



82 единицы

Полный каталог оборудования

ОГЛАВЛЕНИЕ

О КОМПАНИИ.....	5
БИЗНЕС И МИССИЯ	6
ПАРТНЕРЫ	7
УСЛУГИ.....	8
Линии профилегибочные.....	9
Линии профилирования панелей быстровозводимых зданий:	10
Линия профилирования ЛППП1300	10
Линия профилирования ЛПП1250	10
Комплекс гибочный ЛПСП1300 и КГ1250	10
Универсальные линии профилирования профнастила:	11
Универсальная линия LPRF60.U.....	11
Универсальная линия LPRF100.U.....	11
Универсальная линия LPRF160.U.....	12
Универсальная линия LPRF200.U.....	12
Стационарные линии профилирования PRF	13
Стационарная линия PRF 8.....	13
Стационарная линия PRF 21.....	14
Стационарная линия PRF 35.....	14
Стационарная линия PRF 60.....	14
Стационарная линия PRF 75.....	15
Стационарная линия PRF 114.....	15
Линия профилирования дополнительных элементов кровли.....	16
Автоматическая линия ЛПЭК 450	16
Автоматическая линия ЛПЭК450КП.....	16
Автоматическая линия ЛПКМ415	17
Автоматическая линия ЛПЭК250ДВ.....	17
Установка летучего реза	17
Линии профилирования водосточных систем	18
Линия профилирования водосточных труб.....	18
Автоматическая линия профилирования круглой водосточной трубы ЛПКТ 100	18
Автоматическая линия профилирования прямоугольной водосточной трубы ЛТ 350	19
Линии профилирования водосточного желоба.....	19
Линия профилирования круглого желоба ЛПКВ	19
Линия профилирования прямоугольного желоба ЛПЖ.....	19
Линия профилирования полосы держателя желоба гнутого ЛПС3204.....	20
Установки сборки воронки и колена водосточного	20

Установка сборки воронки 109-011	20
Установка сборки колена 109-022.....	21
Машины гибки водосточных труб	21
Машина гибочная МГ 90 КР	21
Машина гибочная МГ 90 ПР	21
Штампы для элементов водосточной системы	22
Комплексы автоматической подачи к штампам	22
Линия профилирования специального назначения	23
Автоматическая линия профилирования термопрофилей ЛПБ 55	23
Автоматическая линия профилирования армирующих профилей ЛПА260	23
Автоматическая линия профилирования круглой карнизной трубы ЛПКТ30	24
Автоматическая линия профилирования карнизной планки ЛПС50.....	24
Автоматическая линия профилирования «шино-рейки» ЛПШР93	25
Линия профилирования гипсокартонных профилей LGRF50.....	25
Линия профилирования сайтинга ЛПРФС310, ЛПС420.....	26
Линия профилирования элементов стеллажных систем ЛС500.....	26
Профилирующий инструмент	26
Линии резки рулонного металла	27
Линии продольной резки	27
Автоматическая линия продольной резки ЛР 125.....	27
Автоматическая линия продольной резки ЛР 125-2	28
Автоматическая линия продольной резки ЛР 160.....	28
Автоматическая линия продольной резки ЛР 160-3	28
Автоматическая линия продольной резки ЛР 160-6	29
Линии поперечной резки	29
Автоматическая линия поперечной резки ЛПР 125	29
Автоматическая линия поперечной резки ЛПР 160	30
Автоматическая линия поперечной резки ЛПР 160ТА.....	30
Линии продольно-поперечной резки	31
Автоматическая линия продольно-поперечной резки ЛППР 1210.....	31
Автоматическая линия продольно-поперечной резки ЛППР 125.....	31
Автоматическая линия продольно-поперечной резки ЛППР 150.....	32
Автоматическая линия продольно-поперечной резки ЛППР 150Т	32
Ножи и гильотины для резки.....	33
Линии поперечно-клиновой прокатки.....	34
Серия станов WRL	34
Машина WRL 2510.....	35
Машина WRL 4012.....	36

Машина WRL 6010.....	37
Машина WRL 6312.....	37
Машина WRL 8012.....	38
Серия станов WRL TS.....	40
Машина WRL 2510 TS.....	41
Машина WRL 6316 TS.....	41
Машина WRL 8020 TS.....	42
Машина WRL 10025 TS.....	42
Машина WRL 16030 TS.....	43
Машина WRL 20035 TS.....	44
Вибробункеры.....	45
Шибберные бункеры.....	45
Индукционные нагреватели и печи сопротивления.....	46
Индукционный нагреватель IHF25.....	46
Индукционный нагреватель IHF35.....	46
Индукционный нагреватель IHF63.....	46
Индукционный нагреватель IHF80.....	46
Индукционный нагреватель IHF100.....	47
Индукционный нагреватель IHF150.....	47
Индукционный нагреватель IHF200.....	47
Инструмент поперечно-клиновой прокатки.....	48
Вспомогательное оборудование.....	49
Рулоноразматыватели.....	49
Электромеханические рулоноразматыватели.....	49
Рулоноразматыватель RM 125.....	49
Рулоноразматыватель RM 160.....	49
Гидромеханические рулоноразматыватели.....	49
Рулоноразматыватель RG 120M.....	49
Рулоноразматыватель RG 160MT.....	50
Рулоноразматыватель RG 160MT2.....	50
Рулоноразматыватели прочие.....	51
Рулоноразматыватель RM 50.....	51
Рулоноразматыватель RM 50D.....	51
Рулоноразматыватель RM 50TS.....	51
Машина упаковочная.....	52
Машина упаковочная большая 107-001.....	52
Машина упаковочная малая КУ55.....	53
Транспортеры, укладчики.....	54
Системы автоматического управления.....	55
КОНТАКТЫ.....	56

О КОМПАНИИ

Инженерный центр "АМТинжиниринг" специализируется на проектировании и изготовлении оборудования, разработки технологических процессов в области обработки металлов давлением.

- на рынке инженерных технологий с 1999 года;
- общая площадь предприятия - 8000 кв. м;
- состоит из инженерного центра и комплексного производства;
- высококлассный коллектив специалистов;
- тесное сотрудничество с крупнейшими техническими учебными центрами и передовыми предприятиями;



Выпускает:

- линии профилирования под выпуск любых требуемых профилей (легкие, тяжелые, лонжерон, быстровозводимые здания);
- линии резки продольной, поперечной и продольно-поперечной (до 6 мм);
- линии поперечно-клиновой прокатки (используемые машиностроительными предприятиями для прокатки валов и заготовок различного назначения и последующей минимизации отходов);
- индукционные нагреватели;
- печи сопротивления;
- профилирующий инструмент;
- поперечно-клиновой инструмент;
- штампы;
- системы автоматического управления;
- сервис и инженерное сопровождение;
- нестандартное оборудование
- возможно оказание услуг в прокатке партий деталей методом холодной, полугорячей и горячей обработки давлением по чертежам заказчика.



Оказывает:

- разработку технологий и оборудования по выпуску необходимых деталей методом пластической деформацией металла;
- проведение перевооружения и модернизаций различных кузнечных, сборочных и заготовительных производств промышленных предприятий;
- гарантийное и послегарантийное обслуживание;
- проведение исследования технологий с постройкой испытательного оборудования (прототипа), дальнейшее применение в промышленных образцах;
- услуги металлообработки на эрозионных станках, станках с ЧПУ, штамповка;



Занимает:

Опыт, продуманность и индивидуальный подход позволяет оставаться надежным поставщиком профилегибочного оборудования и линий резки листового металла различных типоразмеров.

Ведущие позиции в области разработки и внедрения технологии и оборудования для холодной, полугорячей и горячей поперечно-клиновой прокатки осесимметричных деталей типа «тел вращения».

Наше оборудование из года в год трудится на промышленных площадках наших заказчиков - крупнейших машиностроительных предприятий, строительных, автомобильных, железнодорожных, горнодобывающих отраслей Российской Федерации, Республики Украины, Республики Беларусь, США, а так же других стран СНГ, Европы, Америки.



БИЗНЕС И МИССИЯ

Уважаемые коллеги!

В 1999 году на базе новых решений в области пластического деформирования, группа инженеров и ученых создала компанию "АМТинжиниринг" которая приступила к инженерным работам и изготовлению уникального оборудования в области обработки металла давлением. При создании предприятия учитывалось, что Беларусь является общепризнанным центром машиностроения и до сих пор сохранила инженерный потенциал, который частично не востребован.

Наша компания всегда заинтересована в сотрудничестве, как надежный изготовитель оборудования для реализации новых технических проектов, производственных линий, так и технический консультант в создании оборудования и тех. процессов для выпуска продукции аналогов которой на данный момент не существует. Инженерный центр дополнен опытным производством, которое оснащено современным металлообрабатывающим оборудованием.

Качество.

Постоянный контроль качества на всех этапах производства позволяет повышать эксплуатационные составляющие выпускаемой продукции. Внедрение и модернизация парка производственного оборудования позволяет значительно сокращать издержки и в свою очередь уменьшать сроки реализации проектов. Если в данный момент мы не можем предложить решение для реализации Вашего проекта, возможно оно будет найдено позже и повторное обращение в нашу компанию позволит получить необходимое решение.

География.

Географическое расположение компании позволяет осуществлять поставки оборудования во все страны мира.

Оборудование имеет постоянный спрос в России, Украине, Казахстане и Белоруссии, а так же в странах «дальнего» зарубежья. В настоящее время в нашей компании работает 190 человек. Опыт и профессионализм инженерно-технического департамента постоянно совершенствуется. Инженеры–конструкторы, технологи, логисты нашей компании **использует общемировые наработки и тенденции** в сфере машиностроения. Мы активно участвуем в международных машиностроительных выставках: EURO Blech (Ганновер, Германия), Mos Buld (Москва, Россия), Металлообработка (Москва, Россия) и др.

Сотрудничество.

Предприятие имеет тесные связи с Национальной Академией Наук Республики Беларусь, Белорусским национальным техническим университетом и многими передовыми предприятиями страны ПО «БелАЗ», ОАО «МАЗ», РУП «МТЗ».

Осуществляем целевые программы технического перевооружения кузнечных, сборочных, заготовительных и других производств промышленных предприятий на этапах:

- проектирования нестандартного специализированного оборудования;
- изготовления оборудования;
- гарантийного и послегарантийного обслуживания

Для заказа оборудования, модернизации производств связывайтесь напрямую с отделом маркетинга и реализации нашей компании по контактными телефонам.

Отдел маркетинга:

Тел: +375 (17) 500-31-13

Тел: +375 (17) 500-31-12

E-mail: amtengine@gmail.com

ПАРТНЕРЫ

Мы пробовали и продолжаем работать с большинством крупных машиностроительных предприятий стран СНГ. За это время было изготовлено более 1500 автоматических линий и готовых решений. Подробнее можно ознакомиться в рефернц-листе нашей компании.

Наиболее крупный профилегибочный комплекс был спроектирован и изготовлен для ЗАО «Эксергия» (г. Липецк, РФ) – **производство быстровозводимых зданий**; *(ширина изделий 1600 мм, толщиной до 3 мм, с высотой гофры до 250 мм, скорость профилирования 40 м/мин)*

Наибольшей популярностью пользуются линии для производства профнастила, элементов кровли и различных строительных профилей. Порядка 50 компаний работают на нашем оборудовании.

Направление **поперечно-клиновой прокатки** позволяет работать с Мировыми гигантами машиностроения:

МТЗ (г. Минск, РБ), ЗАО "Кедр" (г. Миасс, РФ), ОАО "Завод "Автосвет" (г. Киржач, РФ), ОАО "РЖД" филиал "РВРЗ" (г. Рославль, РФ), ОАО "Черниговавтодеталь" (г. Чернигов, Украина), ОАО «ГАЗ», (г. Нижний Новгород, РФ), ООО "Промтехоснастка" (г. Череповец, РФ), DANAHER TOOL GROUP (США), SUN STEEL CO, LTD (Ю. Корея), ААМ (США), American Axle & Manufacturing (Мексика).

Оборудование, изготовленное компанией "АМТинжиниринг" успешно работает на ОАО "Северсталь", Черниговском заводе "Автодеталь", Самарском заводе "Электроцит", Винницком заводе тракторных агрегатов, Новолипецком металлургическом комбинате, Димитровградском заводе легких стальных профилей, в компании "СПЛАВ". В Российской Федерации на предприятиях промышленной компании "Металл Профиль" работает более 40 автоматических линий различного назначения с маркой "АМТинжиниринг".

Для крупнейшей американской компании DANAHER была спроектирована и изготовлена линия поперечно-клиновой прокатки по производству деталей инструмента. Инженерный центр компании "АМТинжиниринг" постоянно ведет работы над новыми проектами. От Южно-Корейской компании SUN STEEL CO.,Ltd поступило предложение стать дистрибьютором компании "АМТинжиниринг" в Юго-Восточной Азии и создать совместное производство по выпуску специальных машин в Сеуле. От американской компании Metaldyne поступило предложение по созданию совместного производства на базе станков, разработанных в "АМТинжиниринг". Выполнены предварительные проектные работы для автомобильной фирмы "Хонда" по созданию новой технологии производства торсионных валов.

В последнее время большой заинтересованностью среди западных компаний пользуются линии поперечно-клиновой прокатки нашего производства. Так же большой объем работ наблюдается в **сфере модернизации штамповых производств** (гидравлических, паровоздушных молотов), различных предприятий стран СНГ. Участие в тендерной гонке позволяет бороться за заказы в **сфере модернизации старых профилегибочных линий, линий резки листового металла**. Со временем оборудование вырабатывает свой технический ресурс и устаревает морально. Наши специалисты позволяют вдохнуть в оборудование «вторую жизнь».

Опыт работы ООО «Инженерный центр «АМТинжиниринг» позволяет работать с различными компаниями с практически любым географическим расположением. Это и реализации требований Заказчика к исполнению оборудования, это и решение вопросов транспортировки, логистики, сервиса и снабжения.

В удобное для Вас время мы готовы провести переговоры по реализации новых, интересных проектов!

УСЛУГИ

Все оборудование выпускаемое компанией "АМТинжиниринг" является **собственной разработкой**. Разделение технологического процесса на стадии проектирования, закупки комплектующих, производства, сборки и испытаний перед отгрузкой заказчику позволяет на каждой стадии вести непрерывный контроль за качеством выполнения заказов.

Проектирование:

- Проектные работы (разработка КД и ТД) в системе САД;
- Разработка и внедрение технологии изготовления сложных изделий;
- Конструкторско-технологическое сопровождение;
- Электромонтажные работы (проектирование и изготовление распределительных электрошкафов, систем автоматики, телемеханики и сигнализации любой сложности, ремонтно-восстановительные работы);
- Консультативные услуги внедрения и реализации новых инжиниринговых направлений.

Производство:

- Производство металлоконструкций;
- Производство корпусных деталей;
- Производство инструмента (штампы, пуансоны, матрицы, профилегибка);
- Производство зубчатых колес;
- Производство оснастки;
- Производство пневмо-, гидро-, механических приспособлений;
- Слесарные работы;
- Сборочные и монтажные работы;
- Сварочные работы;
- Окраска.

Металлообработка:

- Все виды заготовительных работ (рубка, резка, гибка);
- Все виды токарных работ (кроме обработки на прутковых автоматах);
- Обработка каленых деталей лезвийным инструментом;
- Все виды фрезерных работ;
- Все виды шлифовальных работ;
- Координатно-расточные;
- Сверлильные;
- Холодная штамповка на прессах от 40т до 163т.
- Горячая штамповка;
- Поперечно-клиновья прокатка на станах;
- Профилегибочная;
- Термообработка.

Сервисное обслуживание:

- Гарантийное обслуживание и сервисное сопровождение выпускаемого оборудования;
- Проведение пусконаладочных работ у заказчика;
- Поставку любых узлов и деталей на произведенное компанией оборудование в течение 15 лет;
- Гарантийный и послегарантийный ремонт и обслуживание.

Модернизация и внедрение оборудования

Предлагаем провести комплекс мероприятий по модернизации кузнечных производств, с целью повышения их производительности, рентабельности.

1. Внедрение автоматических линий поперечно-клиновья прокатки для сокращения затрат производства необходимых деталей;
2. Реконструкция паровоздушных молотов с установкой на них современных гидроприводов, программируемых систем управления и других вспомогательных средств автоматизации процессов ковки и штамповки, позволяя таким образом дать им «вторую» жизнь.
3. Оснащение паровоздушных молотов, другого ковочного оборудования индукционными нагревателями собственного производства. Интегрированная система управления, в совокупности с нагревателем и дополнительными средствами автоматизации позволит превратить это оборудование в автоматические комплексы по производству деталей различных типов.

Линии профилегибочные

Все автоматические профилегибочные линии для номенклатуры «профнастил» делятся на 5 целевых класса. В зависимости от потребностей: производительности, комплектации, универсальности и номенклатуры получаемых изделий линии делятся:

№ п/п	Классификация линий	Высота профиля, мм	Возможность расширения комплектации:
1	A –series (начальный тип)	от 8 до 75 мм	<ul style="list-style-type: none"> - Приемный стол - Укладчик - Транспортер – укладчик - Транспортер - Упаковочная машина
2	B – series (средний тип)	от 8 до 75 мм	<ul style="list-style-type: none"> - Транспортер – укладчик - Транспортер - Система безостановочного летучего реза FL - Система автоматического штабелирования - Упаковочная машина
3	C – series (тяжелый тип)	от 75 до 250 мм	<ul style="list-style-type: none"> - Транспортер - Транспортер – укладчик - Система безостановочного летучего реза FL - Система автоматического штабелирования - Упаковочная машина
4	U - series (универсальная линия на быстросменных модулях)	от 8 до 250 мм	<ul style="list-style-type: none"> - Транспортер - Транспортер – укладчик - Система безостановочного летучего реза FL - Система автоматического штабелирования - Упаковочная машина
5	M - series (металлочерепица различной номенклатуры)	Монтеррей Супер Монтеррей	<ul style="list-style-type: none"> - Транспортер - Транспортер – укладчик - Сдвоенная система штампов - Система автоматического штабелирования - Упаковочная машина

Профилегибочные линии предназначены для изготовления самых различных профилей, как стандартных (ГОСТ 24045-94), применяемых для кровельных покрытий и облицовки стен, так и нестандартных, промышленного назначения (профиля быстровозводимых зданий, хранилищ для аграрного сектора, специальные панели инженерных коммуникаций, элементы конструкций железнодорожных вагонов, дорожных ограждений и т.д.) выполняемых по специальному заказу.

- Обеспечивается шефмонтаж и техническое сопровождение при наладке, пуске и эксплуатации;
- Наличие собственного производства, а так же отдела закупки позволяют обеспечивать оборудование запасными частями и профилирующим инструментом полностью.
- Все оборудование может быть поставлено по отдельности либо на условиях «под ключ» с учетом всех пожеланий и рекомендаций.

Линии профилирования панелей быстровозводимых зданий:

Линия профилирования ЛППП1300

Линия ЛППП1300 тяжелой серии предназначена для производства изделий шириной 1600 мм, толщиной до 3 мм с высотой гофры до 250 мм.

Линии профилирования панелей быстровозводимых зданий	
Толщина исходного материала, мм	до 3,0
Ширина исходного материала, мм	более 1600
Максимальная высота профиля, мм	250
Максимальная скорость профилирования, м/мин	40



Линия ЛППП1300 предназначена для производства уникальных видов профилей, применяемых в строительстве бескаркасных, большепролетных зданий (складов, зданий).

Линия профилирования ЛПП1250

Линия ЛПП1250 тяжелой серии предназначена для производства изделий шириной 1250 мм, толщиной до 3 мм с высотой гофры до 200 мм.

Линии профилирования панелей быстровозводимых зданий	
Толщина исходного материала, мм	до 3,0
Ширина исходного материала, мм	более 1250
Максимальная высота профиля, мм	200
Максимальная скорость профилирования, м/мин	40

Линия ЛПП1250 предназначена для производства профиля обечаяк силосов, применяемых для быстровозводимых зерно-хранилищ, силосных башен. В комплекте с специальным гибочным комплексом КГ1250 готовые изделия требуют лишь доставки и монтажа.



Комплекс гибочный ЛПСП1300 и КГ1250

Комплекс гибочный ЛПСП1300 и КГ1250 предназначены для гибки гнутых стальных панелей шириной 1600 мм и 1250 мм в необходимый радиус закругления.

Комплекс гибочный ЛПСП1300 предназначен для изготовления гнутых стальных панелей большепролетных бескаркасных зданий, шириной пролета до 70 метров с шириной профиля до 1600 мм. Производительность линии при длине панели 10 м и толщине металла 1,5 мм – 800 кг /час.



Комплекс гибочный КГ1250 предназначен для изготовления мелко сегментных до 5000 мм гнутых стальных панелей используемых в возведении зерно-хранилищ, силосных башен, бункеров с шириной профиля до 1250 мм. Производительность линии при длине панели 5000 мм и толщине металла 1,5 мм – 400 кг /час.

Универсальные линии профилирования профнастила:

Особенности: Конструкция универсальных линий профилирования профнастила позволяет на одной единице оборудования выпускать несколько различных профилей. Переналадка профиля осуществляется сменой профилирующего инструмента.

В зависимости от класса оборудования смена инструмента может осуществляться за счет:

1. Замены профилирующих роликов на валах;
2. Смены количества профилирующих клетей;
3. Использования быстросъемных модулей (недоступно для стационарных линий);

Преимущества: сокращение требуемых площадей и коммуникаций, гибкость и загрузка оборудования, использование быстросъемных модулей позволяет опережать по качеству и производительности стационарные линии. Программа модернизаций.

Недостатки: нет возможности одновременно производить все профили, необходимость более тщательного анализа загрузки оборудования, необходимость переналадок с одного профиля на другой, высокий запас прочности и мощности существенно удорожают данный класс оборудования.

Комплектация оборудования может включать в себя:

- Приемными устройствами
- Транспортерами – укладчиками
- Транспортерами
- Система безостановочного летучего реза FL
- Система автоматического штабелирования
- Упаковочными машинами
- Дополнительными устройствами гибки, перфорации, гравировки и т.д.

Универсальная линия LPRF60.U

Линия LPRF60.U предназначена для производства нескольких видов профилей высотой 75 мм, толщиной до 0,9 мм и шириной до 1250 мм на одной станине.

Линии профилирования профнастила LPRF.U	
Толщина исходного материала, мм	0,5 - 0,9
Ширина исходного материала, мм	1250
Максимальная высота профиля, мм	75
Максимальная скорость профилирования, м/мин	50
Установленная мощность, кВт	80

Линия LPRF60.U предназначена для производства нескольких видов профилей высотой 75 мм, толщиной до 0,9 мм и шириной до 1250 мм на одной станине. Инструмент установлен в быстросъемных модулях (время смены от 15 мин. в зависимости от числа модулей).



Универсальная линия LPRF100.U

Линия LPRF100.U предназначена для производства нескольких видов профилей высотой 50/100 мм, толщиной до 1,0 мм и шириной до 1000 мм на одной станине.

Линии профилирования профнастила LPRF.U	
Толщина исходного материала, мм	0,5 - 1,0
Ширина исходного материала, мм	900/100
Максимальная высота профиля, мм	50/100

Максимальная скорость профилирования, м/мин	40
---	----

Установленная мощность, кВт	70
-----------------------------	----

Линия LPRF100.U предназначена для производства нескольких видов профилей высотой 50/100 мм, толщиной до 1,0 мм и шириной до 1000 мм на одной станине. Инструмент установлен в быстросъемных модулях (время смены 15 - 40 мин. в зависимости от числа модулей).



Универсальная линия LPRF160.U

Линия LPRF160.U предназначена для производства нескольких видов профилей высотой 160 мм, толщиной до 2,0 мм и шириной до 1500 мм на одной станине.

Линии профилирования профнастила LPRF.U	
---	--

Толщина исходного материала, мм	0,5 - 2,0
---------------------------------	-----------

Ширина исходного материала, мм	900/1500
--------------------------------	----------

Максимальная высота профиля, мм	160
---------------------------------	-----

Максимальная скорость профилирования, м/мин	40
---	----

Установленная мощность, кВт	90
-----------------------------	----

Линия LPRF160.U предназначена для производства нескольких видов профилей высотой 160 мм, толщиной до 2,0 мм и шириной до 1500 мм на одной станине. Инструмент установлен в быстросъемных модулях (время смены 15 - 40 мин. в зависимости от числа модулей).



Универсальная линия LPRF200.U

Линия LPRF200.U предназначена для производства нескольких видов профилей высотой 150/200 мм, толщиной до 1,0 мм и шириной до 1250 мм на одной станине.

Линии профилирования профнастила LPRF.U	
---	--

Толщина исходного материала, мм	0,5 - 1,0
---------------------------------	-----------

Ширина исходного материала, мм	1100/1250
--------------------------------	-----------

Максимальная высота профиля, мм	150/200
---------------------------------	---------

Максимальная скорость профилирования, м/мин	40
---	----

Установленная мощность, кВт	100
-----------------------------	-----

Линия LPRF200.U предназначена для производства нескольких видов профилей высотой 150/200 мм, толщиной до 1,0 мм и шириной до 1250 мм на одной станине. Инструмент установлен в быстросъемных модулях (время смены 15 - 40 мин. в зависимости от числа модулей).



Стационарные линии профилирования PRF

Особенности: Конструкция стационарных линий профилирования профнастила выполняется под конкретный вид профиля. Оборудование позволяет на одной линии выпускать продукцию из исходного материала различных толщин. Возможность переналадки на другие виды профиля оговаривается с заказчиком.

В зависимости от класса оборудования смена инструмента может осуществляться за счет:

1. Замены профилирующих роликов на валах;
2. Смены количества профилирующих клетей;

Преимущества: стоимость оборудования ниже универсальных решений, высокая стабильность выпускаемой продукции, высокие экономические показатели оборудования, возможность модернизации.

Недостатки: выпуск одного профиля, необходимость переналадок с одного профиля на другой занимает более 1 часа. Лучшее решение для выпуска одного вида профиля.

Комплектация оборудования может включать в себя:

- Приемными устройствами
- Транспортерами – укладчиками
- Транспортерами
- Система безостановочного летучего реза FL
- Система автоматического штабелирования
- Упаковочными машинами
- Дополнительными устройствами гибки, перфорации, гравировки и т.д.

Стационарная линия PRF 8

Стационарная линия PRF 8 предназначена для производства одного вида профиля высотой 8 мм, толщиной до 0,8 мм и шириной до 1250 мм

Профилегибочные линии PRF	
Толщина исходного материала, мм	0,5 - 0,8
Ширина исходного материала, мм	1250
Высота профиля, мм	8
Максимальная скорость профилирования, м/мин	40
Установленная мощность, кВт	18

Легкая серия профилирующего оборудования для производства профнастила.



Стационарная линия PRF 21

Стационарная линия PRF 21 предназначена для производства одного вида профиля высотой 21 мм, толщиной до 0,7 мм и шириной до 1250 мм

Профилегибочные линии PRF	
Толщина исходного материала, мм	0,5 - 0,7
Ширина исходного материала, мм	1250
Высота профиля, мм	21
Максимальная скорость профилирования, м/мин	40
Установленная мощность, кВт	22

Исполнение и состав варьируется в зависимости от требований Заказчика.



Стационарная линия PRF 35

Стационарная линия PRF 35 предназначена для производства одного вида профиля высотой 35 мм, толщиной до 0,8 мм и шириной до 1250 мм

Профилегибочные линии PRF	
Толщина исходного материала, мм	0,5 - 0,8
Ширина исходного материала, мм	1250
Высота профиля, мм	35
Максимальная скорость профилирования, м/мин	40
Установленная мощность, кВт	32



Стационарная линия PRF 60

Стационарная линия PRF 60 предназначена для производства одного вида профиля высотой 60 мм, толщиной до 0,9 мм и шириной до 1250 мм

Профилегибочные линии PRF	
Толщина исходного материала, мм	0,5 - 0,9
Ширина исходного материала, мм	1250
Высота профиля, мм	60
Максимальная скорость профилирования, м/мин	40
Установленная мощность, кВт	32



Стационарная линия PRF 75

Стационарная линия PRF 75 предназначена для производства одного вида профиля высотой 75 мм, толщиной до 0,9 мм и шириной до 1250 мм

Профилегибочные линии PRF	
Толщина исходного материала, мм	0,7 - 0,9
Ширина исходного материала, мм	1250
Высота профиля, мм	75
Максимальная скорость профилирования, м/мин	40
Установленная мощность, кВт	60



Стационарная линия PRF 114

Стационарная линия PRF 114 предназначена для производства одного вида профиля высотой 114 мм, толщиной до 1,0 мм и шириной до 1500 мм

Профилегибочные линии PRF	
Толщина исходного материала, мм	0,8 - 1,0
Ширина исходного материала, мм	1250 - 1500
Высота профиля, мм	114
Максимальная скорость профилирования, м/мин	20
Установленная мощность, кВт	72

Мощная серия стационарных линий для производства профнастила и профилей с высотой профиля 114 и более мм. Применяются наиболее оптимальные решения для повышения эксплуатационных качеств оборудования.



Линия профилирования дополнительных элементов кровли

Компания «АМТ инжиниринг» выпускает полную гамму оборудования для производства дополнительных элементов кровли. Гамма автоматических линий обширна, для подготовки коммерческого предложения достаточно предоставить чертеж требуемого изделия.

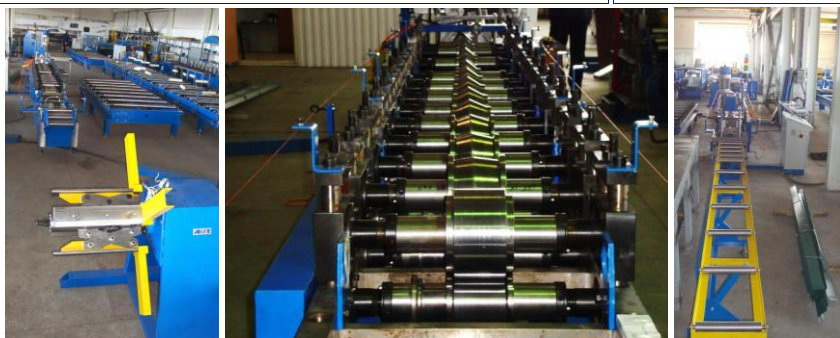
Комплектация оборудования может включать в себя:

- Приемными устройствами
- Транспортерами – укладчиками
- Транспортерами
- Система безостановочного летучего реза FL
- Система автоматического штабелирования
- Упаковочными машинами
- Дополнительными устройствами гибки, перфорации, нанесением гравировки и логотипов.

Автоматическая линия ЛПЭК 450

Линия ЛПЭК 450 предназначена для изготовления элементов кровли ("конек", уголок, и др.)

Профилегибочная линия ЛПЭК 450	
Толщина полосы, мм	0,5 - 0,7
Покрытие	цинковое, полимерное
Вес рулона, т	2,0
Скорость профилирования, м/мин	25
Длина профиля, мм	2000 - 3000



Автоматическая линия ЛПЭК450КП

Линия ЛПЭК450КП модернизированная предназначена для изготовления элементов кровли типа "конек плоский".

Профилегибочная линия ЛПЭК 450	
Толщина полосы, мм	0,5 - 0,7
Покрытие	цинковое, полимерное
Вес рулона, т	2,0
Скорость профилирования, м/мин	25
Длина профиля, мм	2000 - 3000

Линия ЛПЭК 450КП существенно модернизирована.

Упрощена конструкция ножниц, станины.

Значительно уменьшены габариты линии, что позволяет использовать ее в небольших помещениях.



Автоматическая линия ЛПКМ415

Линия ЛПКМ415 предназначена для изготовления элементов кровли типа "конек круглый".

Профилегибочная линия ЛПКМ415	
Толщина полосы, мм	0,5 - 0,7
Покрытие	цинковое, полимерное
Вес рулона, т	2,0
Скорость профилирования, м/мин	5
Длина профиля, мм	2000 - 3000

Линия ЛПКМ415 это новая линейка оборудования для производства профиля «конек круглый» применяется совместно с кровлей типа металлочерепица различной номенклатуры.



Автоматическая линия ЛПЭК250ДВ

Линия ЛПЭК250ДВ м предназначена для изготовления элементов кровли типа "ветровая доска".

Профилегибочная линия ЛПЭК 250ДВ	
Толщина полосы, мм	0,5 - 0,7
Покрытие	цинковое, полимерное
Вес рулона, т	2,0
Скорость профилирования, м/мин	25
Длина профиля, мм	2000 - 3000



Установка летучего реза

Предназначена: для резки стальных профилей без остановки на штучные заготовки при работе в составе линий профилирования компании "АМТинжиниринг".

Установка включает:

- станину;
- ножницы отрезные;
- привод;
- выталкиватель;
- электрооборудование;
- систему управления.

Позволяет в несколько раз повышать эффективную производительность оборудования в сравнении с существующими «традиционными» типами отрезки профиля (гильотины, дисковые пилы и т.д.).

Максимальная производительность летучей резки до 70 м/мин при длине профиля - 3-4 м. и толщине металла - 0,6 мм.

Возможность встраивания, модернизации существующего оборудования на систему летучего реза необходимо уточнять при заказе.

В зависимости от назначения линейка систем летучего реза разделяется на:

1. Система летучего реза FL30 – используется для безостановочной резки легких профилей;
2. Система летучего реза FL120 – используется для безостановочной резки профнастила различного назначения и высоты профиля.

Данный вид оборудования исключителен и наиболее приемлем в составе с автоматическими системы укладки и штабелирования. Проработка установки систем летучего реза в новом оборудовании либо модернизации эксплуатируемых линий профилирования осуществляется по требованию Заказчика.



Линии профилирования водосточных систем

Компания «АМТ инжиниринг» выпускает полную гамму оборудования для производства водосточных систем. Линии профилирования, гибки, штамповки.

Комплектация оборудования может включать в себя:

- Приемные устройства
- Система автоматического штабелирования
- Упаковочные машины
- Дополнительные устройства гибки, перфорации, нанесением гравировки и логотипов
- Установки сборки штампованных изделий;
- Устройства обжимки, зиговки изделий;

В зависимости от требований Заказчика комплектация оборудования может варьироваться.

Линия профилирования водосточных труб

Автоматическая линия профилирования круглой водосточной трубы ЛПКТ 100

Линия профилирования ЛПКТ 100 и ЛТ350 предназначена для изготовления водосточных труб круглого сечения.

Линии профилирования водосточной трубы ЛТ 350 и ЛПКТ 100	
Толщина полосы, мм	0,5 - 0,7
Покрытие	цинковое, полимерное
Вес рулона, т	2,0
Скорость профилирования, м/мин	20
Длина профиля, мм	400 - 12000

Линия профилирования ЛПКТ 100 предназначена для изготовления водосточных труб **круглого** сечения длиной до 12 м. Линейка профилирующих линий ЛПКТ позволяет выпускать широкую гамму труб различного диаметра от 25 мм до 350 мм.



Автоматическая линия профилирования прямоугольной водосточной трубы ЛТ 350

Линия профилирования ЛТ 350 предназначена для изготовления водосточных труб прямоугольного сечения.

Линии профилирования водосточной трубы ЛТ 350 и ЛПКТ 100

Толщина полосы, мм	0,5
Покрытие	цинковое, полимерное
Вес рулона, т	2,0
Скорость профилирования, м/мин	16
Длина профиля, мм	400 - 12000

Линия профилирования **ЛТ 350** предназначена для изготовления водосточных труб прямоугольного сечения длиной до 12 м. Профиль трубы, соединительный замок может различаться. Для Запроса рекомендуем предоставить чертеж требуемого профиля прямоугольной трубы



Линии профилирования водосточного желоба

Линия профилирования круглого желоба ЛПКВ

Линия профилирующая ЛПКВ предназначена для изготовления круглого желоба

Линия профилирования круглого желоба ЛПКВ

Толщина полосы, мм	0,5 - 0,7
Вес рулона, т	2,5
Скорость профилирования, м/мин	40
Длина желоба, мм	4000

Линия профилирующая **ЛПКВ** предназначена для изготовления **круглого желоба** различных типоразмеров.



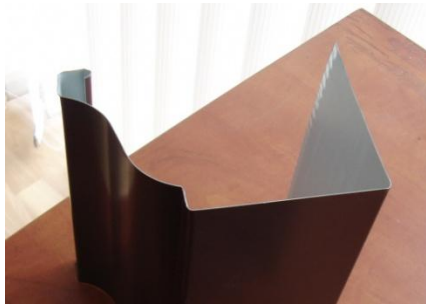
Линия профилирования прямоугольного желоба ЛПЖ

Линия профилирующая ЛПЖ предназначена для изготовления прямоугольного желоба

Линия профилирования круглого желоба ЛПКВ

Толщина полосы, мм	0,5 - 0,7
Вес рулона, т	2,5
Скорость профилирования, м/мин	40
Длина желоба, мм	4000

Линия профилирующая **ЛПЖ** предназначена для изготовления **прямоугольного желоба** различных типоразмеров.



Линия профилирования полосы держателя желоба гнутого ЛПС3204

Линия ЛПС3204 предназначена для производства различных профилей держателей желоба.

Линия профилирования стеллажных систем

Толщина исходного материала, мм	0,6 – 0,8
Ширина исходного материала, мм	80 - 200
Максимальная скорость профилирования, м/мин	30
Установленная мощность, кВт	30

Линия ЛПС3204 предназначена для изготовления держателя желоба из полосы листового материала. Использование в составе с штамповочным комплексом позволяет получать необходимый держатель водосточной системы.



Установки сборки воронки и колена водосточного

Установка сборки воронки 109-011

Установка сборки воронки 109-011 предназначена для сборки воронки выпускной водосточной.

Установка сборки воронки водосточной 109-011

Время совершения одного цикла, сек	не более 10
Покрытие заготовки	цинковое, полимерное
Установленная мощность, кВт	3



Установка сборки воронки водосточной 109-011 предназначена для завершения этапа технологического процесса производства элементов водосточной системы (штампованной воронки и круглого гнутого колена). Предварительно отштампованные и подготовленные элементы воронки сливной помещаются в установку 109-011, где после прохождения всех операций обретают окончательную форму.

В состав входит:

- механизмы сборки и формирования;
- система управления;
- гидрооборудование;
- электрооборудование.



Установка сборки колена 109-022

Установка сборки колена 109-022 предназначена для сборки гнутого колена трубы водосточной.

Установка сборки колена водосточного 109-022	
Время совершения одного цикла, сек	не более 10
Покрытие заготовки	цинковое, полимерное
Установленная мощность, кВт	3



Установка сборки колена водосточного 109-022 предназначена для завершения этапа технологического процесса производства элементов водосточной системы (штампованной воронки и круглого гнутого колена). Предварительно отштампованные и подготовленные элементы колена помещаются в установку 109-022, где после прохождения всех операций обретают окончательную форму.

В состав входит:

- механизмы сборки и формирования;
- система управления;
- гидрооборудование;
- электрооборудование.



Машины гибки водосточных труб

Машина гибочная МГ 90 КР

Машина гибочная МГ 90 КР предназначена для изгиба колена профилированной водосточной трубы круглого сечения.

Машины гибочные	
Угол изгиба колена, град	45 - 70
Покрытие	цинковое, полимерное
Производительность, шт./час	250
Размер изделия, мм	диаметр 80...250

Машина гибочная предназначена для изгиба колена профилированной водосточной трубы круглого сечения.

Машина включает следующие узлы:

- машина гибочная;
- подставка;
- пульт управления.

По желанию Заказчика возможно изготовление машины для гибки труб различных диаметров со сменными инструментами.



Машина гибочная МГ 90 ПР

Машина гибочная МГ 90 ПР предназначена для изгиба профилированной водосточной трубы прямоугольного сечения в гофроколена с необходимым радиусомгиба .

Машины гибочные	
Угол изгиба колена, град	45 - 70
Покрытие	цинковое, полимерное
Производительность, шт./час	250
Размер изделия, мм	80x80 - 120x10

Машина гибочная предназначена для изгиба колена профилированной водосточной трубы прямоугольного сечения.



Машина включает следующие узлы:

- машина гибочная;
- подставка;
- пульт управления.

По заказу клиента возможно изготовление машин со сменным инструментом для гибки прямоугольных труб различных размеров.

Штампы для элементов водосточной системы

Для производства элементов водосточных систем компанией «АМТинжиниринг» была спроектирована и отлажена целая линейка технологических процессов и оборудования. На данный момент нами освоена большая номенклатура штамповой оснастки для производства элементов водосточной системы.

№ п/п	Наименование изделия	Оборудование
1	Желоб ЛПКВ125	Линия пластического профилирования круглого желоба ЛПКВ125
2	Колено трубы	<i>Пресс кривошипный. **</i> Подача валковая УВП 400 Штамп вырубki заготовки <i>Пресс гидравлический. **</i> Комплект штампов вытяжки Установка для сборки и зиговки колена 109-022
3	Воронка сливная	<i>Пресс кривошипный. **</i> Подача валковая УВП 400 Штамп для вырубki заготовки <i>Пресс гидравлический. **</i> Комплект штампов Установка сборки воронки 109-011
4	Труба круглая ЛПКТ90	Линия пластического профилирования круглой трубы ЛПКТ90 в том числе устройство обжима торца трубы Ø89 и Ø200 мм.
5	Держатель ЛПС3204	Линия профилирования полосы держателя желоба гнутого ЛПС3204 Штамп окончательной гибки держателя Линия ЛПС3204 + поточный многопозиционный штамп автомат
6	Соединитель желоба	<i>Пресс кривошипный. **</i> Подача валковая УВП 400 Штамп последовательного действия
7	Угол желоба правый	<i>Пресс гидравлический. **</i> Комплект штампов
8	Угол желоба левый	<i>Пресс гидравлический. **</i> Комплект штампов
9	Заглушка желоба	<i>Пресс кривошипный. **</i> Подача валковая УВП 400 Штамп последовательного действия
10	Держатель желоба	<i>Пресс кривошипный. **</i> Комплект штампов Установка гибочная (пневматическая)
11	Держатель трубы на шурупе:	<i>Пресс кривошипный</i> Комплект штампов <i>Машина контактной сварки для приварки шурупа и накладки</i> Штамп для сборки накладки и обечайки (заклепками)
12	Держатель трубы на лапах:	<i>Пресс кривошипный. **</i> Комплект штампов

**В комплект поставки не входит.

Комплексы автоматической подачи к штампам.

Устройство валковой подачи **УВП-400** для шаговой подачи ленточного материала в зону обработки. Подаваемым материалом может служить лента стальная, в т.ч. предварительно окрашенная, лента из цветных металлов и электроизоляционных материалов. С пульта управления можно задавать шаг подачи и число циклов, а также скорость подачи.



Состав устройства валковой подачи:

- размотчик;
- валковая подача;
- пульт управления.

Область применения:

- автоматизация прессов;
- повышение производительности;
- сокращение издержек;



Линия профилирования специального назначения

Автоматическая линия профилирования термопрофилей ЛПБ 55

Линия ЛПБ 55 предназначена для изготовления термопрофилей толщиной до 4,0 мм и шириной до 337 мм.

Линия профилирования термопрофилей ЛПБ 55	
Толщина исходного материала, мм	0,7 - 1,5 (4,0)
Ширина исходного материала, мм	до 337
Покрытие	цинковое
Максимальная скорость профилирования, м/мин	40
Установленная мощность, кВт	36

Линия ЛПБ 55 предназначена для изготовления термопрофилей специального назначения, в том числе замкнутых (с перфорацией и без перфорации) толщиной до **4,0 мм** и шириной до **337 мм**.

Номенклатура может быть расширена за счет применения модульной конструкции инструмента. Позволяющей в течение 15 минут перенастраивать оборудование под выпуск другого типа изделий.

Высокая мощность, применение автоматической системы управления последнего поколения позволяет полностью контролировать процесс производства профилей, а так же минимизировать «человеческий» фактор. При проектировании и изготовлении оборудования учитывается будущая эксплуатация в 3х сменном промышленном ритме, что обеспечивается значительным запасом прочностных и мощностных характеристик оборудования.

В последнее время многие Заказчики проводят плановую модернизацию своего оборудования. Наша компания в том числе участвует в проектах подробного рода. Заменяя изношенные узлы, систему управления, инструмент и гидров-пнеumo оборудования, позволяет вдохнуть «вторую жизнь» в данный тип профилирующего оборудования.



Автоматическая линия профилирования армирующих профилей ЛПА260

Линия ЛПА260 предназначена для изготовления гнутых стальных армирующих профилей для изделий из ПВХ. Возможность установки системы летучего реза позволяет повышать производительность в несколько раз.

Линия профилирования армирующих профилей	
Толщина исходного материала, мм	0,5 –4,0
Вес рулона, т	1,7
Покрытие	оцинковка
Скорость профилирования, м/мин	50

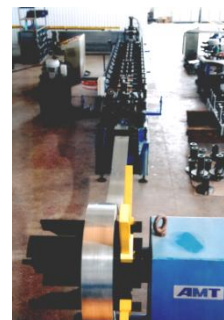
Длина профиля, мм	500-6000
-------------------	----------

Линия профилирования **ЛПА260** предназначена для изготовления различных армирующих профилей (с перфорацией, накаткой либо без). Высокая жесткость профилирующей машины в комплексе с установкой системы летучего реза позволяют работать со скоростью профилирования до 50 м/мин.

Линии данной группы могут отличаться исполнением (сменные инструменты, сменные ролики, модульная замена инструмента), шириной штрипса и системой отрезки в зависимости от производимого профиля.

Данное оборудования подходит для выпуска профилей:

- армирующих;
- профилей стеллажных систем;
- профилей для окон, дверных коробок;
- коробов для электропроводки, светильников;



Автоматическая линия профилирования круглой карнизной трубы ЛПКТ30

Линия ЛПКТ30 предназначена для изготовления круглой карнизной трубы толщиной до 0,5 – 2,0 мм и шириной до 337 мм.

Линия профилирования круглой карнизной трубы	
Толщина исходного материала, мм	0,5
Вес рулона, т	0,5
Покрытие	полимерное
Скорость профилирования, м/мин	30
Длина профиля, мм	500-3000

Линия профилирования **ЛПКТ30** предназначена для изготовления карнизных труб круглого сечения длиной 0,5 - 2,0 м. Область применения линии - преимущественно строительное производство.

Габаритные размеры, мм:

- длина 10000
- ширина 1000
- высота 1600



Автоматическая линия профилирования карнизной планки ЛПС50

Линия ЛПС50 предназначена для изготовления карнизной планки.

Линия профилирования карнизной планки	
Толщина исходного материала, мм	0,5
Вес рулона, т	0,3
Покрытие	Лакокрасочное, полимерное
Скорость профилирования, м/мин	30
Длина профиля, мм	500-3000

Линия профилирования **ЛПС50** предназначена для изготовления карнизных планки. Изделие широкое применение в качестве декоративных элементов зашторивания окон.



Автоматическая линия профилирования «шино-рейки» ЛПШР93

Линия ЛПШР93 предназначена для изготовления стального профиля типа «шино-рейка» толщиной до 0,7 мм.

Линия профилирования «шинорейки»	
Толщина исходного материала, мм	0,6 – 0,7
Вес рулона, т	0,6
Покрытие	оцинковка
Скорость профилирования, м/мин	50
Длина профиля, мм	500-3000

Линия профилирования ЛПШР93 предназначена для изготовления профиля типа «шино-рейка». Высокая жесткость профилирующей машины в комплексе с высокоротистым отрезным комплексом на базе отрезной пилы позволяют работать со скоростью профилирования до 50 м/мин.



Линия профилирования гипсокартонных профилей LGRF50

Линия LGRF50 предназначена для производства профилей для крепления гипсокартонных плит, сайдинг-панелей, оконных профилей, профилей сложной конфигурации толщиной до 2,0 мм

Профилегибочные линии LGRF	
Толщина исходного материала, мм	0,55 - 2,0
Ширина исходного материала, мм	80 - 350 (450)
Максимальная скорость профилирования, м/мин	50
Установленная мощность, кВт	12

Линия LGRF50 предназначена для производства сайдинг-панелей, профилей для крепления гипсокартонных плит, оконных профилей, профилей сложной конфигурации толщиной до **2,0 мм**. В линию встраивается устройство перфорации. Инструмент установлен в быстросъемных модулях (время замены инструмента 10-30 мин.)



Линия профилирования сайтинга ЛПРФС310, ЛПС420

Линия ЛПРФС310, ЛПС420 предназначена для производства сайдинг-панелей «коробельная доска», «бревно», «доска» и др. с перфорацией и без.

Линия профилирования сайтинга	
Толщина исходного материала, мм	0,5 – 0,7
Ширина исходного материала, мм	80 - 350 (450)
Максимальная скорость профилирования, м/мин	50
Установленная мощность, кВт	12

Линия ЛПРФС310, ЛПС420 предназначена для изготовления профиля облицовочного типа «сайдинг» и др. профилей. Различные конфигурации оборудования позволяют изготавливать различные профили с возможностью перфорации и без. Конструкция оборудования может предусматривать установку системы летучий рез для достижения наиболее оптимальных показателей.



Линия профилирования элементов стеллажных систем ЛСТС500

Линия ЛСТС500 предназначена для производства различных профилей стеллажных систем «поперечен», «полок».

Линия профилирования стеллажных систем	
Толщина исходного материала, мм	0,5 – 2,0
Ширина исходного материала, мм	80 - 500
Максимальная скорость профилирования, м/мин	50
Установленная мощность, кВт	20

Линия ЛСТС500 предназначена для изготовления различных профилей применяемых в стеллажных системах Оборудование может оснащаться системами перфорации и быстрой смены инструмента.

Профилирующий инструмент

В настоящее время разработан профилирующие инструменты на все основные профили изделий, а так же практически на все нестандартные типы. Инструмент выполнен из легированной конструкционной стали, прошедшей специальную термообработку. Специалисты предприятия обладают высочайшей квалификацией и способностью проектировать инструменты для производства любых профилей. Использование система автоматизированного проектирования САД и станки с ЧПУ позволяют достигать высоких точностей при разработке и изготовлении необходимых партий профилирующего инструмента. Срок проектных работ в зависимости от загрузки предприятия и сложности профиля 1 – 3 недели.



Линии резки рулонного металла

Линии резки, выпускаемые компанией «АМТинжиниринг», подразделяются на три серии:

№ п/п	Классификация линий	Материал толщина (ширина), мм	Скорость резания, м/мин	Возможность расширения комплектации:
1	Легкая серия	до 1,0 мм (500 – 1250 мм)	10 – 50 м/мин	<ul style="list-style-type: none"> - Размотчик 8 – 10 тонн - Устройство правильное - Намотчик (продольная резка) - Механическая система укладки - Автоматическая система укладки - Система контроля всех параметров
2	Средняя серия	до 2,0 мм (500 – 1600 мм)	20 – 80 м/мин	<ul style="list-style-type: none"> - Размотчик 10 – 16 тонн - Устройство правильное - Намотчик (продольная резка) - Механическая система укладки - Автоматическая система укладки - Система контроля всех параметров - Петлевая яма
3	Тяжелая серия	от 2,0 до 5,0 мм (500 – 1600 мм)	20 – 100 м/мин	<ul style="list-style-type: none"> - Размотчик 10 – 20 и более тонн. - Устройство правильное - Намотчик (продольная резка) - Модульная система резки - Механическая система укладки - Автоматическая система укладки - Система контроля всех параметров - Петлевая яма

Каждая линия разрабатывается и изготавливается по специальным заказам. Комплектация и технические требования согласуются при работе над проектом.

Инженерный центр оказывает услуги по модернизации и перепрофилированию существующих автоматических резок в зависимости от требований заказчика.

- Все оборудование обеспечивается шефмонтаж и техническое сопровождение при наладке, пуске и эксплуатации;
- Наличие собственного производства, а так же отдела закупки позволяют обеспечивать оборудование запасными частями и режущими элементами.
- Все оборудование может быть поставлено по отдельности либо на условиях «под ключ» с учетом всех пожеланий и рекомендаций.

Линии продольной резки

Автоматическая линия продольной резки ЛР 125

Линия ЛР 125 предназначена для продольной резки рулонного листового проката шириной до 1250 мм и толщиной до 1,0 мм.

Автоматические линии продольной резки	
Ширина полосы, мм	500 - 1250
Толщина полосы, мм	0,4 - 1,0
Вес рулона, т	8
Скорость резания, м/мин	20

Автоматическая линия продольной резки **ЛР 125** предназначена для продольной резки рулонного листового проката шириной до **1250 мм** и толщиной до **1,0 мм** с цинковым или полимерным покрытием с последующей смоткой полос в рулон.



Автоматическая линия продольной резки ЛР 125-2

Линия ЛР 125-2 предназначена для продольной резки рулонного листового проката шириной до 1250 мм и толщиной до 2,0 мм.

Автоматические линии продольной резки	
Ширина полосы, мм	500 - 1250
Толщина полосы, мм	0,4 - 2,0
Вес рулона, т	10
Скорость резания, м/мин	25

Автоматическая линия продольной резки ЛР 125-2 предназначена для продольной резки рулонного листового проката шириной до **1250 мм** и толщиной до **2,0 мм** с цинковым или полимерным покрытием с последующей смоткой полос в рулон.

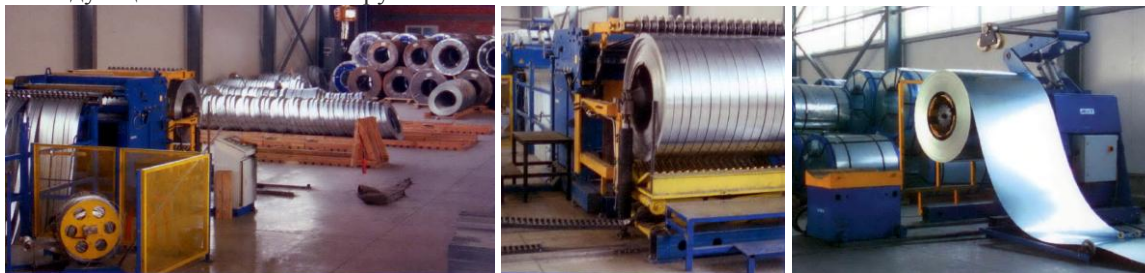


Автоматическая линия продольной резки ЛР 160

Линия ЛР 160 предназначена для продольной резки рулонного листового проката шириной до 1600 мм и толщиной до 2,0 мм.

Автоматические линии продольной резки	
Ширина полосы, мм	500 - 1600
Толщина полосы, мм	0,4 - 2,0
Вес рулона, т	8
Скорость резания, м/мин	25

Автоматическая линия продольной резки ЛР 160 предназначена для продольной резки рулонного листового проката шириной до **1600 мм** и толщиной до **2,0 мм** с цинковым или полимерным покрытием с последующей смоткой полос в рулон.



Автоматическая линия продольной резки ЛР 160-3

Линия ЛР 160-3 предназначена для продольной резки рулонного листового проката шириной до 1600 мм и толщиной до 3,0 мм.

Автоматические линии продольной резки	
Ширина полосы, мм	500 - 1600
Толщина полосы, мм	0,4 - 3,0
Вес рулона, т	16
Скорость резания, м/мин	25 (50)

Автоматическая линия продольной резки ЛР 160-3 предназначена для продольной резки рулонного листового проката шириной до **1600 мм** и толщиной до **3,0 мм** с цинковым или полимерным покрытием с последующей смоткой полос в рулон.



Автоматическая линия продольной резки ЛР 160-6

Линия ЛР 160-6 предназначена для продольной резки рулонного листового проката шириной до 1600 мм и толщиной до 6,0 мм.

Автоматические линии продольной резки	
Ширина полосы, мм	500 - 1600
Толщина полосы, мм	1,0 - 6,0
Вес рулона, т	20
Скорость резания, м/мин	50 (100)

Автоматическая линия продольной резки ЛР 160-6 предназначена для продольной резки рулонного листового проката шириной до 1600 мм и толщиной до 6,0 мм с цинковым или полимерным покрытием с последующей смоткой полос в рулон.



Линии поперечной резки

Автоматическая линия поперечной резки ЛПР 125

Линия ЛПР 125 предназначена для поперечной резки рулонного листового проката шириной до 1250 мм и толщиной до 2,0 мм.

Автоматические линии поперечной резки	
Ширина полосы, мм	1000 - 1250
Толщина полосы, мм	0,4 - 2,0
Вес рулона, т	10
Скорость резания, м/мин	25
Длина листов, мм	500 - 6000
Укладка	ручная

Автоматическая линия поперечной резки ЛПР 125 предназначена для поперечной резки рулонного листового проката шириной до 1250 мм и толщиной до 2,0 мм с цинковым или полимерным покрытием на штучные листы.



Автоматическая линия поперечной резки ЛПР 160

Линия ЛПР 160 предназначена для поперечной резки рулонного листового проката шириной до 1600 мм и толщиной до 2,0 мм.

Автоматические линии поперечной резки	
Ширина полосы, мм	1000 - 1600
Толщина полосы, мм	0,4 - 2,0
Вес рулона, т	10
Скорость резания, м/мин	25
Длина листов, мм	500 - 6000
Укладка	автоматическая

Автоматическая линия поперечной резки ЛПР 160 предназначена для поперечной резки рулонного листового проката шириной до **1600 мм** и толщиной до **2,0 мм** с цинковым или полимерным покрытием на штучные листы.

В составе:

- гидравлический рулоноразматыватель с подъемной тележкой;
- устройство правильно-подающее;
- ножницы дисковые (продольный раскрой карточек)
- ножницы поперечной резки;
- система управления с контролем длины отрезаемых листов;
- устройство укладки и штабелирования.



Автоматическая линия поперечной резки ЛПР 160ТА

Линия ЛПР 160ТА предназначена для поперечной резки рулонного листового проката шириной до 1600 мм и толщиной до 5,0 мм.

Автоматические линии поперечной резки	
Ширина полосы, мм	1000 - 1600
Толщина полосы, мм	0,4 - 5,0
Вес рулона, т	16
Скорость резания, м/мин	25
Длина листов, мм	500 - 6000
Укладка	автоматическая

Автоматическая линия поперечной резки ЛПР 160ТА предназначена для поперечной резки рулонного листового проката шириной до **1600 мм** и толщиной до **5,0 мм** с цинковым или полимерным покрытием на штучные листы.

В составе:

- гидравлический рулоноразматыватель с подъемной тележкой;
- мощный высоконагруженный правильный комплекс;
- поперечная гильотина с системой фиксации;
- система управления с контролем длины отрезаемых листов;
- устройство укладки и штабелирования.

На фото представлена ЛПР160-3.0 для резки алюминиевого листового металла толщиной 3,0 мм. К карточкам Заказчиком предъявлялась исключительная плоскостность и зеркальность.



Линии продольно-поперечной резки

Автоматическая линия продольно-поперечной резки ЛППР 1210

Линия **ЛППР 1210** предназначена для продольной и поперечной резки рулонного листового проката шириной до **1250 мм** и толщиной от **0,5 до 1,0 мм**.

Автоматические линии продольно-поперечной резки	
Ширина полосы, мм	500 - 1250
Толщина полосы продольной резки, мм	0,5 - 1,0
Толщина полосы поперечной резки, мм	0,5 - 1,0
Вес рулона, т	5000
Скорость резания, м/мин	28
Длина листов, мм	500 - 3000
Укладка	листоукладчик

Автоматическая линия продольно-поперечной резки **ЛППР 1210** предназначена для продольной и поперечной резки рулонного листового проката шириной до **1250 мм** и толщиной от **0,5 до 1,0 мм** на полосы и штучные листы с ручным или автоматическим штабелированием.



Автоматическая линия продольно-поперечной резки ЛППР 125

Линия **ЛППР 125** предназначена для продольной и поперечной резки рулонного листового проката шириной до **1250 мм** и толщиной до **2,0 мм**.

Автоматические линии продольно-поперечной резки	
Ширина полосы, мм	500 - 1250
Толщина полосы продольной резки, мм	0,5 - 2,0
Толщина полосы поперечной резки, мм	0,5 - 2,0
Вес рулона, т	10
Скорость резания, м/мин	25
Длина листов, мм	500 - 2500
Укладка	ручная

Автоматическая линия продольно-поперечной резки ЛППР 125 предназначена для продольной и поперечной резки рулонного листового проката шириной до 1250 мм и толщиной от 0,5 до 2,0 мм на полосы и штучные листы с ручным или автоматическим штабелированием.

Линия резки легкой серии. Наибольший интерес к данному виду оборудования наблюдается со стороны небольших металлоцентров. Модульная взаимозаменяемая конструкция, небольшие габариты, менее затратная эксплуатация по сравнению с линиями среднего и тяжелого серии подходит для снабжения профилирующих и штамповых производств.



Автоматическая линия продольно-поперечной резки ЛППР 150

Линия ЛППР 150 предназначена для продольной и поперечной резки рулонного листового проката шириной до 1500 мм и толщиной до 2,0 мм.

Автоматические линии продольно-поперечной резки	
Ширина полосы, мм	500 - 1500
Толщина полосы продольной резки, мм	0,4 - 2,0
Толщина полосы поперечной резки, мм	0,5 - 3,0
Вес рулона, т	10
Скорость резания, м/мин	25
Длина листов, мм	500 - 2500
Укладка	листоукладчик

Автоматическая линия продольно-поперечной резки ЛППР 150-3 предназначена для продольной и поперечной резки рулонного листового проката шириной до 1500 мм и толщиной от 0,5 до 3,0 мм на полосы и штучные листы с ручным или автоматическим штабелированием.



Автоматическая линия продольно-поперечной резки ЛППР 150Т

Линия ЛППР 150Т предназначена для продольной и поперечной резки рулонного листового проката шириной до 1500 мм и толщиной до 5,0 мм.

Автоматические линии продольно-поперечной резки	
Ширина полосы, мм	500 - 1500
Толщина полосы продольной резки, мм	0,4 - 2,0
Толщина полосы поперечной резки, мм	0,4 - 5,0
Вес рулона, т	12000
Скорость резания, м/мин	28
Длина листов, мм	500 - 3000
Укладка	листоукладчик

Тяжелая серия линий продольно-поперечной резки ЛППР 150Т это наиболее сложное и высокотехнологичное оборудование.

В составе:

- размотчик 10 – 20 и более тонн.
- устройство правильное
- намотчик (продольная резка)
- модульная система резки
- система смотки кромки
- механическая система укладки
- автоматическая система укладки
- система контроля всех параметров
- петлевая яма



Каждая линия разрабатывается и изготавливается по специальным заказам. Комплектация и технические требования согласуются при работе над проектом.

Инженерный центр оказывает услуги по модернизации и перепрофилированию существующих автоматических резок в зависимости от требований заказчика.

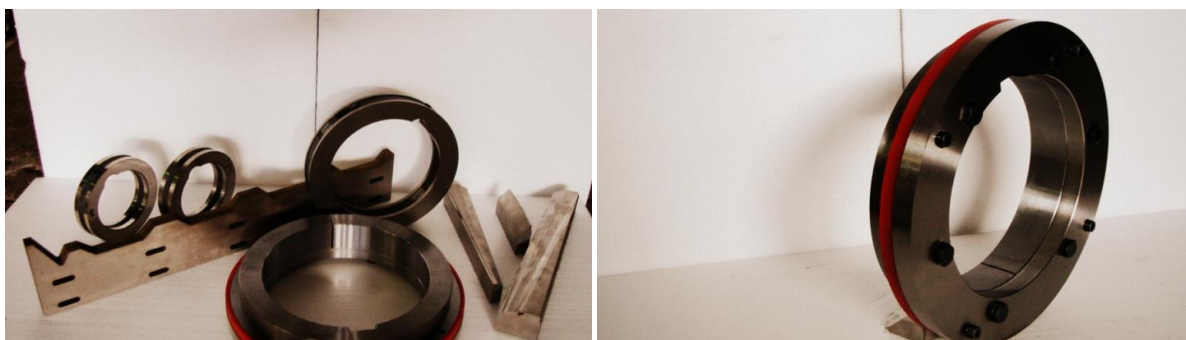
Ножи и гильотины для резки

К отрезным ножам для всех видов резки металлического профиля наша компания предъявляет повышенные требования. Они должны обеспечивать резку материала необходимой толщины при требуемой скорости реза и сохранять свои качества в течение всего срока эксплуатации. Уникальная технология и высокоточные эрозионные, шлифовальные и фрезерные станки позволяют достигать заявленных точностей, а используя термообработку сохранять свои качества в соответствии с техническими параметрами автоматических линий. Перечень ножей начинается от гильотин для всех номенклатур профилирующих линий и заканчивая дисковыми ножами для продольных, продольно-поперечных резок рулонного листового проката.



Дисковые ножи различного диаметра

Гильотинные ножи



Полный комплект ножей используемых в различных видах оборудования работающих в области обработки металла давлением (профилегибочное оборудование, линии резки, станы поперечно-клиновой прокатки)

Линии поперечно-клиновой прокатки

Серия станов WRL

Используется возвратно-поступательный принцип воздействия на заготовку **1 (одного) подвижного** инструмента над вторым не подвижным.

Модель	WRL 2510	WRL 4012	WRL 6010	WRL 6312	WRL 8012
Диаметр прокатной поковки, мм	15-25	20-40	30-60	30-65	40-80
Длина прокатной поковки, мм	350	350	350	350	320
Производительность, шт/час	500-720	450	600	360-450	240-300

Получение поволоков (деталей) типа тел вращения из различных марок сталей и сплавов (титановые, цветные, трудноформуемых) холодной, теплой и горячей прокаткой.

Преимущество:

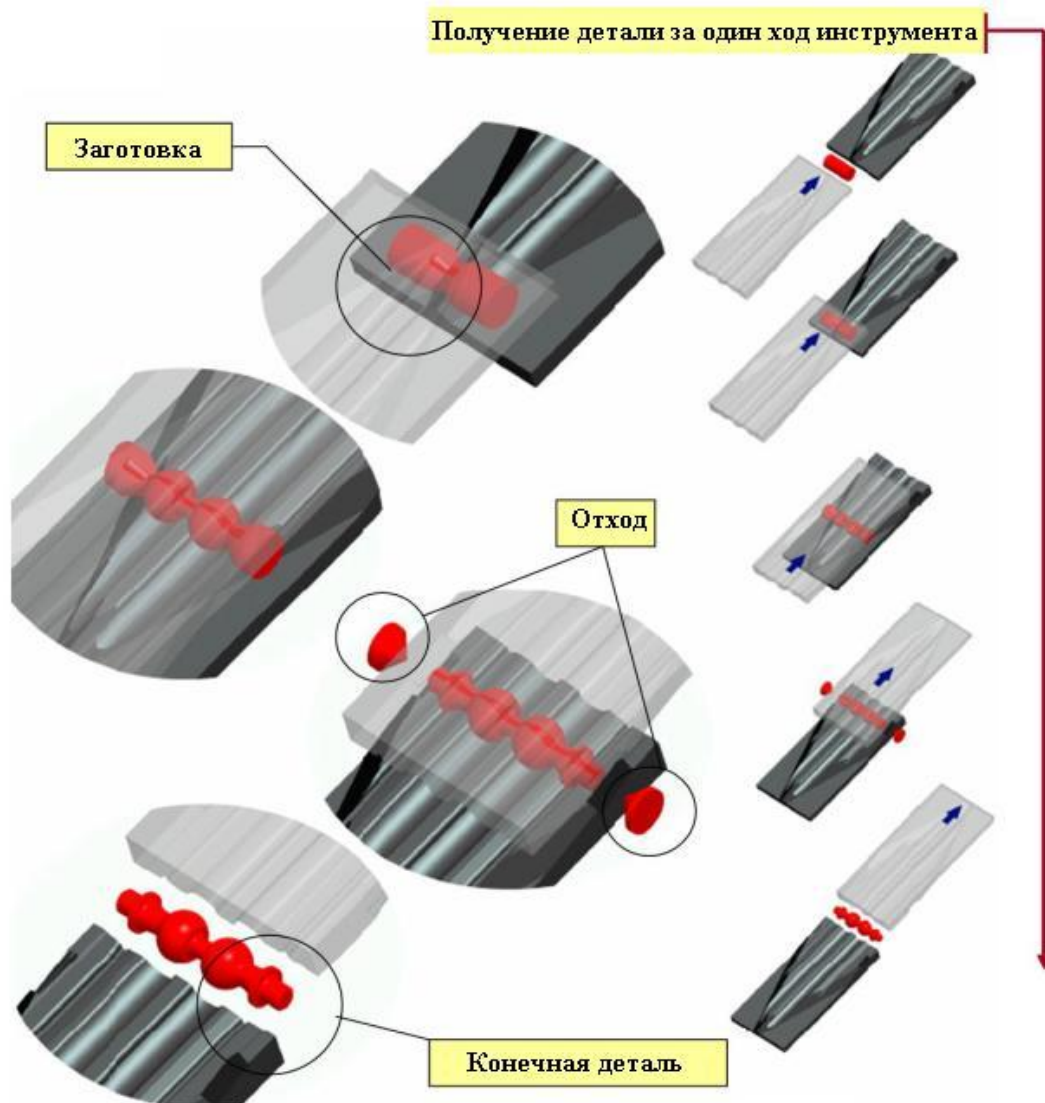
Коэффициент использования металла 0,8-0,98

Скорость перемещения ползуна до 180 м/мин

Стойкость инструмента выше в 20 раз по сравнению с ГКМ

Наиболее эффективны при прокатке большой номенклатуры высокоточных деталей сложной конфигурации.

Автоматическая система настройки, корректировки всех параметров в процессе работы линии.



Холодная прокатка используется в массовом производстве коротких ступенчатых деталей малых диаметров 1-5 мм из стали и цветных сплавов (различного рода штыри, золотники, пальцы, оси, штифты и др.). Нужно так же учесть что холодной и полугорячей прокаткой можно получать готовые изделия с минимальным чистовым шлифованием (детали автомобильных фар, шаровые пальцы и тд.).

Полугорячая прокатка целесообразна, когда необходимо получить с окончательной поверхностью или минимальными припусками под дальнейшую механическую обработку (шлифовку). Точность размеров и качество незначительно уступают значениям, достигаемым при холодной прокатке, но перечень и размер изготавливаемых деталей больше.

Горячая прокатка позволяет получать детали сложной геометрической формы, с большим количеством переходов и коэффициентом обжатия 4 - 5 за один ход. Точность размеров и качество поверхности определяются более широкими допусками, чем при холодной или полугорячей прокатке и, как правило, требует дальнейшей механической обработки.

Машины изготавливают крупные детали, детали сложной конфигурации, высокоточные детали, детали из материала, который с трудом поддается деформированию:

- станины машин представляют собой исключительно жесткую предварительно напряженную закрытую раму, собранную с помощью специальных клиньев, штифтов и заранее нагретых шпилек.

- опорная поверхность рамы в месте крепления инструмента усилена закаленной кованой плитой. Под действием нагрузки станина деформируется весьма незначительно и является устойчивой базой при изготовлении высокоточных деталей.

Машины серии WRL характеризуются наличием одного (верхнего) подвижного инструмента. Ползун в машине установлен на роликовых опорах качения с автоматической выборкой зазора, что обеспечивает минимальные потери на трение и отсутствие зазоров в направляющих при нагреве ползуна в процессе прокатки. Все элементы машин, контактирующие с горячей заготовкой, имеют интенсивное водяное охлаждение, что уменьшает до минимума время термодинамической стабилизации наличия окалина на заготовке, позволяет с высокой точностью контролировать температуру заготовки и, соответственно, получать изделия высокой точности.

Ползун имеет большую длину направляющей базы, благодаря чему обеспечивается жесткое и очень точное направление его движения даже при неравномерном распределении нагрузки. Использование в качестве направляющих высокоточных предварительно нагруженных тел качения обеспечивает отсутствие зазора и минимальное усилие перемещение ползуна, а так же незначительный износ направляющих в течение продолжительного времени.

Плавно регулируемый гидропривод позволяет для каждой детали выбирать необходимое усилие и скорость деформации, а при наладке перемещать ползун вперед или назад замедленным ходом. Все элементы машин, контактирующие с горячей заготовкой, имеют интенсивное контролируемое охлаждение, что уменьшает до минимума время термодинамической стабилизации процесса. Пирометр, адаптированный к условиям наличия окалина на заготовке, позволяет с высокой точностью контролировать температуру заготовки и соответственно получать изделия высокой точности.

Машина WRL 2510

WRL 2510 предназначена для получения деталей типа тел вращения диаметром 15-25 мм, длиной 350 мм методом холодной, полугорячей и горячей прокатки.

WRL Поперечно-клиновья прокатка	
Диаметр прокатанной поковки, мм	15-25
Максимальная длина прокатанной поковки, мм	350
Производительность при штучной прокатке (в зависимости от мощности ТВЧ-нагрева), шт/час*	500-720

* При парной прокатке производительность удваивается

Машина **WRL 2510** предназначена для получения деталей типа тел вращения методом холодной, полугорячей ($t=500-700\text{ }^{\circ}\text{C}$) и горячей ($t=1000-1250\text{ }^{\circ}\text{C}$) прокатки.



Детали малой номенклатуры



Стан прокатный



Инструмент

Машина WRL 4012

WRL 4012 предназначена для производства деталей типа тел вращения диаметром 20-40 мм, длиной 350 мм методом холодной, полугорячей и горячей прокатки.

Линия поперечно-клиновья прокатки WRL 4012	
Диаметр прокатанной поковки, мм	20-40
Максимальная длина прокатанной поковки, мм	350
Производительность при штучной прокатке (в зависимости от мощности ТВЧ-нагрева), шт/час*	500-720

* При парной прокатке производительность удваивается

Машина **WRL 4012** предназначена для получения деталей типа тел вращения методом холодной, полугорячей ($t=500-700\text{ }^{\circ}\text{C}$) и горячей ($t=1000-1250\text{ }^{\circ}\text{C}$) прокатки.



Панель управления прокатного комплекса



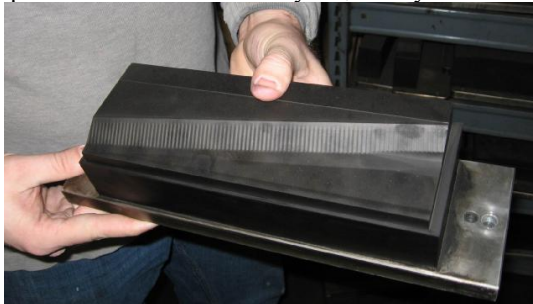
Машина прокатная



Линия на предприятии заказчика, встроенная в технологическую цепочку.



Этапы получения деталей (слева прокатанная деталь, справа окончательное изделие)



Дублиры элементов прокатанного инструмента, полученные на эрозионном станке

Машина WRL 6010

WRL 6010 предназначена для производства деталей типа тел вращения диаметром 30-60 мм, длиной 350 мм методом холодной, полугорячей и горячей прокатки.

Линия поперечно-клиновья прокатки WRL 6010

Диаметр прокатанной поковки, мм	30-60
Максимальная длина прокатанной поковки, мм	350
Производительность при штучной прокатке (в зависимости от мощности ТВЧ-нагрева), шт/час*	300-400

* При парной прокатке производительность удваивается

Машина WRL 6010 предназначена для получения деталей типа тел вращения методом холодной, полугорячей ($t=500-700\text{ }^{\circ}\text{C}$) и горячей ($t=1000-1250\text{ }^{\circ}\text{C}$) прокатки.



Машина прокатная



Индукционный нагреватель



Инструмент прокатный



Прокатанное изделие

Машина WRL 6312

WRL 6312 предназначена для производства деталей типа тел вращения диаметром 30-65 мм, длиной 350 мм методом холодной, полугорячей и горячей прокатки.

Линия поперечно-клиновья прокатки WRL 6312

Диаметр прокатанной поковки, мм	30-65
Максимальная длина прокатанной поковки, мм	350
Производительность при штучной прокатке (в зависимости от мощности ТВЧ-нагрева), шт/час*	360-450

* При парной прокатке производительность удваивается

Машина WRL 6010 предназначена для получения деталей типа тел вращения методом холодной, полугорячей ($t=500-700\text{ }^{\circ}\text{C}$) и горячей ($t=1000-1250\text{ }^{\circ}\text{C}$) прокатки.

Серия WRL



Машина прокатная поставка 1998

Машина прокатная работа в 2013



Комплекты сменных инструментов

Инструмент прокатный

Изделия

Машина WRL 8012

WRL 8012 предназначена для производства деталей типа тел вращения диаметром 40-80 мм, длиной 320 мм методом холодной, полугорячей и горячей прокатки.

Линия поперечно-клиновья прокатки WRL 8012

Диаметр прокатанной поковки, мм	40-80
Максимальная длина прокатанной поковки, мм	320
Производительность при штучной прокатке (в зависимости от мощности ТВЧ-нагрева), шт/час*	240-300

* При парной прокатке производительность удваивается

Машина WRL 8012 предназначена для получения деталей типа тел вращения методом холодной, полугорячей ($t=500-700\text{ }^{\circ}\text{C}$) и горячей ($t=1000-1250\text{ }^{\circ}\text{C}$) прокатки.



Машина прокатная



Система управления



Инструмент прокатный



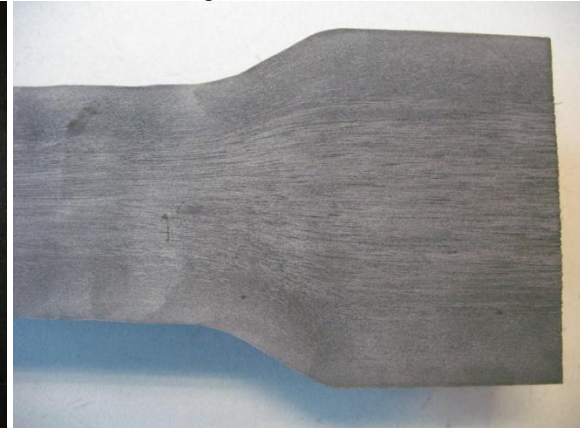
Линия поперечно-клиновой прокатки на производстве



Производимая деталь



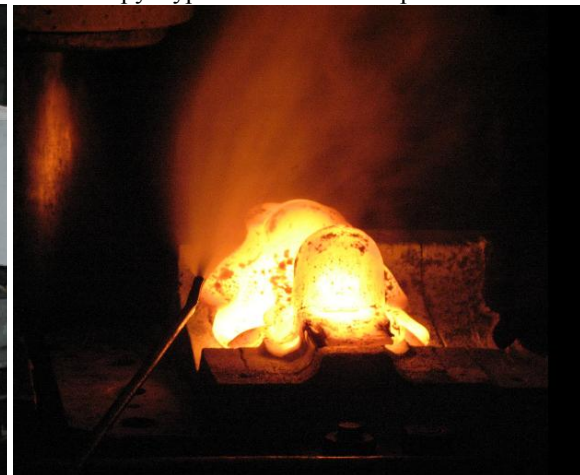
Технология в производство карданных крестовин.



Структура металла после прокатки.



Прокатка поковок на производстве заказчика



Штамповка поковок под окончательную деталь.

Серия станов WRL TS

Развитие станов WRL используется возвратно-поступательный принцип воздействия на заготовку **2 (двух) подвижных инструментов**.

Модель	WRL 2510 TS	WRL 6316 TS	WRL 8020 TS	WRL 10025 TS	WRL 16030 TS	WRL 20035 TS
Диаметр прокатной поковки, мм	7-25	30-65	40-80	60-110	70-130	100-200
Длина прокатной поковки, мм	250	350	500	600	800	1200
Производительность, шт/час	720-900	450-600	360-450	120-240	90-180	49-90

Получение поволоков (деталей) типа тел вращения из различных марок сталей и сплавов (титановые, цветные, трудноформуемых) холодной, теплой и горячей индукционной прокаткой.

Преимущество: Более высокая скорость прокатки и производительность по сравнению линией WRL большая номенклатура прокатываемых деталей.

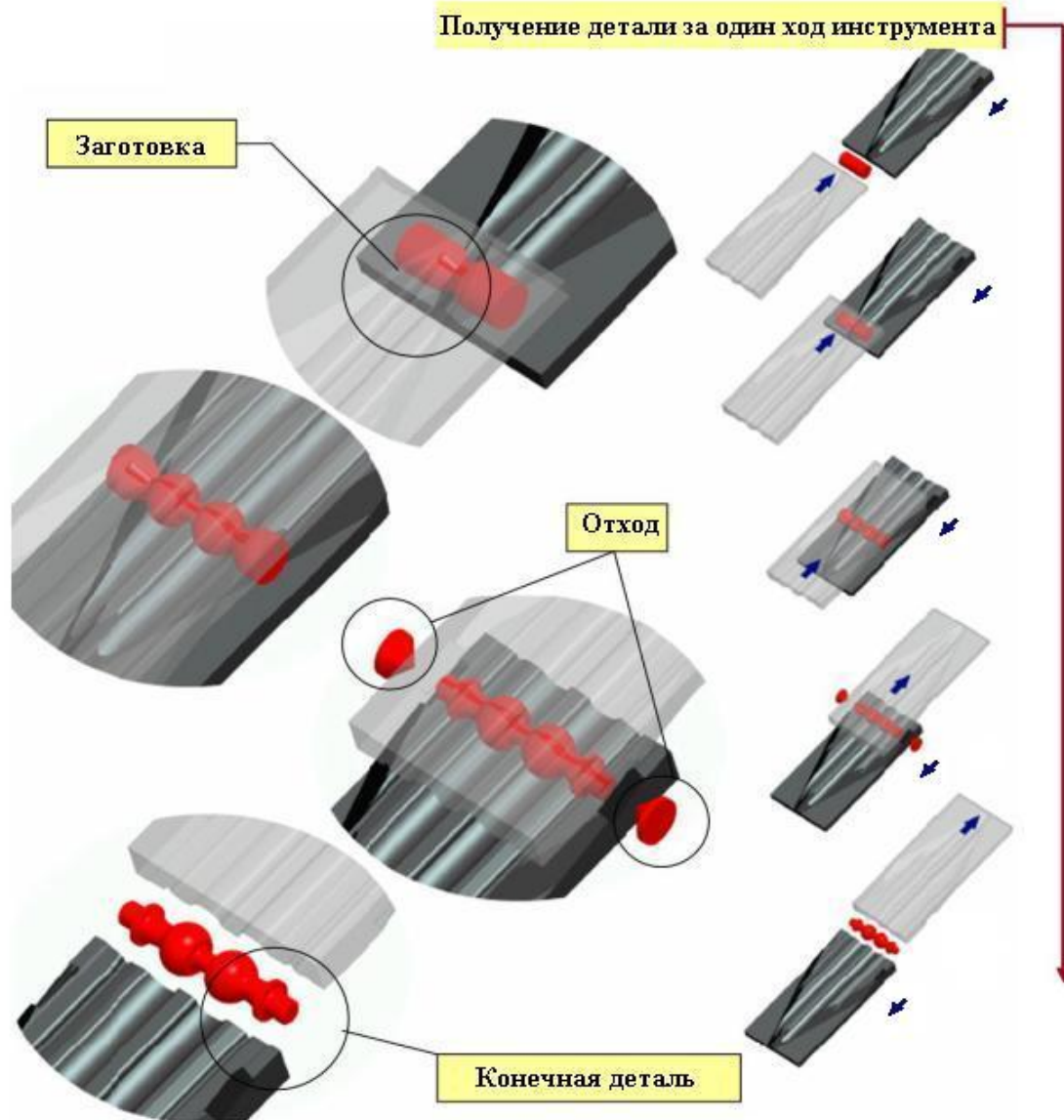
Коэффициент использования металла 0,8-0,98

Скорость перемещения ползуна до 180 м/мин

Стойкость инструмента выше в 20 раз по сравнению с ГКМ

Наиболее эффективны при прокатке большой номенклатуры высокоточных деталей сложной конфигурации.

Автоматическая система настройки, корректировки всех параметров в процессе работы линии.



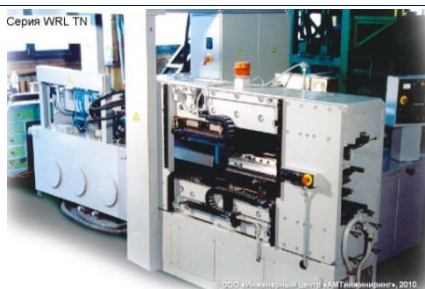
Машина WRL 2510 TS

WRL 2510 TS предназначена для получения деталей типа тел вращения диаметром 7-25 мм, длиной до 250 мм методом полугорячей и горячей прокатки.

Линия поперечно-клиновья прокатки WRL 2510 TS	
Диаметр прокатанной поковки, мм	7 - 25
Максимальная длина прокатанной поковки, мм	250
Производительность при штучной прокатке (в зависимости от мощности ТВЧ-нагрева), шт/час*	720 - 900

* При парной прокатке производительность удваивается

Машины серии **WRL TS** представляют собой дальнейшее развитие машин серии WRL и предназначены для получения деталей типа тел вращения методом полугорячей и горячей прокатки. Машины имеют два подвижных инструмента, что позволяет применять клиновья инструмент длиной до 3,5 м и получать поковки диаметром до 200 мм.



Машина прокатная



Прокатанные детали



Инструмент-прокатный

Машина WRL 6316 TS

WRL 6316 TS предназначена для получения деталей типа тел вращения диаметром 30-65 мм, длиной до 350 мм методом полугорячей и горячей прокатки.

Линия поперечно-клиновья прокатки WRL 6316 TS	
Диаметр прокатанной поковки, мм	30 - 65
Максимальная длина прокатанной поковки, мм	350
Производительность при штучной прокатке (в зависимости от мощности ТВЧ-нагрева), шт/час*	450 - 600

* При парной прокатке производительность удваивается

Машины серии **WRL TS** представляют собой дальнейшее развитие машин серии WRL и предназначены для получения деталей типа тел вращения методом полугорячей и горячей прокатки. Машины имеют два подвижных инструмента, что позволяет применять клиновья инструмент длиной до 3,5 м и получать поковки диаметром до 200 мм.



Прокатные заготовки



Система управления



Гидростанция



Машина прокатная с системами контроля прокатываемых заготовок.

Машина WRL 8020 TS

WRL 8020 TS предназначена для получения деталей типа тел вращения диаметром 40-80 мм, длиной до 500 мм методом полугорячей и горячей прокатки.

WRL TS Поперечно-клиновья прокатка	
Диаметр прокатанной поковки, мм	40 - 80
Максимальная длина прокатанной поковки, мм	500
Производительность при штучной прокатке (в зависимости от мощности ТВЧ-нагрева), шт/час*	360 - 450

* При парной прокатке производительность удваивается

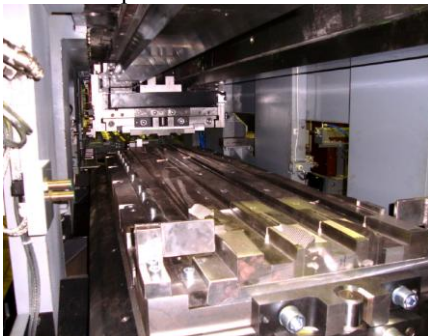
Машины серии **WRL TS** представляют собой дальнейшее развитие машин серии WRL и предназначены для получения деталей типа тел вращения методом полугорячей и горячей прокатки. Машины имеют два подвижных инструмента, что позволяет применять клиновой инструмент длиной до 3,5 м и получать поковки диаметром до 200 мм.



Машина прокатная



Система управления



Инструмент прокатный



Прокатанная деталь

Машина WRL 10025 TS

WRL 10025 TS предназначена для получения деталей типа тел вращения диаметром 60-110 мм, длиной до 600 мм методом полугорячей и горячей прокатки.

WRL TS Поперечно-клиновья прокатка	
Диаметр прокатанной поковки, мм	60 - 110
Максимальная длина прокатанной поковки, мм	600

Производительность при штучной прокатке (в зависимости от мощности ТВЧ-нагрева), шт/час*

120 - 240

* При парной прокатке производительность удваивается

Машины серии **WRL TS** представляют собой дальнейшее развитие машин серии WRL и предназначены для получения деталей типа тел вращения методом полугорячей и горячей прокатки. Машины имеют два подвижных инструмента, что позволяет применять клиновидный инструмент длиной до 3,5 м и получать поковки диаметром до 200 мм.



Машина прокатная



Гидростанция



Система смены инструмента



Выкатной транспортер



Инструментальный стол



Система управления

Машина WRL 16030 TS

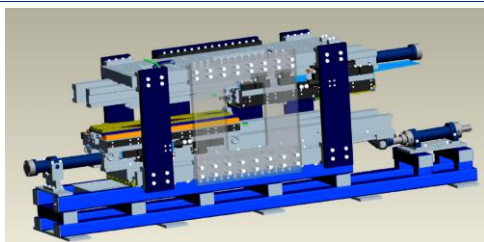
WRL 16030 TS предназначена для получения деталей типа тел вращения диаметром 70-130 мм, длиной до 600 мм методом полугорячей и горячей прокатки.

WRL TS Поперечно-клиновидная прокатка

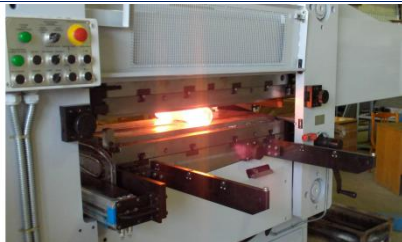
Диаметр прокатанной поковки, мм	70-130
Максимальная длина прокатанной поковки, мм	800
Производительность при штучной прокатке (в зависимости от мощности ТВЧ-нагрева), шт/час*	90-180

* При парной прокатке производительность удваивается

Машины серии **WRL TS** представляют собой дальнейшее развитие машин серии WRL и предназначены для получения деталей типа тел вращения методом полугорячей и горячей прокатки. Машины имеют два подвижных инструмента, что позволяет применять клиновидный инструмент длиной до 3,5 м и получать поковки диаметром до 200 мм.



Машина прокатная



Процесс прокатки



Прокатанная деталь



Комплекс прокатный



Индукционный нагреватель

Машина WRL 20035 TS

WRL 20035 TS предназначена для получения деталей типа тел вращения диаметром 100-200 мм, длиной до 1200 мм методом полугорячей и горячей прокатки.

WRL TS Поперечно-клиновья прокатка	
Диаметр прокатанной поковки, мм	100 - 200
Максимальная длина прокатанной поковки, мм	1200
Производительность при штучной прокатке (в зависимости от мощности ТВЧ-нагрева), шт/час*	49 - 90

* При парной прокатке производительность удваивается

Машины серии **WRL TS** представляют собой дальнейшее развитие машин серии WRL и предназначены для получения деталей типа тел вращения методом полугорячей и горячей прокатки. Машины имеют два подвижных инструмента, что позволяет применять клиновья инструмент длиной до 3,5 м и получать поковки диаметром до 200 мм.



Машина прокатная



Прокатный комплекс в составе с периферийным оборудованием



Инструмент прокатный, прокатываемые изделия



Процесс монтажа



Прокатанные детали



Система управления

Вибробункеры

Модель	ВБ40	ВБ63	ВБ100
Диаметр чаши, мм	400	630	1000
Диаметр заготовки, мм	6-25	20-40	30-65
Длина заготовки, мм	30-60	50-130	80-200
Скорость транспортировки, м/мин	6	7	3
Масса загрузки, кг	16	40	240
Направление движения в чаше по часовой			

* При направлении движения деталей в чаше против часовой стрелки в обозначении модели вибробункера добавляется индекс - 01. Например: ВБ 63-01.

В зависимости от производственной программы линии поперечно-клиновой прокатки комплектуются различными загрузочными устройствами, обеспечивающими работу без дозагрузки и вмешательства оператора в течение длительного времени.



Шибрные бункеры

Модель	ШБ 35	ШБ 63	ШБ 100	ШБ 150	ШБ 200
Диаметр заготовки, мм	15-35	30-65	40-100	60-150	80-200
Длина заготовки, мм	50-150	80-350	100-400	150-500	200-600
Масса загрузки, кг	1000	2000	5000	5000	5000

В зависимости от производственной программы линии поперечно-клиновой прокатки комплектуются различными загрузочными устройствами, обеспечивающими работу без дозагрузки и вмешательства оператора в течение длительного времени.



Индукционные нагреватели и печи сопротивления

Индукционный нагреватель IHF25

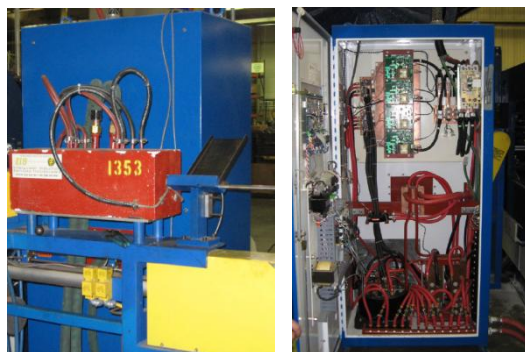
Установки предназначены для нагрева концов заготовок круглого сечения, зоной нагрева длиной до 25 мм, с нагревом заготовок до температуры 1250°C. Заготовки после нагрева используются при горячей объёмной штамповке.



Индукционные нагреватели и печи сопротивления	
Диаметр заготовки, мм	15-25
Мощность ТВЧ-нагрева, кВт	100 - 125

Индукционный нагреватель IHF35

Установки предназначены для нагрева концов заготовок круглого сечения, зоной нагрева длиной до 40 мм, с нагревом заготовок до температуры 1250°C. Заготовки после нагрева используются при горячей объёмной штамповке.



Индукционные нагреватели и печи сопротивления	
Диаметр заготовки, мм	25-40
Мощность ТВЧ-нагрева, кВт	125-160

Индукционный нагреватель IHF63

Установки предназначены для нагрева концов заготовок круглого сечения, зоной нагрева длиной до 65 мм, с нагревом заготовок до температуры 1250°C. Заготовки после нагрева используются при горячей объёмной штамповке.



Индукционные нагреватели и печи сопротивления	
Диаметр заготовки, мм	30-65
Мощность ТВЧ-нагрева, кВт	250-320

Индукционный нагреватель IHF80

Установки предназначены для нагрева концов заготовок круглого сечения, зоной нагрева длиной до 80 мм, с нагревом заготовок до температуры 1250°C. Заготовки после нагрева используются при горячей объёмной штамповке.

Индукционные нагреватели и печи сопротивления	
Диаметр заготовки, мм	50-80
Мощность ТВЧ-нагрева, кВт	630-800



Индукционный нагреватель ИНФ100

Установки предназначены для нагрева концов заготовок круглого сечения, зоной нагрева длиной до 110 мм, с нагревом заготовок до температуры 1250°C. Заготовки после нагрева используются при горячей объемной штамповке.

Индукционные нагреватели и печи сопротивления	
Диаметр заготовки, мм	70-110
Мощность ТВЧ-нагрева, кВт	800-1000



Индукционный нагреватель ИНФ150

Установки предназначены для нагрева концов заготовок круглого сечения, зоной нагрева длиной до 150 мм, с нагревом заготовок до температуры 1250°C. Заготовки после нагрева используются при горячей объемной штамповке.

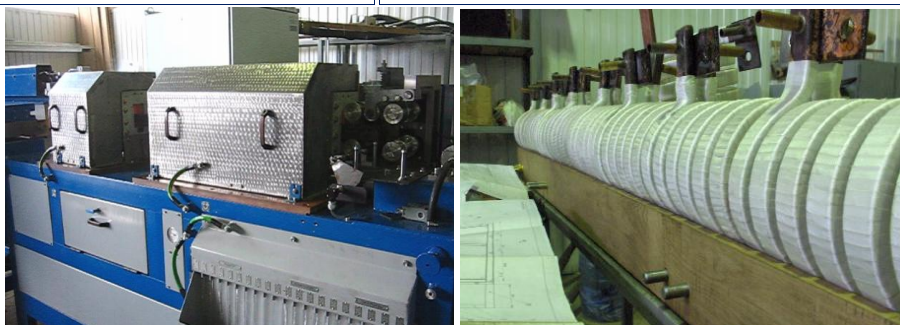
Индукционные нагреватели и печи сопротивления	
Диаметр заготовки, мм	80-150
Мощность ТВЧ-нагрева, кВт	1000-1600



Индукционный нагреватель ИНФ200

Установки предназначены для нагрева концов заготовок круглого сечения, зоной нагрева длиной до 250 мм, с нагревом заготовок до температуры 1250°C. Заготовки после нагрева используются при горячей объемной штамповке.

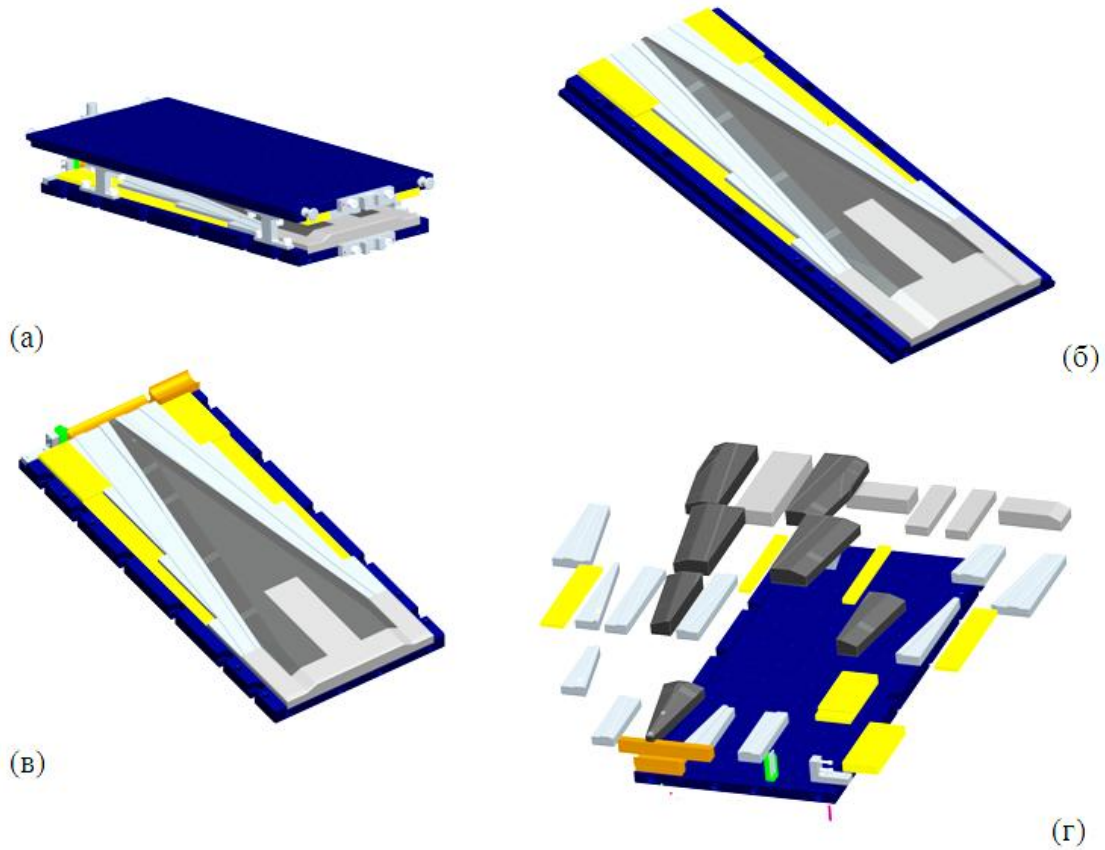
Индукционные нагреватели и печи сопротивления	
Диаметр заготовки, мм	140-200
Мощность ТВЧ-нагрева, кВт	Более 1600



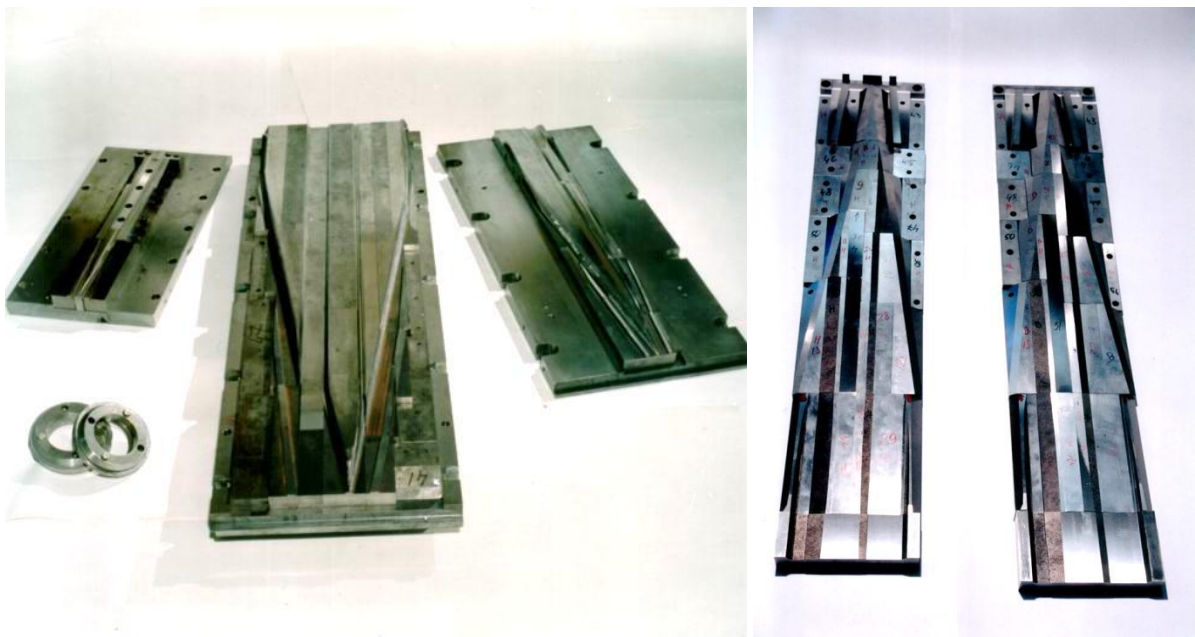
Инструмент поперечно-клиновой прокатки

ООО «Инженерный центр «АМТинжиниринг» ведущий производитель инструмента поперечно-клиновой прокатки.

В кузнечно-штамповочном производстве инструмент является наиважнейшим элементом. Имея опытных специалистов по проектированию и производству, мы изготавливаем инструмент для поперечно-клиновой прокатки наивысшего качества.



- а - комплект прокатного инструмента (верхний и нижний инструмент);
- б - верхний инструмент;
- в - нижний инструмент;
- г - набор элементов прокатного инструмента.



Вспомогательное оборудование

Рулоноразматыватели

Электромеханические рулоноразматыватели

Рулоноразматыватель RM 125

Рулоноразматыватель электромеханический для ширины рулона до 1250 мм грузоподъемностью до 8 т.

Электромеханические рулоноразматыватели	
Тип привода	электромеханический
Вес рулона, т	8
Ширина рулона, мм	1250
Установленная мощность, кВт	5,5 / 7,5



Рулоноразматыватель RM 160

Рулоноразматыватель электромеханический для ширины рулона до 1600 мм грузоподъемностью до 8 т.

Электромеханические рулоноразматыватели	
Тип привода	электромеханический
Вес рулона, т	8
Ширина рулона, мм	1600
Установленная мощность, кВт	5,5 / 7,5



Гидромеханические рулоноразматыватели

Рулоноразматыватель RG 120M

Рулоноразматыватель гидромеханический для ширины рулона до 1250 мм грузоподъемностью до 10 т.

Гидромеханические рулоноразматыватели	
Тип привода	гидромеханический
Вес рулона, т	10
Ширина рулона, мм	1250
Установленная мощность, кВт	10



Рулоноразматыватель РГ 160МТ

Рулоноразматыватель гидромеханический для ширины рулона до 1600 мм грузоподъемностью до 16 т.

Гидромеханические рулоноразматыватели	
Тип привода	гидромеханический
Вес рулона, т	10
Ширина рулона, мм	1250
Установленная мощность, кВт	10



Рулоноразматыватель РГ 160МТ2

Рулоноразматыватель гидромеханический с автоматическим отслеживанием телескопичности рулона для ширины рулона до 1600 мм грузоподъемностью до 20 т.

Гидромеханические рулоноразматыватели	
Тип привода	гидромеханический с автоматическим отслеживанием телескопичности рулона
Вес рулона, т	20
Ширина рулона, мм	1600
Установленная мощность, кВт	22



Рулоноразматыватели прочие

Рулоноразматыватель RM 50

Рулоноразматыватель без привода для ширины рулона до 630 мм грузоподъемностью до 3 т.

Рулоноразматыватели прочие	
Тип привода	без привода
Вес рулона, т	3
Ширина рулона, мм	630



Рулоноразматыватель RM 50D

Рулоноразматыватель с приводом для ширины рулона до 630 мм грузоподъемностью до 3 т.

Рулоноразматыватели прочие	
Тип привода	с приводом
Вес рулона, т	3
Ширина рулона, мм	630
Установленная мощность, кВт	2,2



Высоконагруженная линейка рулоноразматывателей, предназначенных для наиболее производительных комплексов профилирования. Степень автоматизации загрузкой, выгрузкой рулонов максимальная.

Рулоноразматыватель RM 50TS

Рулоноразматыватель с двухрулонным поворотным приводом для ширины рулона до 630 мм грузоподъемностью до 6 т.

Рулоноразматыватели прочие	
Тип привода	двухрулонный поворотный
Вес рулона, т	6
Ширина рулона, мм	630
Установленная мощность, кВт	6



Машина упаковочная

Машина упаковочная большая 107-001

Машина упаковочная предназначена для обмотки полимерной пленкой длинномерных изделий.

Упаковочная машина	
Длина листа, мм	2500...8000
Ширина листа, мм	800...1200
Макс. толщина пакета, мм	200
Время оборота, сек.	4...10
Масса машины, кг	1150
Установленная мощность, кВт	6
Уровень шума, дБА, не более	80

Универсальная машина упаковочная 107-001 предназначена для обмотки полимерной пленкой стопы листовых профилированных изделий, например, металлочерепицы, профнастила, а так же любых других изделий подходящих по габаритным размерам.

Машина встраивается в линию по производству металлочерепицы (профнастила и пр.) между загрузочным транспортером и выходными транспортерами, что позволяет участку линии «загрузочный транспортер – упаковочная машина – транспортер» работать в качестве комплекса по упаковке готовых изделий.

Крепление полимерной пленки к упаковываемому изделию и отрезка пленки от изделия после завершения операций по упаковке производится оператором машины вручную. Имеет свой собственный электронный шкаф и систему управления. Машина применяется для совместной работы с транспортерами при скоростях транспортировки упаковываемых изделий до 5 м/мин.



Сферы применения: производство, оптовая продажа длинномерных изделий из металла, дерева, пластика.

Машина упаковочная малая КУ55

Машина упаковочная предназначена для обмотки полимерной пленкой длинномерных изделий.

Упаковочная машина	
Длина листа, мм	2000...4000
Ширина листа, мм	не более 550
Макс. толщина пакета, мм	300
Время оборота, сек.	4...10
Масса машины, кг	1000
Установленная мощность, кВт	4,5
Уровень шума, дБА, не более	80

Универсальная машина упаковочная КУ55 предназначена для обмотки полимерной пленкой стопы листовых профилированных изделий габаритные размеры которых не превышают 550 мм по ширине и 300 мм в высоту.

Крепление полимерной пленки к упаковываемому изделию и отрезка пленки от изделия после завершения операций по упаковке производится оператором машины вручную. Машина применяется для совместной работы с транспортерами при скоростях транспортировки упаковываемых изделий до 5 м/мин.

Сферы применения: производство, оптовая продажа длинномерных изделий из металла, дерева, пластика.



Например широкая гамма строительных металлических профилей, вагонки, изделий из досок, мебельных щитов, отделочных и декоративных панелей из ПВХ или дерева, линолеума, труб, желобов, прутков, бруса и пр. Машина встраивается в существующую производственную линию между загрузочным и выходными транспортерами. Имеет свою собственный электронный шкаф и систему управления.

Транспортеры, укладчики.

Под каждый тип оборудования изготавливается широкая гамма транспортеров, транспортеров-укладчиков, упаковщиков, приемных столов, передвижных тележек, автоматических систем штабелирования, транспортировки и упаковки. Степень автоматизации выбирается исходя производительности всего комплекса.



Ленточный транспортер (трубы, желоба)



Реечный транспортер (металлочерепаца)



Транспортер (линии резки)



Транспортер-укладчик (профнастил)



Транспортер (профнастил) секции по 6 метров

Системы автоматического управления.

В нашем оборудовании мы используем собственное программное обеспечение, что позволяет полностью обеспечить требуемые характеристики изготавливаемого оборудования.

С помощью программируемых логических контроллеров, базовых модулей, а также модулей расширения позволяют конфигурировать систему автоматического управления машиной в точном соответствии с необходимыми требованиями технологического процесса.

Применение комплектующих ведущих мировых производителей: Mitsubishi, Omron, Hitachi, Siemens, Allen-Bradley. Монтрование в шкафах фирмы RITTAL. Позволяет производить оборудование на уровне мировых стандартов.

Система автоматки позволяет работать как локально – с параметрами одной производственной единицы, так и контролировать работу всех производственных единиц, занятых в производстве продукции. В зависимости от требований автоматизации производственных процессов Заказчика мы подбираем наиболее оптимальное решение. Самое оптимальное и экономически выгодное решение – это максимальная производительность, максимальная автоматизация производственных процессов. С другой стороны используя простые проверенные решения, можно сократить затраты.

Системы управления разрабатывается по стандартам и требованиям Заказчика. Исполнения автоматки позволяет привязывать оборудование к различным климатическим условиям.



Соответствие стандартам предприятий СНГ, США, ЕЭС.

КОНТАКТЫ

Для заказа оборудования, модернизации производств связывайтесь напрямую с отделом маркетинга и реализации нашей компании по контактными телефонам представленным ниже.

ООО «Инженерный центр «АМТинжиниринг»

Почтовый и физический адрес:

223054, Республика Беларусь Минская обл., Минский р-н, Острошицкий Городок, ул. Ленинская 105

Юридический адрес:

220053, Республика Беларусь, г. Минск, ул. Будславская д.21А, ком.28Д

Администрация:

Телефон: +375 (17) 500-31-02

Факс: +375 (17) 500-31-32

Е-mail: amtengine@amtengine.com

Отдел маркетинга:

Тел: +375 (17) 500-31-13

Тел: +375 (17) 500-31-12

Е-mail: amtengine@gmail.com

www.amtengine.com

Официальный представитель компании «АМТинжиниринг» в США фирма ERS Engineering Corp.

6346 Orchard Lake Road, Ste 103

West Bloomfield, MI 48322

Phone: +1 (248) 538-9082

Fax: +1 (248) 538-9486

Email: info@ersengine.com

www.ersengine.com

Данный каталог является рекламным материалом.

Производитель оставляет за собой право внесения изменений с целью совершенствования конструкции изделий.