



**Завод нестандартного и
профилегибочного оборудования**

«ПРОФБОРУДОВАНИЕ»

ООО «Профоборудование»
398020, Липецк, ул. К.Цеткин, д.10.
Тел./факс: 8-800-550-48-50
(4742) 24-04-75, 27-44-29
E-mail: info@profilf.ru,
info@stanki48.ru
Сайт: www.profilf.ru
www.stanki48.ru

Прайс-лист на оборудование:

1. Автоматизированные линии для производства металлочерепицы:

Производительность	до 5 м. п./мин.	Срок (мес.)
Наименование оборудования	Стоимость, руб. с НДС	
Ч-18 типа «Монтерей-Эконом»	3 470 000	2-2,5
Ч-24 типа «Монтерей» (13 клеток)	3 530 000	2-2,5
Ч-25 типа «Монтерей», «СуперМонтерей», «Макси» (13 клеток)	3 530 000	2-2,5
Ч-25 типа «Монтерей», «СуперМонтерей», «Макси» (13 клеток) (с 2-ой кап. канавкой)	3 530 000	2-2,5
Ч-25 типа «Монтерей», «СуперМонтерей», «Макси» (18 клеток) (с 2-ой кап. канавкой)	4 180 000	2-2,5
Ч-27 типа «Монтерей» (15 клеток) (симметр.)	3 900 000	2-2,5
Ч-30 типа «Монтерей» (13 клеток)	3 640 000	2-2,5
Ч-32 типа «Джокер» (16 клеток)	4 030 000	2,5-3
Ч-35 типа «Джокер» (16 клеток)	4 200 000	3-3,5
Ч-44 типа «Банга» (18 клеток)	4 860 000	3-3,5
Ч-50 типа «Андалузия» (18 клеток)	5 200 000	3-3,5
Т-20 типа «Каскад», Каскад-Люкс и профнастил С 20 (15 клеток)	3 540 000	2-2,5
Т-25 типа «Каскад», «Каскад-Люкс» и профнастил С 25 (16 клеток)	3 620 000	2-2,5
Т-30 типа «Каскад» и профнастил С 30 (16 клеток)	3 700 000	2-2,5
Пресс-ножницы фигурного руба 3 D вместо гильотинных ножниц	Доплата 350 000	
Гарантийные обязательства: 3 года		

Комплектация линий металлочерепицы производительностью до 5 м/мин.

Базовая комплектация:

1. Разматыватель двухопорный Р 200 М. (Для рулонов с внутр. $d=500/600$)
Обеспечивает непрерывную размотку рулонного металлопроката с автоматически регулируемой скоростью. Оснащен системой контроля петли-плавный пуск. Мощность – 5.5 кВт. Грузоподъемность 10 тонн.
2. Ножницы дисковые ручные - предназначены для отрезки неиспользованной части рулона (при замене цвета или толщины).

3. Стан профилегибочный. Валы диаметром *min* 100 мм. (в зависимости от вида металлочерепицы). Способ крепления инструмента: Шпоночное. Материал валов и инструмента: Ст. 45 и Ст. 40Х. Корпус подшипника: Стальной. Подшипники закрытого типа – ГПЗ (г.Вологда). Стойки – фрезерованный круг диаметром 56 мм. Привод: Мотор-редуктор. Стойки – фрезерованный круг диаметром 56 мм.
4. Штампующее устройство. Пресс гидравлический мощностью от 7,5 кВт. Штампы изготовлены на электроэрозионном станке.
5. Ножницы гильотинные гидравлические. Комплект профильных ножей изготовлен на электроэрозионном станке. Материал: ХВГ.
6. Электромеханическое приемное устройство. Длинной 6 метров. Выгрузка: Верхняя.
7. Система Автоматического Управления - построенная на базе комплектующих: *Schneider Electric, Moeller, Delta Electronics, Sick, Siemens* позволяет управлять агрегатом в ручном и автоматическом режимах.

Комплектация линий металлочерепицы производительностью до 7 м/мин.
Комплектация Люкс:

1. Разматыватель двухопорный Р 200 М. (Для рулонов с внутр. $d=500/600$) Обеспечивает непрерывную размотку рулонного металлопроката с автоматически регулируемой скоростью. Оснащен системой контроля петли-плавный пуск. Мощность – 5.5 кВт. Грузоподъемность 10 тонн.
2. Ножницы дисковые с электромеханическим приводом - предназначены для отрезки неиспользованной части рулона (при замене цвета или толщины).
3. Стан профилегибочный. Усиленная конструкция станины. Валы диаметром *min* 100 мм. (в зависимости от вида металлочерепицы). Способ крепления инструмента: Шпоночное. Материал валов и инструмента: Ст. 45 и Ст. 40Х. Корпус подшипника: Стальной. Подшипники закрытого типа – ГПЗ (г.Вологда). Стойки – фрезерованный круг диаметром 56 мм. Стойки – фрезерованный круг диаметром 56 мм. Привод: Сервопривод.
4. Штампующее устройство. Пресс гидравлический с повышенной производительностью. Усиленная конструкция рамы. Штампы изготовлены на электроэрозионном станке.
5. Ножницы гильотинные гидравлические. Комплект профильных ножей изготовлен на электроэрозионном станке. Материал: ХВГ.
6. Электромеханическое приемное устройство. Длинной 6 метров. Выгрузка: Верхняя.
7. Система Автоматического Управления - построенная на базе комплектующих: *Schneider Electric, Moeller, Delta Electronics, Sick, Siemens* позволяет управлять агрегатом в ручном и автоматическом режимах.

Дополнительная комплектация линий:

- Разматыватель консольный с доп. опорой вместо двухопорного разматывателя Р 200 М.
- Загрузочная тележка рулонного металла с гидравлическим подъемным столом и электромеханическим приводом передвижения по направляющим (рельсам) - для загрузки рулонного металла на консольный разматыватель.

- Ламинатор - устройство нанесения ламинирующей пленки на рулонный металл с защитно-декоративным покрытием.
- Ножницы дисковые с электромеханическим приводом вместо ножниц дисковых ручных (для базовой комплектации).
- Пресс-ножницы фигурного руба 3D – вместо гильотинных ножниц. Металлочерепица с фигурным рубом 3D создает имитацию объемной глиняной черепицы.
- Электромеханическое приемное устройство длиной более 6 метров с различными видами выгрузки: боковая, вперед.

2. Автоматизированные линии для производства профнастила:

Наименование оборудования	Стоимость: руб. с НДС	Срок (мес.)
Скорость профилирования	25-35 м/мин	
Автоматизированная линия для производства стенового профнастила		
С8 (12 клеток)	2 200 000	1-1,5
С 9 (12 клеток)	2 200 000	1-1,5
С 10-40 (15 клеток) (равнополочный)	2 350 000	1-1,5
С 10-40 С (15 клеток) симметричный	2 350 000	1-1,5
С 10-42 (15 клеток)	2 350 000	1-1,5
С 10-60 (15 клеток)	2 350 000	1-1,5
С 10-72 (15 клеток) ГОСТ 24045 - 2010	2 350 000	1-1,5
С 10-84 (15 клеток)	2 350 000	1-1,5
НС-15 (А;В) (15 клеток) Новинка	2 420 000	1-1,5
С 16 (15 клеток)	2 420 000	1-1,5
С 18 (18 клеток) ГОСТ 24045-2010	2 620 000	1-1,5
С 20 – Б (13 клеток)	2 350 000	1-1,5
С 20 (15 клеток) (А,В,Р-3 вида профиля)	2 420 000	1-1,5
МП-20 (15 клеток) (А,В,Р-3 вида профиля)	2 420 000	1-1,5
С 21 (16 клеток)	2 410 000	1-1,5
С 21 (17 клеток)	2 480 000	1-1,5
Двухъярусная С 8 (12 кл.) и С 21 (17 кл.)	4 010 000	1,5-2
Двухъярусная С8 (12 кл.) и МП-20 (15 кл.)	3 960 000	1,5-2
Двухъярусная С 10 (15 кл.) и С 21 (17 кл.)	4 160 000	1,5-2
Двухъярусная С 10 (15 кл.) и МП-20 (15 кл.)	4 100 000	1,5-2
С-44 (16 клеток)	3 320 000	2
Станок фигурного руба профнастила для забора	490 000	2
Штамп вырубной (купол или пика) к станку фигурного руба	250 000	2
Автоматизированные линии для производства несущего профнастила		
НС-35 (20 клеток);	3 580 000	2,0
Н-44 (20 клеток);	3 630 000	2,0
НС-44 (20 клеток)	3 630 000	2,0
Н-57 (20 клеток);	4 560 000	3,0
Н-60 (20 клеток);	4 640 000	3,0
Н-75 (27 клеток);	5 680 000	3,5
Н- 114 (42 клетки).	21 850 000	5,0
Гарантийные обязательства	3 года	

Базовая комплектация:

1. Разматыватель двухопорный Р 200 М. (Для рулонов с внутр. $d=500/600$)
Обеспечивает непрерывную размотку рулонного металлопроката с автоматически регулируемой скоростью. Оснащен системой контроля петли-плавный пуск. Мощность – 5.5 кВт. Грузоподъемность 10 тонн.
2. Ножницы дисковые ручные - предназначены для отрезки неиспользованной части рулона (при замене цвета или толщины).
3. Стан профилегибочный. Валы диаметром $\min 100$ мм. (в зависимости от вида профнастила). Способ крепления инструмента: Шпоночное. Материал валов и инструмента: Ст. 45 и Ст. 40Х. Корпус подшипника: Стальной. Подшипники закрытого типа – ГПЗ (г. Вологда). Стойки – фрезерованный круг диаметром 56 мм. Привод: Мотор-редуктор. Схема профилирования: Комбинированная.

Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 19 апреля 2011 года № 45 межгосударственный стандарт ГОСТ 24045-2010 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2012 года. ВЗАМЕН ГОСТ 24045-94.

Данный стандарт ужесточает требования к геометрической точности производимых профилей. Но основание данного документа мы предлагаем **Профилегибочные станы с комбинированной схемой профилирования:** 1-4 клеть – формирует центральные гофры, с 5-ой клетки (одновременная схема) - формирование профиля по всей ширине листа. Данная схема профилирования предусматривает прокатку листа с оцинкованным и лакокрасочным покрытием толщиной от 0,3 мм., при этом избегая проблемы увода листа вправо или влево. С 5 клетки - формирование профиля происходит одновременно по всей ширине листа, напряжение металла в местахгиба при одновременной схеме по всей ширине профиля одинаковое, тем самым достигается четкость геометрии профиля независимо от механических свойств используемого металла (жесткость, пружинение). Жесткие радиуса в вершинах полученных профилей обеспечивают эстетический вид профиля, четкость геометрии и более высокую несущую способность. Профнастил, полученный на данном оборудовании полностью удовлетворяет требованиям по геометрической точности нового ГОСТа 24045-2010.

4. Ножницы гильотинные с электромеханическим приводом (профиль С 8 – Н-44).
- Ножницы просечные с гидравлическим приводом (Н-57-Н-114).

Комплект профильных ножей изготовлен на электроэрозионном станке. Материал:ХВГ.

5. Электромеханическое приемное устройство. Длинной 6 метров.

Выгрузка: Верхняя.

6. Система Автоматического Управления - построенная на базе комплектующих: *Schneider Electric, Moeller, Delta Electronics, Sick, Siemens* позволяет управлять агрегатом в ручном и автоматическом режимах.

Комплектация Люкс:

1. Разматыватель двухопорный Р 200 М. (Для рулонов с внутр. $d=500/600$)
Обеспечивает непрерывную размотку рулонного металлопроката с автоматически регулируемой скоростью. Оснащен системой контроля петли-плавный пуск. Мощность – 5.5 кВт. Грузоподъемность 10 тонн.
2. Ножницы дисковые с электромеханическим приводом.
Предназначены для отрезки неиспользованной части рулона (при замене цвета или толщины).
3. Стан профилегибочный. Усиленная конструкция станины. Валы диаметром $\min 100$ мм. (в зависимости от вида профнастила). Способ крепления инструмента: Шпоночное. Материал валов и инструмента: Ст. 45 и Ст. 40Х. Корпус подшипника:

Стальной. Подшипники закрытого типа ГПЗ г. Вологда. Стойки – фрезерованный круг диаметром 56 мм. Привод: Сервопривод.

5. Ножницы гильотинные с электромеханическим приводом (профиль С 8 – Н-44). Ножницы просечные с гидравлическим приводом (Н-57-Н-114).

Комплект профильных ножей изготовлен на электроэрозионном станке. Материал: ХВГ.

6. Электромеханическое приемное устройство. Длинной 6 метров. Выгрузка: Верхняя.

7. Система Автоматического Управления - построенная на базе комплектующих: Schneider Electric, Moeller, Delta Electronics, Sick, Siemens позволяет управлять агрегатом в ручном и автоматическом режимах.

Дополнительная комплектация линий:

- Разматыватель консольный с доп. опорой вместо двухопорного разматывателя Р 200 М.

- Загрузочная тележка рулонного металла с гидравлическим подъемным столом и электромеханическим приводом передвижения по направляющим (рельсам) - для загрузки рулонного металла на консольный разматыватель.

- Ламинатор - устройство нанесения ламинирующей пленки на рулонный металл с защитно-декоративным покрытием.

- Ножницы дисковые с электромеханическим приводом вместо ножниц дисковых ручных (для базовой комплектации).

- Электромеханическое приемное устройство длиной более 6 метров с различными видами выгрузки: боковая, вперед.

3. Автоматизированные линии для производства сайдинга:

Наименование оборудования	Ширина развертки, (мм)	Стоимость: руб. с НДС	Срок. мес.
4-х полочного профиля сайдинг «Корабельная рейка»	600	1 980 000	1,5
4-х полочного потолочного сайдинга «Подшивной»	600	1 920 000	1,5
3-х полочного профиля сайдинг «Корабельная рейка» без перфорации (15 клеток)	416	1 680 000	1,5
с перфорацией (17 клеток) пробивка монт. отверстий		1 795 000	
2-х полочного профиля сайдинг «Корабельная рейка» без перфорации (14 клеток)	312	1 630 000	1,5
с перфорацией (16 клеток)		1 740 000	
2-х полочного профиля сайдинг «Блок-Хаус» без перфорации (16 клеток)	416	1 880 000	2
с перфорацией (18 клеток)		1 995 000	
профиля сайдинг «Бревно», «Венец» без перфорации (16 клеток)	312	1 820 000	2
с перфорацией (18 клеток)		1 935 000	
2- х полочного профиля сайдинг «Евробрус» без перфорации (16 клеток)	416	1 730 000	2
с перфорацией (18 клеток)		1 845 000	
Профиль «Потолочно-стеновая панель» (18 клеток)	250	1 850 000	2
Гарантийные обязательства: 3 года			

Базовая комплектация:

1. Разматыватель консольный. (Для рулонов с внутр. $d=500/600$)
Обеспечивает непрерывную размотку рулонного металлопроката с автоматически регулируемой скоростью. Оснащен системой контроля петли-плавный пуск. Мощность – 3 кВт.
2. Ножницы дисковые ручные - предназначены для отрезки неиспользованной части рулона (при замене цвета или толщины).
3. Стан профилегбочный. Способ крепления инструмента: Шпоночное. Материал валов и инструмента: Ст. 45 и Ст. 40Х. Корпус подшипника: Стальной. Подшипники закрытого типа – ГПЗ (г. Вологда). Стойки – фрезерованный круг диаметром 56 мм. Привод: Мотор-редуктор.
4. Ножницы просечные с электромеханическим приводом.
Комплект профильных ножей изготовлен на электроэрозионном станке. Материал: ХВГ.
5. Приемное устройство.
6. Система Автоматического Управления - построенная на базе комплектующих: Schneider Electric, Moeller, Delta Electronics, Sick, Siemens позволяет управлять агрегатом в ручном и автоматическом режимах.

Дополнительная комплектация линий:

- Ламинатор - устройство нанесения ламинирующей пленки на рулонный металл с защитно-декоративным покрытием.
- Ножницы дисковые с электромеханическим приводом вместо ножниц дисковых ручных.

4. Автоматизированные линии для производства узких оригинальных профилей:

Наименование оборудования	Стоимость: руб. с НДС	Срок. мес.
Профилей системы <u>типа КНАУФ</u> :		
ПП 60x27 (14 клеток) стационарный руб	1 220 000	1,5
с летучим рубом	1 390 000	1,5
ПН 27x28 (10 клеток) стационарный руб	1 100 000	1,5
с летучим рубом	1 170 000	1,5
Комбинированная ПП 60x27 и ПН 27x28	1 990 000	1,5
ПС 50x50; 75x50; 100x50 (17 клеток)	1 780 000	1,5-2
ПН 50x40; 75x40; 100x40 (11 клеток)	1 420 000	1,5-2
Комбинированная ПС и ПН 50; 75; 100	2 870 000	1,5-2
Евроштaketник для забора с фигурным рубом из заготовок шириной 148 мм	1 560 000	2
Евроштaketник с простым и фигурным рубом (на одной линии) из заготовок шириной 148 мм Новинка	1 750 000	2
Штaketник «Европланка» с фигурным рубом из заготовок шириной 139 мм	1 580 000	2-2,5

Штакетник «М-профиль», « П-профиль» с фигурным рубом из заготовок шириной 113 мм	1 190 000	2-2,5
Евроштакетника с фигурным рубом из штучных заготовок из полосы шириной 125 мм	925 000	2
Линия евроштакетника с фигурным рубом из штрипса и полосы шириной 125 мм	1 230 000	2
Гарантийные обязательства: 3 года.		

5. Автоматизированные линии для производства строительных профилей:

система ЛСТК: С- и П-образных строительных профилей (6-8 видов профилей), толщина до 2 мм.	2 760 000	2
ПС и ПН 75; 100; 150 с пробивкой в линии: пуклевка, овальное отверстие, квадрат.	6 983 000	3-3,5
Сигма – профиль: стоечный и направляющий (10 видов профилей, толщина до 2.5 мм.)	3 380 000	2,5
Шляпный профиль (омега) 50; 60; 90	1 890 000	2-2,5
Термоперфорация профилей	1 860 000	2
Армирующих профилей оконных конструкции ПВХ	от 1 500 000	1,5
Автоматизированная линия для производства кассетного профиля сэндвич-панелей (100 и 150)	11 680 000	3,5-4
Гарантийные обязательства: 3 года.		

Дополнительная комплектация линий:

Для линий системы ЛСТК возможна комплектация:

1. Компьютерное оборудование - вместо САУ, для возможности совместной работы с программным проектированием и расчета строительства зданий и сооружений из профилей системы ЛСТК - (Vertex, Procad, Framacad и т.д.)

2. Принтер – обеспечивает маркировку выпускаемых профилей при автоматизированной работе линии. Необходимо для оперативности и удобства определения позиции профилей по спецификации, согласно схеме сборки зданий при монтаже на строительных площадках.

6. Автоматизированные линии для резки рулонного металла:

Наименование оборудования	Стоимость: руб. с НДС	Срок. мес.
Линия поперечной резки рулонного металла на листы толщиной до 0,8 мм.	1 160 000	1
Линия поперечной резки рулонного металла на листы толщиной до 1,2 мм.	1 270 000	2

Линия поперечной резки рулонного металла на листы толщиной до 1,5 мм.	1 925 000	1
Линия поперечной резки рулонного металла на листы толщиной до 2 мм. (Эконом вариант)	2 190 000	1,5-2
Линия поперечной резки рулонного металла на листы толщиной до 2 мм.	2 640 000	1,5-2
Агрегат продольной резки рулонного металла на штрипс. Эконом- комплектация.	2 820 000	2-2,5
Агрегат продольной резки рулонного металла на штрипс толщиной до 1,0 мм.	4 985 000	2,5-3
Агрегат продольной резки рулонного металла на штрипс толщиной до 1,5 мм.	5 290 000	2,5-3
Агрегат продольной резки рулонного металла на штрипс толщиной до 2 мм.	6 640 000	3,5-4
Линия продольно-поперечной резки рулонного металла на листы толщиной до 1,2 мм. (без намотки).	1 520 000	3,5
Агрегат продольно-поперечной резки рулонного металла с намоткой до 0,8 мм. Эконом- комплектация.	3 220 000	2,5
Агрегат продольно-поперечной резки рулонного металла с намоткой до 1,0 мм.	5 345 000	2,5-3
Агрегат продольно-поперечной резки рулонного металла с намоткой до 1,5 мм.	5 780 000	3-3,5
Модуль поперечной резки рулонного металла на листы в составе линии профилирования	650 000	1
Модуль поперечной резки рулонного металла на листы в составе линии профилирования с отдельным САУ	810 000	1
Гарантийные обязательства: 3 года		

Дополнительная комплектация линий:

- Ламинатор - устройство нанесения ламинирующей пленки на рулонный металл с защитно-декоративным покрытием.
- Электромеханическое приемное устройство длиной 3 метра. Выгрузка: Верхняя .

7. Комплектующие:

Наименование оборудования	Стоимость: руб. с НДС	Срок. мес.
Ножницы электромеханические гильотинные В= 1300 мм. толщина до 1.2 мм.	280 000	1
Ножницы гильотинные гидравлические НГ-2 В= 1300 мм. толщина до 1.2 мм.	260 000	1
Ножницы просечные гидравлические В= 1300 мм. толщина до 1.2 мм.	440 000	1,5-2
Ножницы просечные электромеханические (сайдинг)	290 000	1
Пресс-ножницы для фигурного руба	490 000	2
Ножницы дисковые ручные для поперечной резки	23 000	0,5

Ножницы дисковые для поперечной резки с электромеханическим приводом	68 000	<u>0,5</u>
Двухопорный разматыватель Р 200 М без блока управления	350 000	<u>1</u>
Барaban к разматывателю Р 200 М	130 000	<u>1</u>
Консольный разматыватель до 10 тонн	490 000	<u>1-1,5</u>
Комплект колес для перемещения разматывателя по рельсам	72 000	<u>0,5</u>
Консольный разматыватель до 10 тонн с подъемной тележкой	950 000	<u>1,5</u>
Подъемная гидравлическая тележка с электромеханическим приводом передвижения	520 000	<u>1,5</u>
Консольный разматыватель Р 600	450 000	<u>1-1,5</u>
Консольный разматыватель Р 400	380 000	<u>1-1,5</u>
Пресс гидравлический с насосной станцией 7,5 кВт.	780 000	<u>1,5</u>
Приемное устройство разной длины с тележкой	50 000	<u>1</u>
Стапелирующее устройство для поперечной резки (3 метра)	130 000	<u>1-1,5</u>
Стапелирующее устройство Верхняя выгрузка: Длиной 6 метров Длиной 8 метров Длиной 12 метров Боковая выгрузка: Длиной 6 метров Длиной 8 метров Выгрузка (Выезд тележки вперед): Длиной 6 метров Длиной 9 метров Длиной 12 метров	120 000 140 000 160 000 140 000 160 000 180 000 140 000 160 000 180 000	1-1,5
Гарантийные обязательства: 1 год		