

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

Полуавтоматическая линия по производству водостоков №2

Технические характеристики



Преимущества данной линии:

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

Рекомендуем для увеличения производительности дополнительно приобретать роликовый нож для листогибов серии LBM.

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

Проходной листогиб MetalMaster LBM с роликовым ножом и валком для радиусной гибки



Модель	LBM 200	LBM 250	LBM 300
Макс. длина листа, сталь, мм	2150	2540	3150
Макс. толщина листа, сталь, мм	0.9	0.75	0.75
Размеры в упаковке, мм	2450x650x970	2950x650x970	3450x650x970
Масса брутто, кг	120	190	230

Листогиб MetalMaster LBM может быть использован для операций формирования лежачего фальца для водосточной трубы, загиба карнизного уголка желоба и, в том случае, если на нем установлен вороток для гибки желоба (багетное устройство) – изготовления завитка желоба. Кроме этого, на листогибе можно изготовить любой доборный элемент к кровле или фасадам.

Для исключения гильотины из данной линии со станком LBM рекомендуется приобрести роликовый нож и валок для радиусной гибки.

Вальцы MetalMaster MSR 1308 и ESR1315



Модель	MSR 1308	ESR 1315
Длина сгибаемой детали, мм	1300	1300
Максимальная толщина листа, сталь, мм	0.8	1.5
Диаметр валов, мм	60	75
Размеры в упаковке, мм	1700x320x500	1900x550x1100
Масса, кг	172	280
Опорная стойка	в комплекте	в комплекте

На вальцах производится гибка листа с предварительно сформированным лежачим фальцем в цилиндрическую обечайку. Производительность электромеханических вальцов выше, чем ручных.

Фальцеосадочный станок SM-1300



Модель	SM-1300
Рабочая длина, мм	1270
Толщина металла, сталь ($\sigma_{в} < 400 \text{ Мпа}$), мм	0.7
Минимальный диаметр заготовки, мм	80
Габариты (ДxШxВ), мм	1420x610x1160
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. Станком управляет один человек.

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

Зиговочная машина MetalMaster TZ08 и ETZ12



Модель	TZ08	ETZ12
Длина сгибаемой детали, мм	не ограничено	не ограничено
Максимальная толщина листа, сталь, мм	0.8	1.2
Вылет роликов, мм	177	200
Размеры в упаковке, мм	500x450x160	1000x450x1350
Масса, кг	22	120
Расстояние между центрами роликов, мм	50	50

При помощи зиговочных машин обрабатываются торцы труб и переходов для последующего соединения. Гофрируя один из торцов, мы уменьшаем его диаметр, подготавливая для телескопического соединения. Для увеличения жесткости трубы с ее торцов прокатывается упорный зиг. Также зиговки используются для отбортовки кромки под одинарный стоячий фальц, используемый для соединения сегментов при изготовлении колен и отметов.

При помощи зиговочных машин обрабатываются торцы труб и переходов для последующего соединения. Гофрируя один из торцов, мы уменьшаем его диаметр, подготавливая для телескопического соединения. Для увеличения жесткости трубы с ее торцов прокатывается упорный зиг. Также зиговки используются для отбортовки кромки под одинарный стоячий фальц, используемый для соединения сегментов при изготовлении колен и отметов.

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 (ДxШxВ), 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