

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана +7(7172)727-132  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://lepta.nt-rt.ru> || эл. почта: [etp@nt-rt.ru](mailto:etp@nt-rt.ru)

# Полуавтоматическая линия по производству водостоков №1

## Технические характеристики



#### Преимущества данной линии:

- Высокая производительность комплекта оборудования;
- Быстрая окупаемость;
- Высокое качество изготовления элементов;
- Высокая надежность оборудования.

Рекомендуем для увеличения производительности дополнительно приобретать гильотинные ножницы.

Кроме того, по вашему желанию комплект может быть переформирован (при наличии других единиц оборудования на нашем складе).

### **Вальцы для производства водостоков MetalMaster MLR с воротком для желобов MLB**



Модель	MLR 2006
Макс. длина листа, сталь, мм	2050
Толщина листа, (сталь, $\sigma_v < 400$ МПа), мм	0.55
Размеры станка в упаковке (ШхДхВ), мм	110x260x130
Вес станка брутто / с опорой, кг	170
Вороток для производства желобов MLB	
Рабочая длина, мм	2040
Толщина листа, мм	0.6
Диаметр, мм	16

На станке MLR с воротком для производства желоба производится почти полный цикл изготовления водосточной трубы (изготовление лежачего фальца и вальцовка, без закрытия фальцевого замка), а также совершается полный цикл изготовления желоба (карнизный загиб, вальцовка и завиток).

## Фальцеосадочный станок SM-1300



Модель	SM-1300
Рабочая длина, мм	1270
Толщина металла, сталь ( $\sigma_v < 400$ МПа), мм	0,7
Минимальный диаметр заготовки, мм	80
Габариты (ДхШхВ), мм	1420×610×1160
Масса, кг	100

Ручной фальцеосадочный станок SM-1300 производит операцию закрытия предварительно сформированного лежачего фальца на трубе.

## Станок для изготовления гофроколена GK-125



Модель	GK-125
Параметры сети, В	220/380
Максимальная толщина стального листа ( $\sigma_v < 400$ МПа), мм	0,3-0,7
Время изготовления 1-го кофроколена, сек	10-15
Труба круглого сечения, мм	40-125
Труба прямоугольного сечения, мм	под заказ
Мощность, кВт	2,2
Количество оправок в комплекте, шт.	4
Габариты (ДхШхВ), мм	1260x550x760
Масса, кг	370

Станок предназначен для изгиба готовой трубы под заданным углом. Величина угла зависит от количества гофр. Регулируется величина угла оператором в процессе гибки. Производительность станка до 20-25 шт в час. Станок управляется одним человеком.

## Фальцепрокатный станок MetalMaster MLC



Модель	MLC 12R
Профиль	
Двигатель, кВт	1,5
Толщина, мм	0.5-1,2
Диаметр валов, мм	60
Вес, кг	220
Размеры (ДхШхВ), мм	1050x580x1050

При помощи фальцепрокатного станка на краях заготовки формируется лежащий фальц под замковое соединение. Также на фальцепрокатных станках можно делать отбортовку края радиусной заготовки для изготовления заглушек желоба. Обработка края под лежащий фальц, изготовленный на фальцепрокатной машине отличается высоким качеством исполнения, высокой надежностью и простотой осадки.

## Рычанные ножницы HS



Модель	HS
Длина ножа, мм	150
Максимальная толщина листового металла, мм	6
Максимальный диаметр прутка, мм	11
Максимальный размер полосы, мм	70x6
Масса нетто/брутто	11/13
Размер упаковки (ДхШхВ), мм	330x160x330

## Профилегиб для гибки кронштейнов



Характеристика	Значение
Пруток	1/4"
Полоса	от 1" до 3/16"
Рукоятка	131/2"
Габариты, мм	360x180x200
Вес, кг	8/6

Кронштейны для монтажа желоба изготавливаются из стальной полосы при помощи рычажных ножниц и сгибаются по радиусу при помощи ручного профилегипа.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана +7(7172)727-132  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93