

**ООО "Инженерный центр "АМТинжиниринг"**

телефон: +375-17-500-31-02; +375-17-500-31-13;

факс: +375-17-500-31-32

e-mail: [amtengine@amtengine.com](mailto:amtengine@amtengine.com)[www.amtengine.com](http://www.amtengine.com)**Оборудование для производства элементов водосточной системы.**

Инженерные, технологические возможности компании АМТинжиниринг позволяют разрабатывать оборудование для производства различных профилей в том числе и водосточных систем. Как новые стандарты изделий, так и новая номенклатура изделий.

Мы разрабатываем, встраиваем и автоматизируем производство в соответствии с необходимыми требованиями.

Данный обзор позволяет ознакомиться с оборудованием 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 100т.**</i> Подача валковая УВП 400 Штамп вырубки заготовки <i>Пресс гидравлический двойного действия**</i> Штамп вытяжки внешней части колена Штамп вытяжки внутренней части колена Установка для сборки и зиговки колена 109-022
3	Воронка сливная	<i>Пресс кривошипный 100т.**</i> Подача валковая УВП 400 Штамп для вырубки заготовки <i>Пресс гидравлический тройного действия**</i> Штамп вытяжной Штамп разделительный Штамп гибочный Установка сборки воронки 109-011
4	Труба круглая ЛПКТ90	Линия пластического профилирования круглой трубы ЛПКТ90 в том числе устройство обжима торца трубы Ø89 и Ø86 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 100т.**.</i> Подача валковая УВП 400 Штамп последовательного действия
7	Угол желоба правый	<i>Пресс гидравлический двойного действия**</i> Штамп вытяжной Штамп обрезки Штамп обрезки Штамп гибочный

		Штамп для подгибки
8	Угол желоба левый	<i>Пресс гидравлический двойного действия**</i> Штамп вытяжной Штамп обрезки Штамп обрезки Штамп гибочный Штамп для подгибки
9	Заглушка желоба	<i>Пресс кривошипный 100т.**</i> Подача валковая УВП 400 Штамп последовательного действия
10	Держатель желоба	<i>Пресс кривошипный 63т.**</i> Штамп рубки заготовки Штамп пробивки крепежных отверстий Штамп чеканочный Штамп гибочный Установка гибочная (пневматическая)
11	Держатель трубы на шурупе:	<i>Пресс кривошипный 63т.**</i> Штамп вырубки обечайки Штамп гибки обечайки 1-ый Штамп гибки обечайки 2-ой Штамп на скобу Штамп вырубки накладки Штамп гибки накладки <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 63т.**</i> Штамп вырубки обечайки Штамп гибочный 1-ый для обечайки Штамп гибочный 2-ой для обечайки

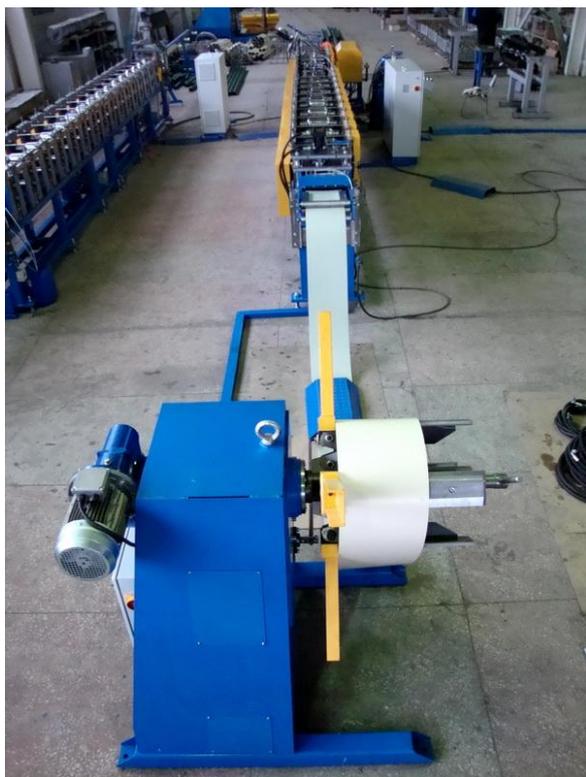
\*\*В комплект поставки не входит.

Хочется обратить внимание, что каждое оборудование и техническое решение были изготовлены и отлажены.

- 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».

Наши минимальные гарантии 1 год.

## Линия профилирования круглой трубы ЛПКТ90 в составе с машиной обжима торца трубы



- Рулоноразматыватель
- Машина профилирующая
- Устройство обжимное
- Устройство приемное
- Пневмооборудование
- Гидрооборудование
- Электрооборудование
- Система управления
- Комплект ЗИП

Параметры исходного материала:

толщина, мм	0,4...0,5
ширина, мм	295± 0,5
масса рулона, кг	не более 3000
Длина профиля, мм	300...6000
Максимальная скорость профилирования, м/мин	40
Установленная мощность, кВт	21
Габаритные размеры, мм	
длина	19000
ширина	3500
высота	2100
масса, кг	9700

## Линия профилирования круглого желоба ЛПКВ125



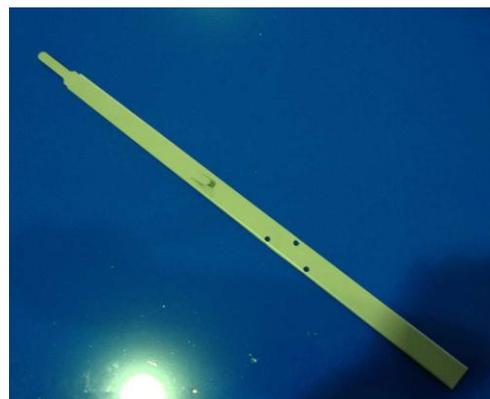
- Рулоноразматыватель
- Машина профилирующая
- Устройство приемное
- Пневмооборудование
- Электрооборудование

- Система управления
- Комплект ЗИП

Параметры исходного материала:

толщина, мм	0,7
ширина, мм	278,5-0,5
масса рулона, кг	не более 2000
Длина профиля, мм	1000...6000
Максимальная скорость профилирования, м/мин	40
Установленная мощность, кВт	12
Габаритные размеры, мм:	
длина	20000*
ширина	2500*
высота	2100*
Масса, кг	6700*

## Линия профилирования полосы держателя желоба ЛПС3204 с штампом окончательной гибки держателя



- Рулоноразматыватель
- Устройство подачи
- Гидропресс
- Машина профилирующая
- Комплект профилирующего инструмента

- Гидрооборудование
- Пневмооборудование
- Электрооборудование
- Комплект ЗИП

Параметры исходного материала:

толщина, мм

0,6...0,8

ширина, мм

103<sub>±0,5</sub>

масса рулона, кг

не более 700

Средняя производительность, шт./мин

8...15

Установленная мощность, кВт

29

Габаритные размеры, мм

длина

20000\*

ширина

3500\*

высота

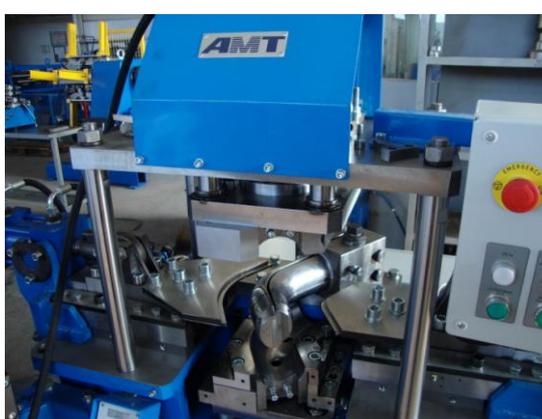
2000\*

Масса, кг

6500\*

## Установка сборки воронки 109-011

## Установка сборки колена 109-022



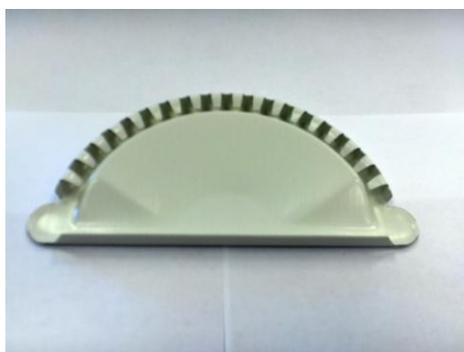
- Установка сборки;
- Установка формовки зига;
- Система управления;
- Гидрооборудование;
- Электрооборудование;
- Комплект ЗИП;

Время совершения одного цикла, сек.....	не более 8
Установленная мощность, кВт.....	.....3*
Габаритные размеры установки, мм:	
длина.....	1860*
ширина.....	.....940*
высота.....	.....470*
Масса установки, кг.....	.....900*

## Штамповая оснастка для производства:

соединитель желоба;  
 угол правый;  
 угол левый;

заглушка желоба;  
 держатель желоба;  
 держатель трубы.



## Устройство валковой подачи заготовки в штамп УВП400



- рулоноразматыватель;
- устройство правильное;
- ножницы;
- механизм валковой подачи;
- датчик синхронизации подачи и прессы;
- пульт управления;
- гидрооборудование;
- электрооборудование;
- пневмооборудование;

Толщина материала, мм	0,8...3,5
Ширина ленты, мм	90...400
Мах скорость подачи ленты м/мин	40
Установленная мощность, кВт	14*
Точность подачи ленты, мм	±0,1
Масса рулона, кг	не более 3000
Габаритные размеры установки, мм:	
длина	7200*
ширина	2500*
высота	1700*
Масса, кг	3600*

\*Параметры уточняются при разработке технической документации.