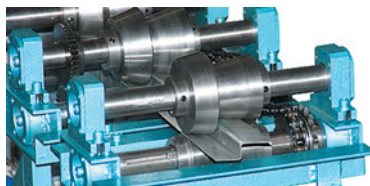
Дополнительные опции:

- Автоматическая система управления (счетчик длины+блок управления+сенсорная панель оператора)
- Фасонная гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля (стационарный или летучий рез)
- Фасонная гильотина с гидравлическим приводом для резки готового профиля (стационарный или летучий рез)
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката



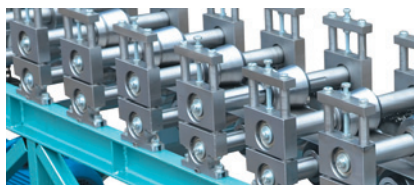
Ролики из легированной конструкционной стали

Возможность использования легкой элементной базы при толщине металла до 1,2 мм

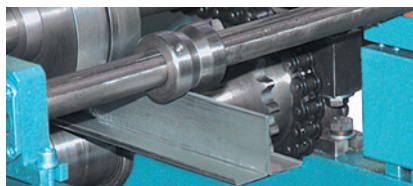
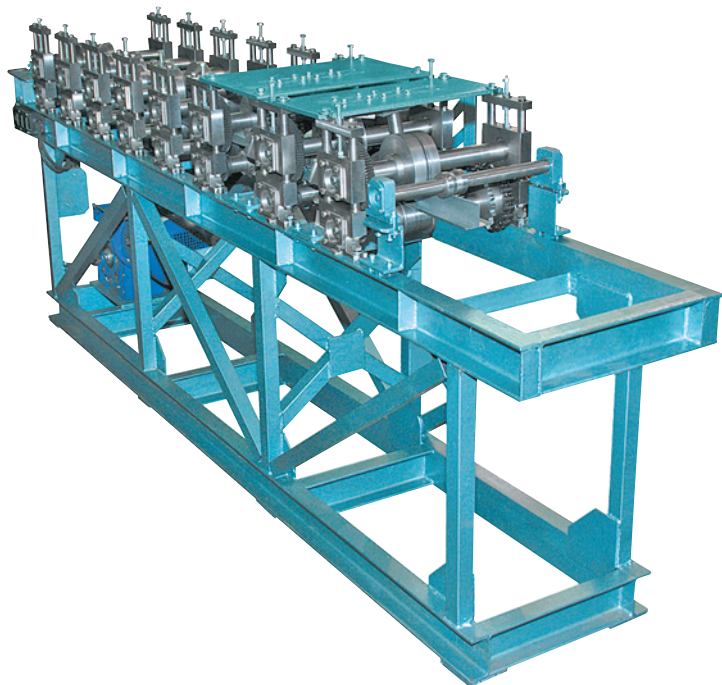


Калибрующие ролики для настройки прямолинейности профиля

Необслуживаемые подшипники в опорах валов

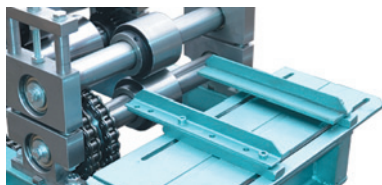


Станки серии ТП



Ролики для настройки
прямолинейности профи-
ля

Калибрующие ролики



Регулируемые направляю-
щие на входе станка

Промежуточные задаю-
щие вертикальные ролики



Предназначены для производства металлического Т-образного профиля. Станок одинаково качественно катает профили как из оцинкованной, так и черной стали.



Комплектация:

- Станок серии ТП

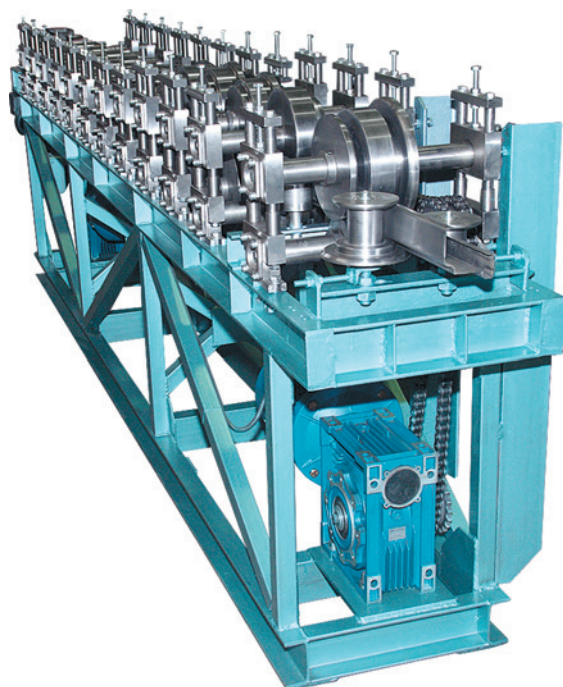
Технические характеристики:

Производительность, м/мин до 15
Толщина обрабатываемого металла, мм до 1,5
Потребляемая мощность, кВт. 2,2 - 3,0
Напряжение питания, В. 380
Размеры, ДхШхВ, мм зависит от вида профиля
Масса, кг. зависит от вида профиля

Дополнительные опции:

- Автоматическая система управления (счетчик длины+блок управления+сенсорная панель оператора)
- Фасонная гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля (стационарный или летучий рез)
- Фасонная гильотина с гидравлическим приводом для резки готового профиля (стационарный или летучий рез)
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката

Станки серии ДК



Предназначены для производства металлического профиля «Дверная коробка» из холоднокатаной стали толщиной до 1,5 мм.



Комплектация:

- Станок серии ДК

Технические характеристики:

Производительность, м/мин до 10
Толщина обрабатываемого металла, мм до 1,5
Потребляемая мощность, кВт 6,0
Напряжение питания, В 380
Размеры, ДхШхВ, мм... зависит от вида профиля
Масса, кг зависит от вида профиля

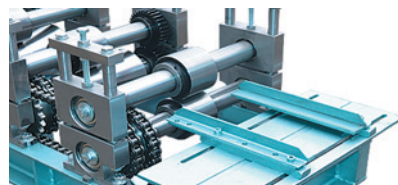
Дополнительные опции:

- Автоматическая система управления (счетчик длины+блок управления+сенсорная панель оператора)
- Механическая гильотина сабельного типа в комплекте с протягивающими роликами для резки полосы перед профилированием
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката



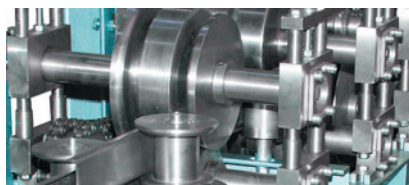
Шестеренки для передачи момента на верхний вал

Калибрующие ролики

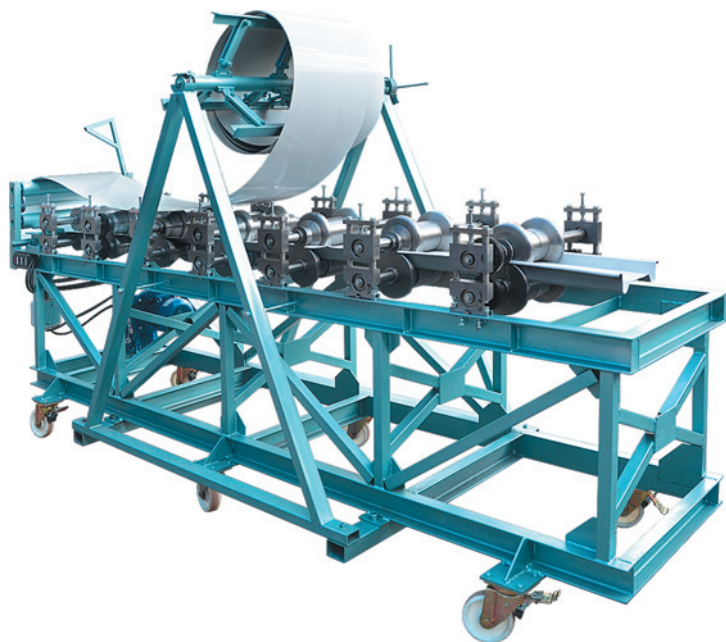
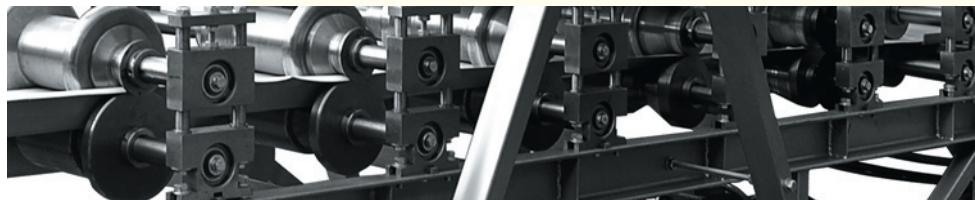


Регулируемые направляющие на входе станка

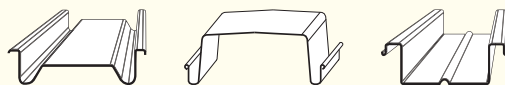
Ролики из легированной конструкционной стали



Станки серии ТЛ



Предназначены для изготовления профиля в форме лотка из оцинкованной стали с полимерным покрытием толщиной 0,5-0,7 мм, применяемого в тепличном хозяйстве.



Комплектация:

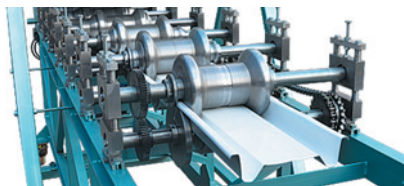
- Станок серии ТЛ
- Роликовый нож в комплекте с протягивающими роликами для резки полос перед профилированием
- Колеса с тормозным механизмом
- Разматыватель рулона

Технические характеристики:

Производительность, м/мин до 10
 Толщина обрабатываемого металла, мм. до 0,7
 Потребляемая мощность, кВт. 2,2 – 3,0
 Напряжение питания, В. 380
 Размеры, ДхШхВ, мм. зависит от вида профиля
 Масса, кг. зависит от вида профиля

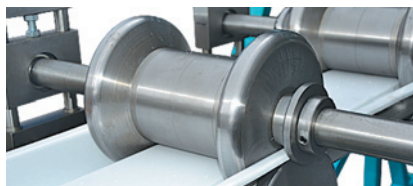
Дополнительные опции:

- Частотный преобразователь для плавного разгона, торможения и регулировки скорости проката



Выход профиля из станка

Составные профилирующие ролики



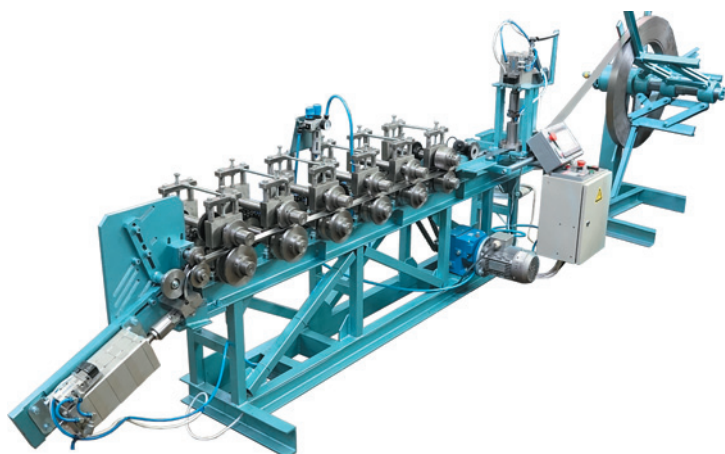
Ручной дисковый нож поперечной резки



Задающие валы



Станки серии СПК



Предназначены для производства металлических профильных колец из ленты.

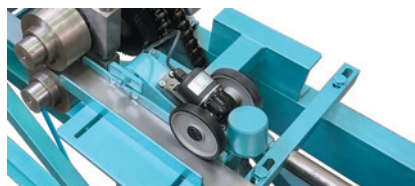


Комплектация:

- Станок серии СПК
- Устройство пробивки пазов с пневмоприводом
- Фасонная пневматическая гильотина (стационарный рез) для резки готового профиля
- Автоматическая система управления (счетчик длины + блока управления + сенсорная панель управления)

Технические характеристики:

Производительность, м/мин	до 10
Толщина обрабатываемого металла, мм	до 1,5
Потребляемая мощность, кВт	1,5-3,0
Напряжение питания, В	220
Размеры, ДхШхВ	3000х550х1200
Масса, кг	600



Задающий стол с регулируемыми направляющими и энкодером

Устройство пробивки пазов с пневмоприводом

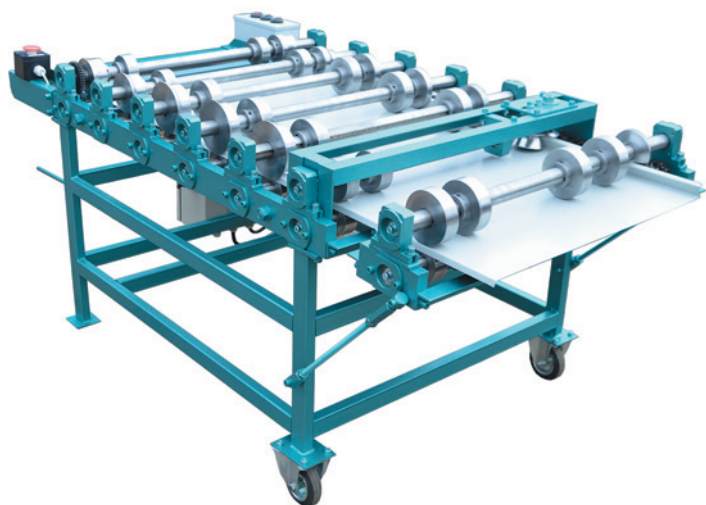


Фасонная пневматическая гильотина

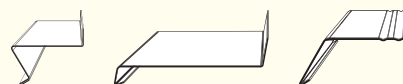
Готовое кольцо на выходе станка



Станки серии ПК



Предназначены для производства профиля «оконный отлив» из листовой или рулонной оцинкованной стали или стали с полимерным покрытием толщиной 0,4 - 0,6 мм. Прокат профиля производится в два прохода - каждая сторона поочередно.



Комплектация:

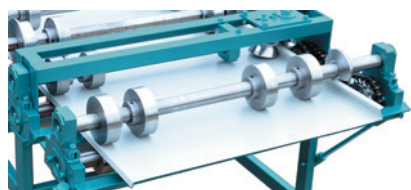
- Станок серии ПК

Технические характеристики:

Производительность, м/мин до 6,5
 Толщина обрабатываемого металла, мм . . . 0,4 - 0,6
 Потребляемая мощность, кВт 0,75
 Напряжение питания, В 380
 Размеры, ДхШхВ, мм 1650x870x830
 Масса, кг до 200

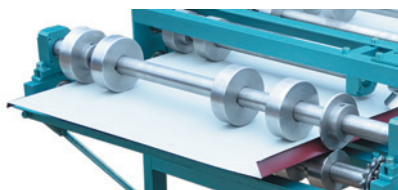
Дополнительные опции:

- Дисковый нож поперечной резки перед профилированием
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката



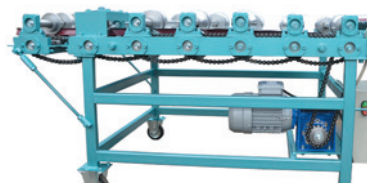
Готовый профиль на выходе станка

Калибрующие и протягивающие ролики

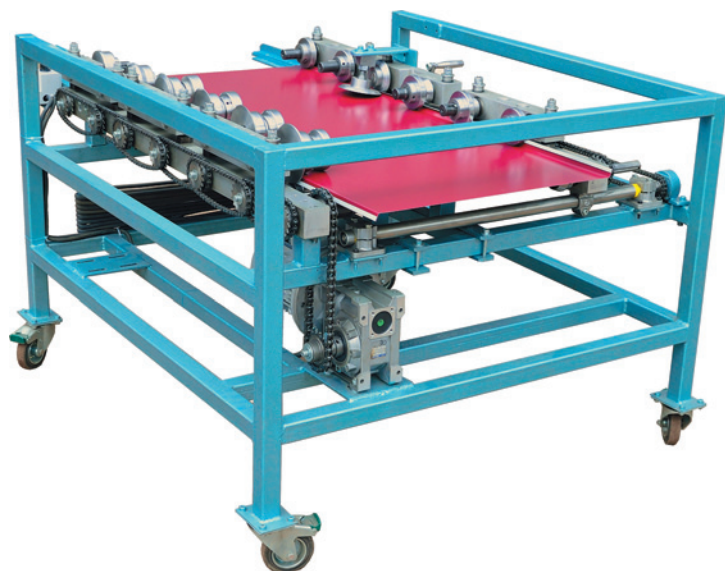


Вертикальные формирующие ролики

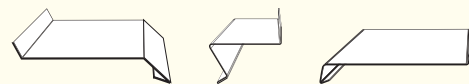
Цельнометаллические подшипниковые опоры нижних валов



Станки серии ПК.Р



Предназначены для изготовления оконных отливов. Основным отличием от станка серии ПК является возможность проката заготовки за один проход и наличие системы автоматической подстройки под толщину металла.



Комплектация:

- Станок серии ПК.Р

Технические характеристики:

Производительность, м/мин	до 7
Ширина обрабатываемого металла, мм . . .	120-700
Толщина обрабатываемого металла, мм . . .	0,4 - 0,7
Потребляемая мощность, кВт.	0,75
Напряжение питания, В.	380
Размеры, ДхШхВ, мм.	1300x1150x720
Масса, кг	350

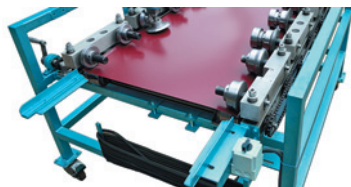
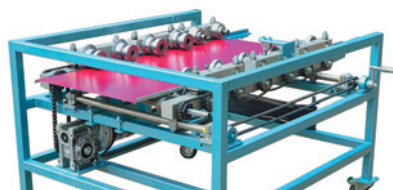
Дополнительные опции:

- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката



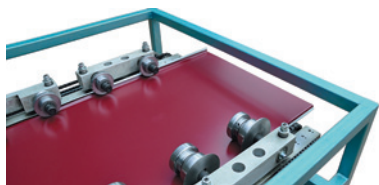
Прокат профиля за один проход

Быстрая и легкая бесступенчатая регулировка ширины профиля при вращении рукоятки

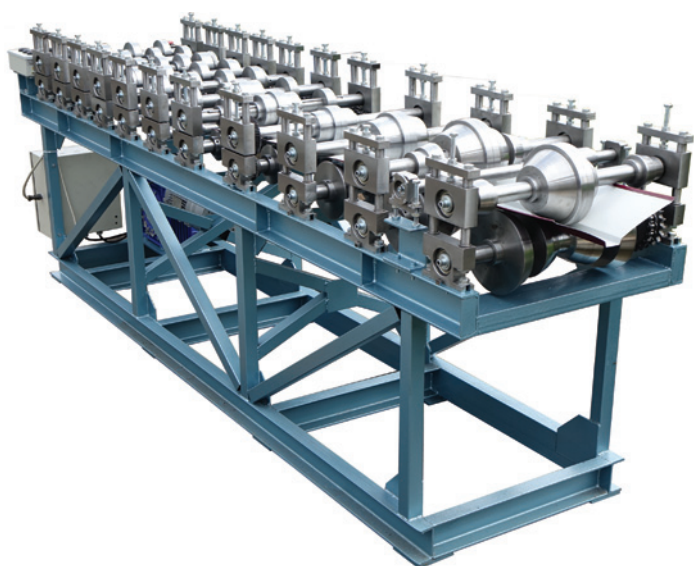
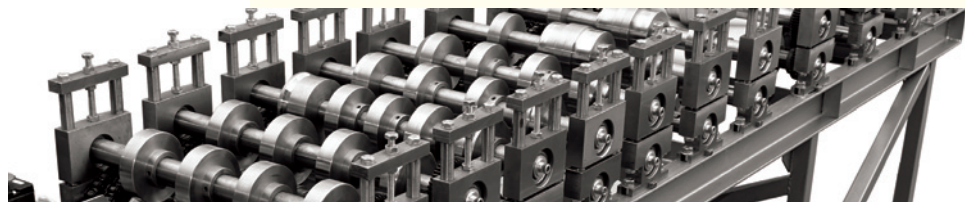


Регулируемые направляющие позволяют менять размер крайних элементов профиля

Облегченные подшипниковые опоры из алюминия



Станки серии КНП



Готовый профиль на выходе станка

Регулируемые направляющие на входе станка

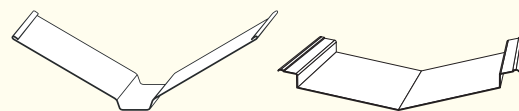


Оптимизированная конфигурация профилировочных роликов обеспечивает высокое качество изделия

Частотный преобразователь



Предназначены для производства профиля «кровельный конек» из стали толщиной 0,4 - 0,6 мм с различным типом полимерного покрытия.



Комплектация:

- Станок серии КНП

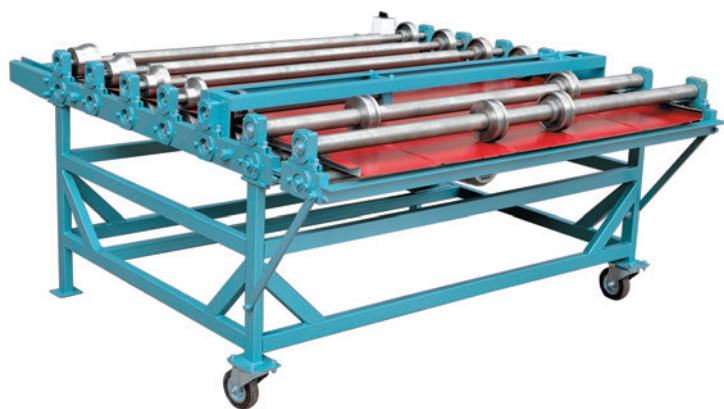
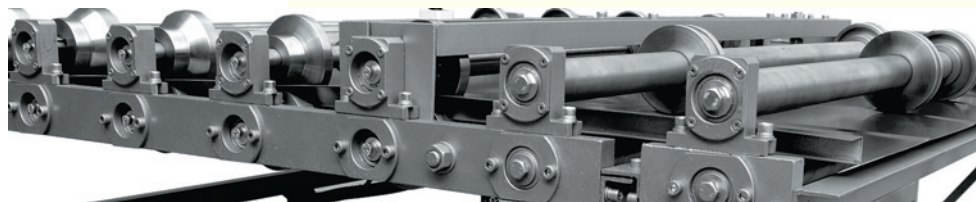
Технические характеристики:

Производительность, м/мин	до 10
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4 - 0,6
Ширина полосы металла, мм	410
Потребляемая мощность, кВт	2,2
Напряжение питания, В	380
Размеры, ДхШхВ, мм	2800x650x1100
Масса, кг	840

Дополнительные опции:

- Дисковый нож поперечной резки металла перед профилированием
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката

Станки серии СЭП



Предназначены для производства профиля обкладки сэндвич-панелей из листового и рулонного металла шириной 1250 мм. Панель может прокатываться как с ребрами жесткости «полукруг», так и с гладкой поверхностью.



Комплектация:

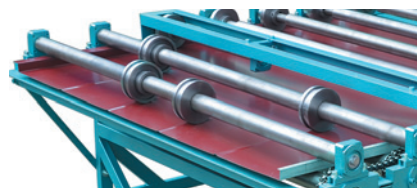
- Станок серии СЭП

Технические характеристики:

Производительность, м/мин	6
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4 - 0,7
Ширина полосы металла, мм	1250
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380
Размеры, ДхШхВ, мм	1700x940x820
Масса, кг	250

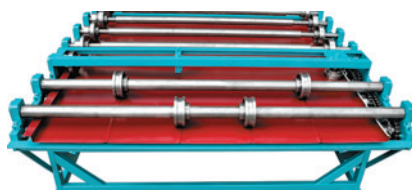
Дополнительные опции:

- Дисковый нож поперечной резки полосы перед профилированием
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката



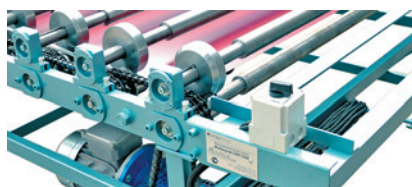
Выход профиля из станка

Широкая база для проката заготовок шириной 1250 мм

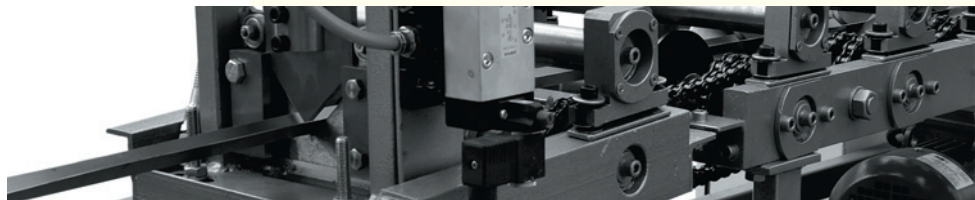


Ролики для нанесения ребер жесткости «полукруг»

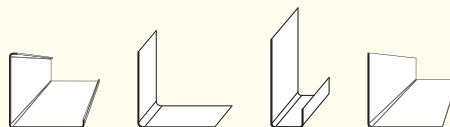
Кулачковый выключатель (вперед-стоп-назад)



Станки серии УП



Предназначены для производства L-образного профиля (уголка) из металлической полосы. Размер полок получаемого профиля регулируется смещением направляющих.



Комплектация:

- Станок серии УП

Технические характеристики:

Производительность, м/мин до 20
 Толщина обрабатываемого металла, мм до 2,0
 Потребляемая мощность, кВт 0,55 - 2,2
 Напряжение питания, В 380 (220 для АСУ)
 Размеры, ДхШхВ, мм зависит от вида профиля
 Масса, кг зависит от вида профиля

Дополнительные опции:

- Автоматическая система управления (счетчик длины+блок управления+сенсорная панель оператора)
- Фасонная гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля (стационарный или летучий рез)
- Фасонная гильотина с гидравлическим приводом для резки готового профиля (стационарный или летучий рез)
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката



Фасонная гильотина (стационарный рез)

Пневмопривод фасонной гильотины

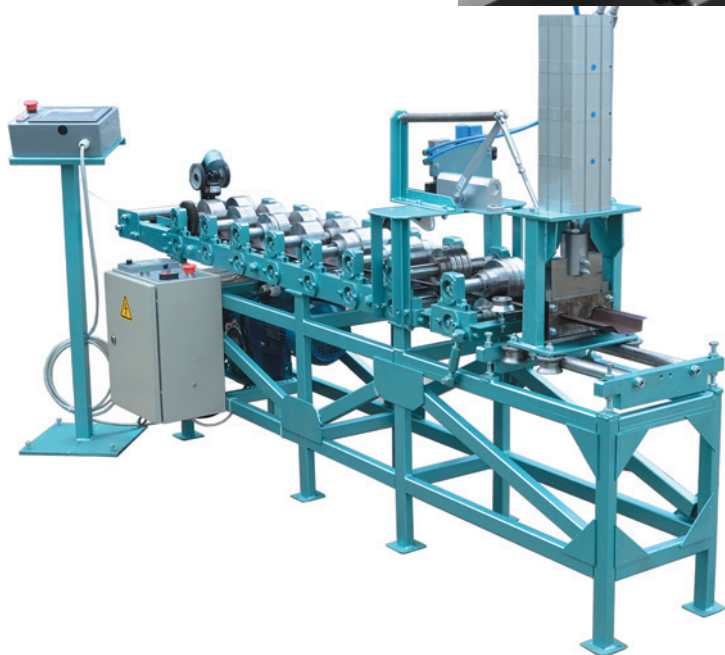


Автоматическая система управления

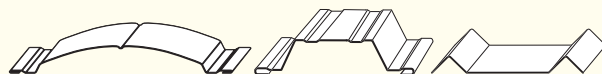
Калибрующие ролики



Станки серии «Штакетник»



Предназначены для производства металлического заборного профиля «Штакетник». Толщина металла варьируется от 0,4 мм до 0,6 мм.



Комплектация:

- Станок серии «Штакетник»

Технические характеристики:

Производительность, м/мин до 7
 Толщина обрабатываемого металла, мм... 0,4 - 0,6
 Потребляемая мощность, кВт 0,75-1,5
 Напряжение питания, В. 380 (220 для АСУ)
 Размеры, ДхШхВ, мм... зависит от вида профиля
 Масса, кг зависит от вида профиля

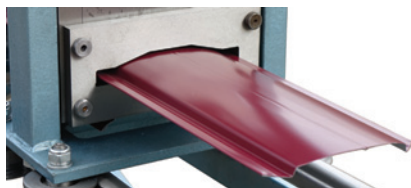
Дополнительные опции:

- Автоматическая система управления (счетчик длины+блок управления+сенсорная панель оператора)
- Фасонная 3-D гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля (летучий рез)
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката



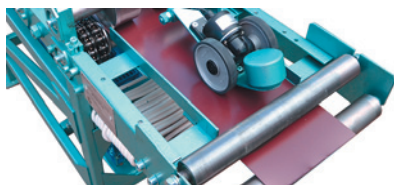
Фасонная 3-D гильотина с пневматическим приводом (летучий рез)

Радиусный штакетник с завальцованными кромками с фасонной 3-D гильотиной

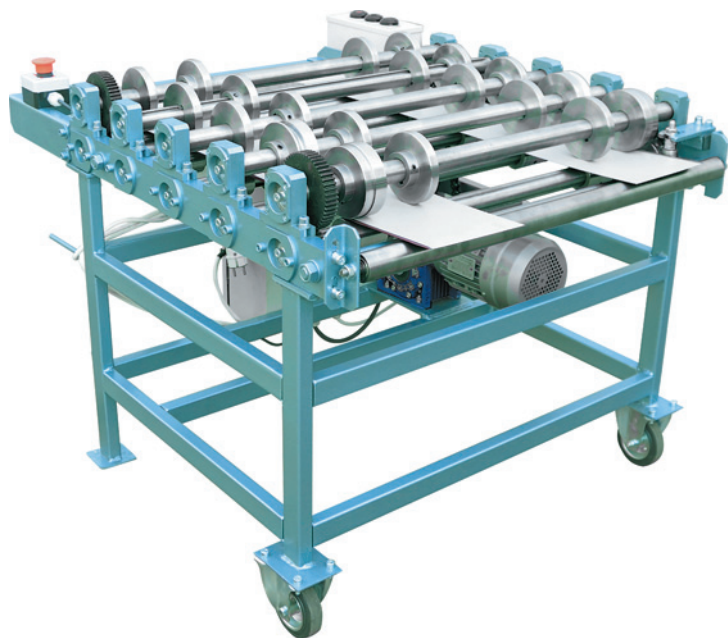


Автоматическая система управления

Задающий стол с регулирующимися направляющими и энкодером для измерения длины

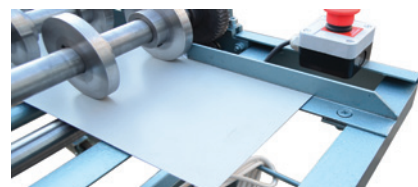


Станки серии **ЗВ**



Завальцованная с одной стороны полоса

Задающий стол



Регулируемые направляющие позволяют менять размер крайних элементов профиля

Шестеренки для дополнительного усилия протяжки



Предназначены для производства полосы с завальцованными кромками. Прокат профиля производится в два прохода – каждая сторона поочередно.



Комплектация:

- Станок серии ЗВ

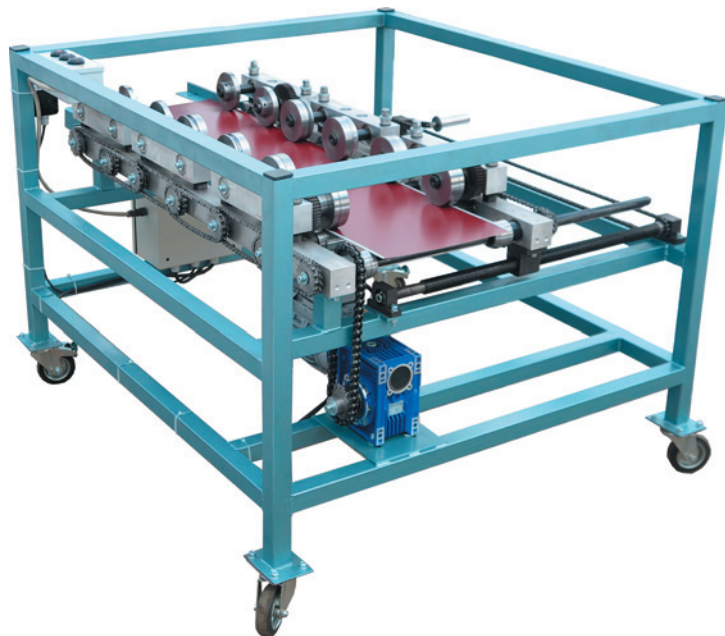
Технические характеристики:

Производительность, м/мин	до 6
Толщина обрабатываемого металл, мм	0,4 - 0,6
Ширина готовой полосы, мм	50-550
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380
Размеры, ДхШхВ, мм	1050x840x750
Масса, кг	170

Дополнительные опции:

- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката

Станки серии Зв.Р



Предназначены для производства полосы с завальцованными кромками. Основным отличием от станка ЗВ является возможность проката заготовки за один проход и наличие системы автоматической подстройки под толщину металла.



Комплектация:

- Станок серии Зв.Р
- Система бесступенчатой регулировки ширины заготовки
- Ролики для регулировки прямолинейности профиля

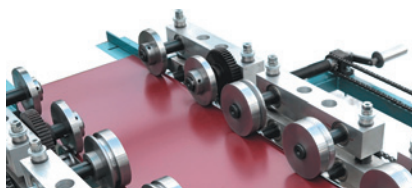
Технические характеристики:

Производительность, м/мин	до 7
Толщина обрабатываемого металл, мм	0,4 - 0,6
Ширина готовой полосы, мм	80 - 680
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380
Размеры, ДхШхВ, мм	1600x1170x890
Масса, кг	250



Прокат профиля за один проход

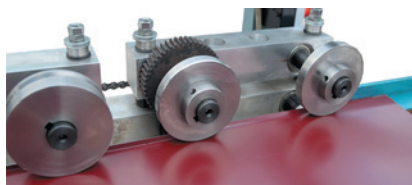
Быстрая и легкая бесступенчатая регулировка ширины полосы



Регулируемые направляющие позволяют менять размер крайних элементов профиля



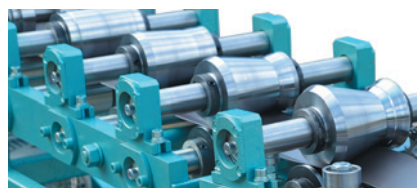
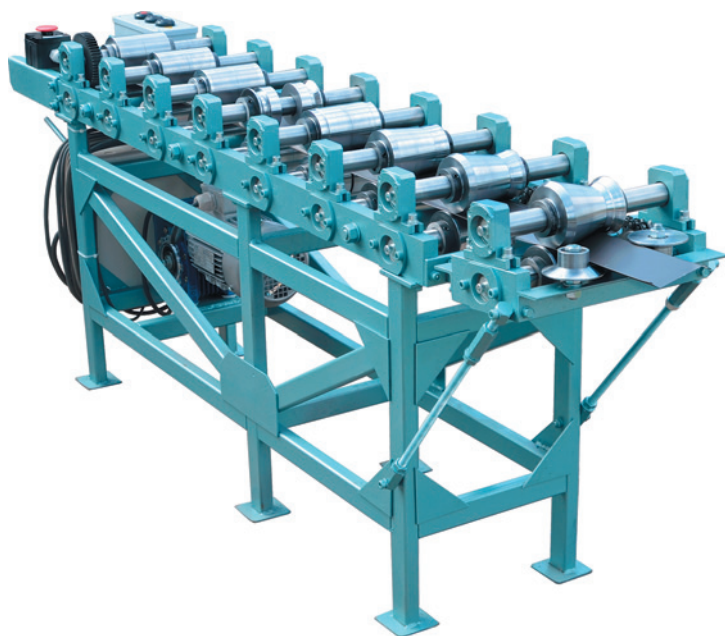
Система автоподстройки под толщину используемого металла



Дополнительные опции:

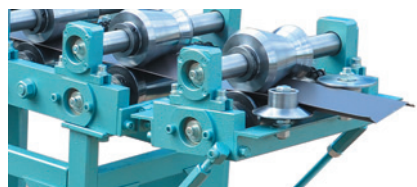
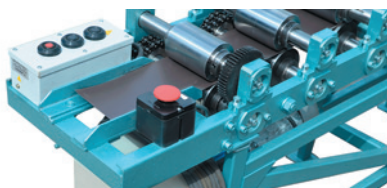
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката

Станки серии Забор жалюзи



Ролики оптимизированной конфигурации для качественного проката

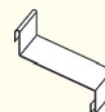
Задающий стол с регулируемым направляющими и пультом оператора



Калибрующие ролики на выходе станка



Предназначены для изготовления металлического профиля (ламели), используемого при устройстве заборов «Жалюзи». Станок может прокатывать оцинкованную сталь, в т.ч. с полимерным покрытием (покрытие может быть как одностороннее, так и двухстороннее).



Комплектация:

- Станок «Забор жалюзи»

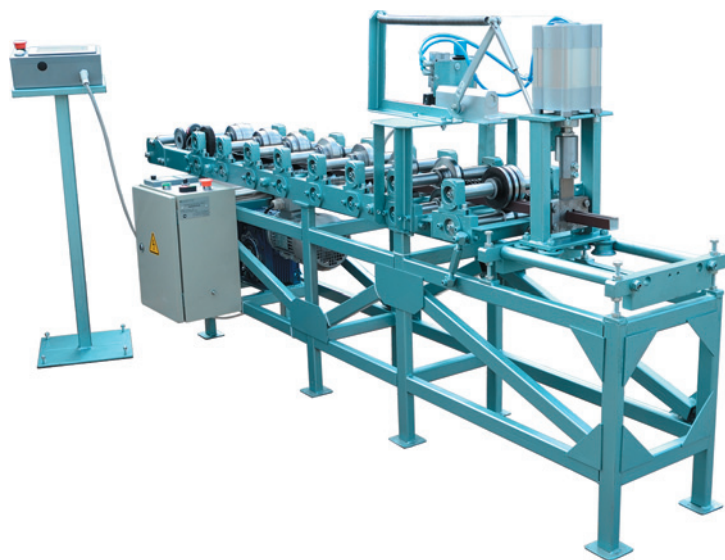
Технические характеристики:

Производительность, м/мин	до 10
Толщина обрабатываемого металла, мм . . .	0,4 - 0,6
Ширина полосы металла, мм	125
Потребляемая мощность, кВт	1,5
Напряжение питания, В	380
Размеры, ДхШхВ, мм	1800x390x750
Масса, кг	220

Дополнительные опции:

- Автоматическая система управления (счетчик длины+блок управления+сенсорная панель оператора)
- Фасонная гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля (стационарный рез)
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката

Станки серии Карниз жалюзи



Предназначены для производства специального профиля, применяемого в конструкции горизонтальных жалюзи.



Комплектация:

- Станок «Карниз жалюзи»

Технические характеристики:

Производительность, м/мин	до 10
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4 - 0,6
Потребляемая мощность, кВт	1,5
Напряжение питания, В	380
Размеры, ДхШхВ, мм	2200х390х750
Масса, кг	230

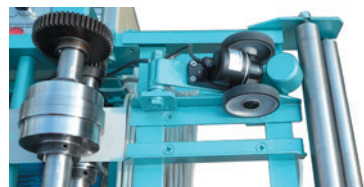
Дополнительные опции:

- Автоматическая система управления (счетчик длины+блок управления+сенсорная панель оператора)
- Фасонная гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля (летучий рез)
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката



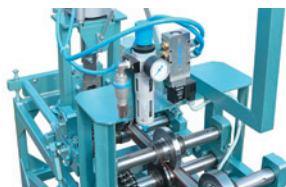
Выход готового профиля из станка

Автоматическая система управления с сенсорной панелью оператора

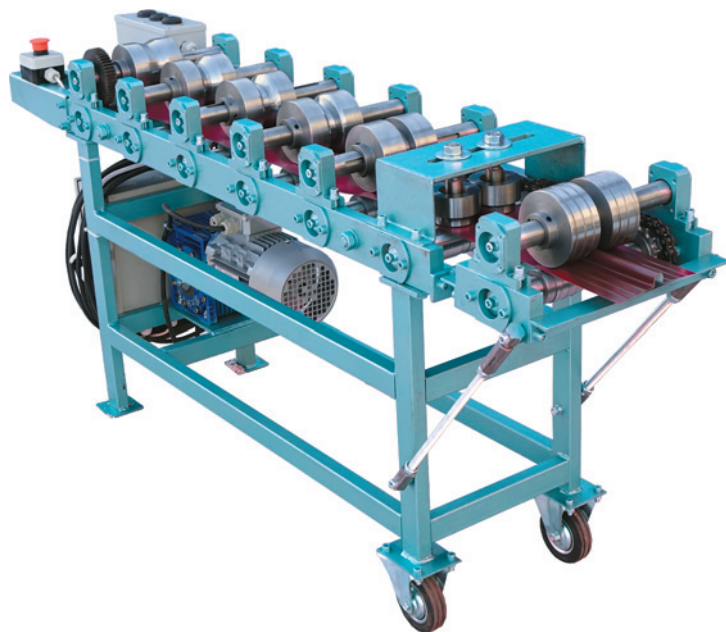
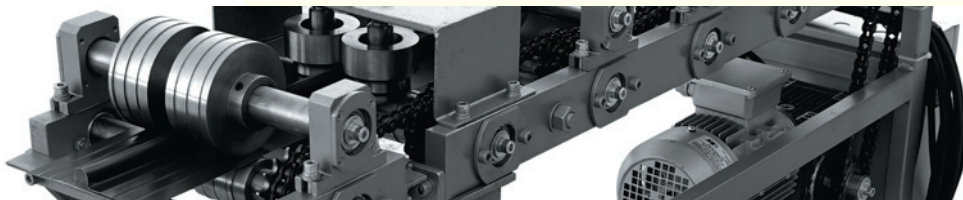


Задающий стол с датчиком длины

Система подготовки воздуха



Станки серии Тр.П



Предназначены для производства профиля тепло-распределительных пластин, применяемых при устройстве водяного теплого пола. В качестве прокатываемого материала используется медь, алюминий, оцинкованная сталь.

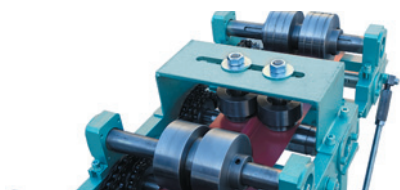


Комплектация:

- Станок серии Тр.П

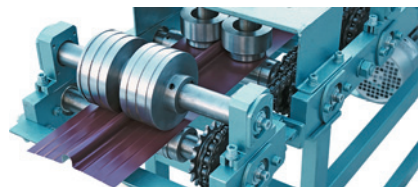
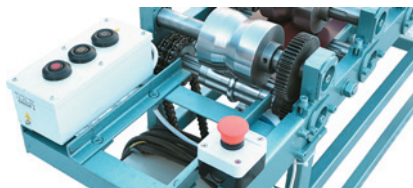
Технические характеристики:

Производительность, м/мин	до 7
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4 - 0,8
Ширина полосы металла, мм	163
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380/220 (опция)
Размеры, ДхШхВ, мм	1490x390x750
Масса, кг	180



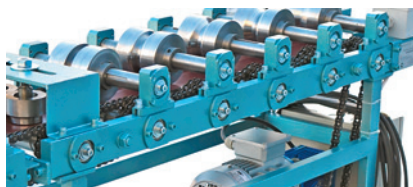
Вертикально формирующие ролики

Кнопочный пульт оператора и кнопка экстренной остановки



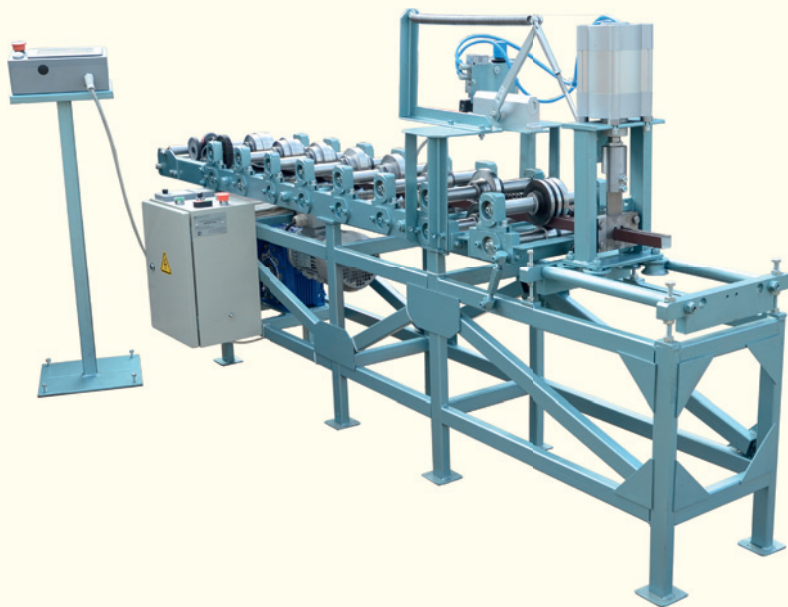
Регулируемая клеть для настройки прямолинейности профиля

Цельнометаллические подшипниковые опоры нижних валов

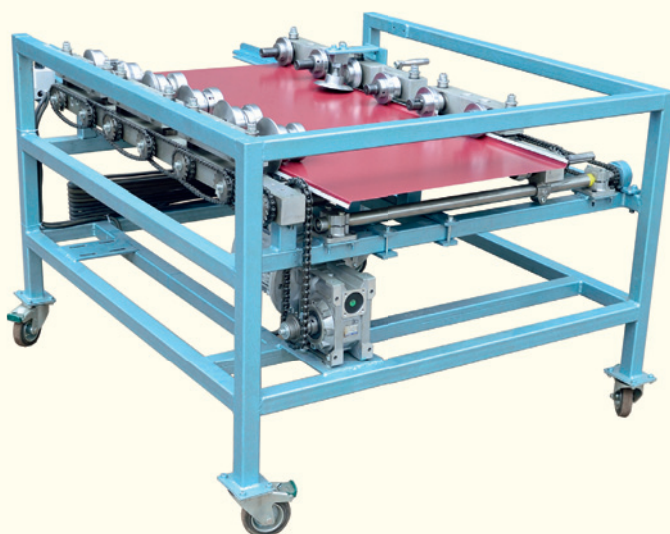


Дополнительные опции:

- Автоматическая система управления (счетчик длины+блок управления+сенсорная панель оператора)
- Фасонная гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля (стационарный рез)
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката



Легкая элементная база



Раздвижная элементная база

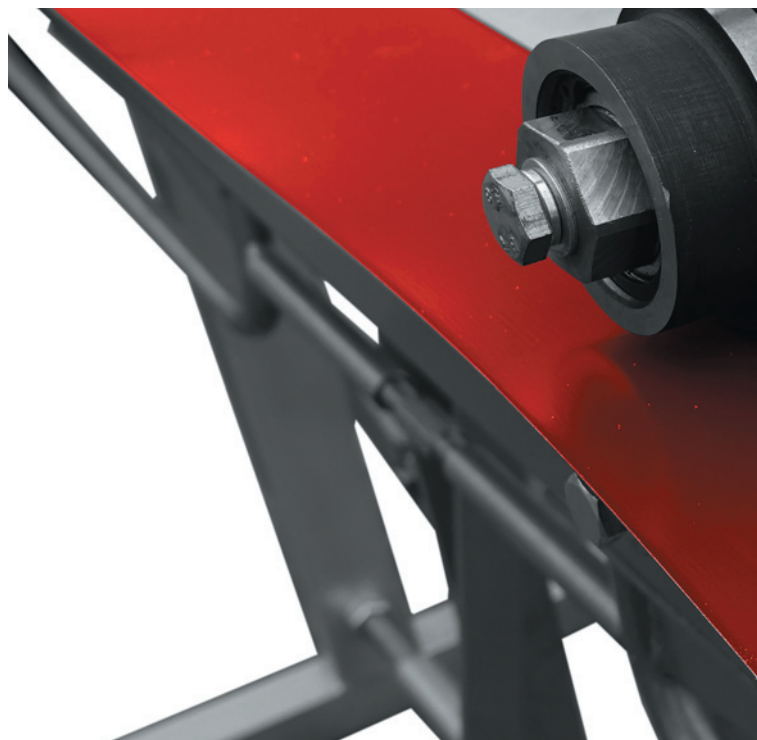


Тяжелая элементная база

Сопутствующее оборудование

Станки для гибки металла, обработки кромок, осадки лежачего фальца и гибки труб

Большой опыт проектирования и производства оборудования для гибки, осадки и отбортовки



Листогибы

Листогибы серии ЛТБ предназначены для гибки тонколистового металла толщиной до 0,8 мм.

Благодаря грамотно продуманной конструкции листогиб позволяет гарантированно гнуть металл толщиной до 0,8 мм и догибать на 180 градусов сталь толщиной до 0,6 мм, выдерживая постоянную геометрию профиля по всей длине.

Минимальная ширина гибочной планки в 15 мм позволяет выпускать широкий спектр сложных изделий с минимальным обратным гибом различной конфигурации.

Конструктив

- Полнопроходная конструкция (без ограничения по глубине подачи) значительно расширяет спектр использования листогиба, позволяя гнуть крупногабаритные изделия (парапеты, и т.д.), нарезать металл с рулона, изготавливать воздуховоды и т.д.
- Жесткая конструкция гарантированно обеспечивает идеальный гиб заготовки из стали толщиной 0,8 мм на станках разной длины (при увеличении рабочей длины листогиба его жесткость повышается за счет увеличения металлоемкости)
- «Мягкая механика» - гармоничная работа всех узлов, обеспечивающая плавную передачу усилия, повышают производительность оператора
- Система компенсации прогиба основной и поворотной балок позволяет производить тонкую подстройку станка для обеспечения постоянства заданных параметровгиба

(угол и радиус) по всей длине изделия на любом используемом материале при различных толщинах

- Вертикальная настройка положения гибочной балки позволяет облегчить гиб и обеспечить регулировку радиусагиба при различных толщинах и материалах заготовки
- Быстросменная накладка прижимной балки с углом в 25 градусов обеспечивает максимальный первоначальный гиб в 155 градусов
- Эксцентриковый механизм прижимной балки осуществляет быстрый и надежный прижим заготовки по всей длине
- Быстрая регулировка высоты подъема прижимной балки (ограничитель высоты подъема)
- Пневмокомпенсаторы прижимной и гибочной балки облегчают подъем и фиксацию
- Педаль управления прижимной балкой обеспечивает точное и легкое позиционирование заготовки, освобождает руки оператора
- Возможность настройки усилия прижима заготовки
- Колеса для перемещения



Зиговочные машины

Ручная ЗРМ-0,8

Предназначена для обработки кромок тонколистового металла толщиной до 0,8.

Электромеханическая ЗЭМ-0,8

Модернизированная версия ручной машинки. Модель дополнена мотор-редуктором и стойкой.

Фальцесадочные станки

Ручной ФОС.Р-1300/0,8

Предназначен для осадки лежачего фальца при производстве воздуховодов и водосточных систем. Привод ролика происходит за счет вращения рукоятки.

Электромеханический ФОС-1300/0,8

Вращение ролика происходит с помощью мотор-редуктора. Для удобства работы и управления вращением ролика станок оснащен ножной педалью. В системе управления предусмотрена кнопка аварийного выключения для экстренной остановки привода.

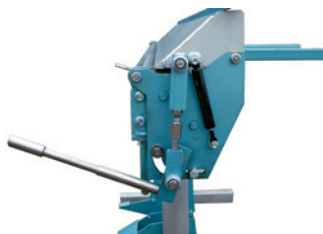
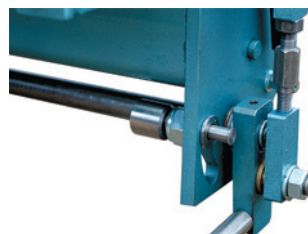
Легкий ручной трубогиб ТР-40х1,5

Предназначен для гибки различных профилей и труб из стали и цветных металлов. Трубогиб прост в эксплуатации и не требует специального обслуживания.

Вальцы трехвалковые

Предназначены для гибки цилиндрических заготовок из листового металла толщиной до 0,8 мм. Применяются при изготовлении водосточных систем, вентиляции и жестяных работах.

Листогиб ЛТБ



Производит доборные элементы кровли (конек, ендова, отлив), сайдинга (нащельники, углы), оконные и кровельные отливы. Прочность, долговечность и неприхотливость в любых условиях эксплуатации обеспечивается использованием в конструкции высококачественной российской стали.

100% заводская настройка станка гарантирует высокое качество получаемой продукции сразу после сборки - станок не требует настройки специалистами.

Комплектация:

- Листогиб
- Быстросменная прижимная планка
- Пневмокомпенсатор прижимной балки (ЛТБ-2000/0,8; ЛТБ-2500/0,8)
- Пневмокомпенсатор гибочной балки (ЛТБ-2500/0,8)
- Ограничитель угла поворота гибочной балки
- Ограничитель высоты подъема прижимной балки
- Механизм регулировки радиусагиба

Дополнительные опции:

- Роликовый нож
- Педаль управления прижимной балки
- Стол задней поддержки
- Колеса для перемещения

Технические характеристики:

Модель	ЛТБ-2000/0,8	ЛТБ-2500/0,8
Рабочая длина, мм	2040	2540
Толщинагиба, мм	0,8	0,8
Уголгиба, град	155/180 (0,6)	155/180 (0,6)
Ширинагибочной планки, мм	15	15
Мин. полка, толщ. мет.	8	10
Мин. противогиб, мм	16	16
Высота раскрытия, мм	70	70
Глубина подачи, мм	без ограничения	без ограничения
Размеры, ДхШхВ, мм	2315x650x1030	2850x650x1090
Масса, кг	200	400

Зиг-машины



Зиг-машина ЗРМ-0,8



Машинка производит отбортовку кромок, гофрирование, прокатку рифтов, резку металла и т. д.

Комплектация:

- Зиг-машина ЗРМ-0,8
- 4 пары роликов

Технические характеристики:

Тип привода	ручной
Толщина обрабатываемого металла, мм	до 0,8
Межосевое расстояние, мм	50
Вылет роликов, мм	180
Размеры, ДхШхВ, мм	450x120x350
Масса, кг	25

Основные преимущества:

- Регулируемый упор
- Каленые ролики повышенной износостойкости

Зиг-машина ЗЭМ-0,8



Оснащена мотор-редуктором и стойкой, управление осуществляется педалью.

Комплектация:

- Зиг-машина ЗРМ-0,8
- 4 пары роликов

Технические характеристики:

Тип привода	электромеханический
Толщина обрабатываемого металла, мм	до 0,8
Межосевое расстояние, мм	50
Вылет роликов, мм	180
Мощность, кВт	0,18
Напряжение, В	380/(220 опция)
Размеры, ДхШхВ, мм	450x120x1320
Масса, кг	42

Основные преимущества:

- Привод с регулировкой скорости и направления вращения
- Педаль управления

Фальцеосадочные станки

Фальцеосадочный станок ФОС.Р-1300/0,8



Фальцеосадочный станок ФОС-1300/0,8



Для осадки лежачего фальца на круглых заготовках.

Комплектация:

- Станок ФОС.Р-1300/0,8

Технические характеристики:

Толщина обрабатываемого металла, мм до 0,8
Рабочая длина, мм 1300
Максимальная длина заготовки, мм 2500
Минимальный диаметр заготовки, мм 80
Размеры, ДхШхВ/Масса, кг . . . 1500x350x1300/118

Дополнительные опции:

- Комплект осаживающих роликов для центрального или внутреннего замка

Основные преимущества:

- Ручное перемещение верхнего ролика для точной подстройки под толщину металла

Модернизированная версия станка ФОС.Р с электроприводом

Комплектация:

- Станок ФОС-1300/0,8

Технические характеристики:

Производительность, м/мин 9,5
Толщина обрабатываемого металла, мм до 0,8
Рабочая длина, мм 1300
Максимальная длина заготовки, мм 2500
Минимальный диаметр заготовки, мм 80
Мощность, кВт/Напряжение, В . . . 0,18/380 (220 опция)
Размеры, ДхШхВ/Масса, кг . . . 1500x350x1300/140

Дополнительные опции:

- Комплект осаживающих роликов для центрального или внутреннего замка

Основные преимущества:

- Безопасное переключение подачи заготовки «вперед-назад»
- Ручное перемещение верхнего ролика для точной подстройки

Трубогиб



Трубогиб ТР-40х1,5



Для гибки профильных и круглых труб.

Комплектация:

- Трубогиб ТР-40х1,5
- Комплект роликов для труб квадратного сечения

Технические характеристики:

Размеры профильной трубы, мм. до 40х40
Толщина стенки, мм. до 1,5
Минимальный радиусгиба, мм. от 180 до 220
Размеры, ДхШхВ. 530х180х450
Масса, кг. 16

Дополнительные опции:

- Комплект роликов для труб круглого сечения

Основные преимущества:

- Быстрая перенастройка с одного радиусагиба на другой

Вальцы Ва-1300х0,8



Предназначены для изготовления цилиндрических заготовок для водосточных систем и вентиляции.

Комплектация:

- Вальцы Ва-1300х0,8
- Опорная стойка

Технические характеристики:

Рабочая длина, мм. 1300
Толщинагиба, мм. до 0,8
Диаметр валов, мм. 52
Размеры, ДхШхВ. 1850х620х1000
Масса, кг. 110

Основные преимущества:

- Съемная сварная стойка
- Откидывающийся верхний вал
- Вали оснащены пазами для гибки прутков

Для заметок

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....



Сделано
в России
с 1998 г

115054, г. Москва
ул. Дубининская 69, корп. 30 (территория ЗВИ)

тел.: 8 800 333-41-10
8 495 966-18-90
тел./факс: 8 499 235-84-34

e-mail: info@mobiprof.ru
www.mobiprof.ru



[https://www.facebook.com/
Mobiprof](https://www.facebook.com/Mobiprof)



[https://www.youtube.com/user/
mobiprof](https://www.youtube.com/user/mobiprof)



http://vk.com/mobi_prof