



ПРОФБОРУДОВАНИЕ

Завод нестандартного и профилегибочного
оборудования

ООО «Профоборудование-Л»
398020, Липецк, ул. К. Цеткин, 10
8-800-550-48-50
+7 (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 05.04.2018

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 клетей)	3 530 000	2-2,5
Ч-25 типа «Монтерей», «СуперМонтерей», «Макси» (13 клетей)	3 530 000	2-2,5
Ч-25 типа «Монтерей», «СуперМонтерей», «Макси» (13 клетей) (с 2-ой кап. канавкой)	3 530 000	2-2,5
Ч-25 типа «Монтерей», «СуперМонтерей», «Макси» (18 клетей) (с двойной кап. канавкой)	4 180 000	2-2,5
Ч-27 типа «Монтерей» симметр. (15 клетей)	3 900 000	2-2,5
Ч-30 типа «Монтерей» (13 клетей)	3 640 000	2-2,5
Ч-30 типа «Аликанте», «Адаманте» (19 клетей)	4 320 000	3-3,5
Ч-32 типа «Джокер» (16 клетей)	4 030 000	2,5-3
Ч-35 типа «Джокер» (16 клетей)	4 200 000	3-3,5
Ч-44 типа «Банга» (18 клетей)	4 860 000	3-3,5
Ч-50 типа «Андалузия» (18 клетей)	5 200 000	3-3,5
Т-20 типа «Каскад», Каскад-Люкс» и профнастил С20 (15 кл.)	3 540 000	2-2,5
Т-25 типа «Каскад», «Каскад-Люкс» и профнастил С25 (16 кл.)	3 620 000	2-2,5
Т-30 типа «Каскад» и профнастил С30 (16 клетей)	3 700 000	2-2,5
Пресс-ножницы фигурного руба 3D вместо гильотинных ножниц	350 000	-
Гарантийные обязательства: 3 года		

Комплектация линий металлочерепицы производительностью до 5 м/мин:

- 1. Разматыватель двухпорный Р 200 М** (Для рулонов с внутр. d=500/600 мм). Обеспечивает непрерывную размотку рулонного металлопроката с автоматически регулируемой скоростью. Оснащен системой контроля петли - плавный пуск. Мощность – 5,5 кВт, грузоподъемность 10 т.
- 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: Сталь 45 и Сталь 40Х. Корпус подшипника: Стальной. Подшипники закрытого типа – ГПЗ (г. Вологда). Стойки – фрезерованный круг диаметром 56 мм. Привод: Мотор-редуктор.
- 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 (САУ)** 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.

- 1. Разматыватель двухопорный Р 200 М** (Для рулонов с внутр. d=500/600 мм). Обеспечивает непрерывную размотку рулонного металлопроката с автоматически регулируемой скоростью. Оснащен системой контроля петли - плавный пуск. Мощность – 5,5 кВт. Грузоподъемность 10 т.
- 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: Сталь 45 и Сталь 40Х. Корпус подшипника: Стальной. Подшипники закрытого типа – ГПЗ (г. Вологда). 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 (САУ)** - построенная на базе комплектующих Schneider Electric, Moeller, Delta Electronics, Sick, Siemens позволяет управлять агрегатом в ручном и автоматическом режимах.

Дополнительный опции для линий металлочерепицы:

- **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 рубца 3D** – вместо гильотинных ножниц. Металлочерепица с фигурным рубцом 3D создает имитацию объемной глиняной черепицы.
- **Электромеханическое приемное устройство** длиной более 6 метров с различными видами выгрузки: боковая, вперед.

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
С9 (12 клеток)	2 200 000	1-1,5
С10-40 равнополочный (15 клеток)	2 350 000	1-1,5
С10-40С симметричный (15 клеток)	2 350 000	1-1,5
С10-42 (15 клеток)	2 350 000	1-1,5
С10-60 (15 клеток)	2 350 000	1-1,5
С10-72 ГОСТ 24045 – 2016 (15 клеток)	2 350 000	1-1,5
С10-84 (15 клеток)	2 350 000	1-1,5
НС-15 (А; В) (15 клеток)	2 420 000	1-1,5
С16 с капиллярной канавкой (15 клеток)	2 420 000	1-1,5
С16 (18 клеток)	2 570 000	1-1,5
С18 ГОСТ 24045-2016 (18 клеток)	2 620 000	1-1,5
С18 «Волна» (19 клеток)	2 630 000	1,5-2
С20-Б (13 клеток)	2 350 000	1-1,5
С20 (А; В; R; – 3 вида профиля) (15 клеток)	2 420 000	1-1,5
МП-20 (А; В; R; – 3 вида профиля) (15 клеток)	2 420 000	1-1,5
С21 (16 клеток)	2 410 000	1-1,5
С21 (17 клеток)	2 480 000	1-1,5
Двухъярусная С8 (12 кл.) и С21 (17 кл.)	4 010 000	1,5-2
Двухъярусная С8 (12 кл.) и МП-20 (15 кл.)	3 960 000	1,5-2
Двухъярусная С10 (15 кл.) и С 21 (17 кл.)	4 160 000	1,5-2
Двухъярусная С10 (15 кл.) и МП-20 (15 кл.)	4 100 000	1,5-2
С-44 (16 клеток)	3 320 000	2
Станок фигурного рубца профнастила для забора	490 000	2
Штамп вырубной (купол или пика) к станку фигурного рубца	250 000	2
Автоматизированные линии для производства несущего профнастила		
Кровельная сэндвич-панель и профнастил НС-33 (18 клеток)	3 170 000	2-2,5
НС-35 (20 клеток)	3 580 000	2
Н-44 (20 клеток)	3 630 000	2
НС-44 (20 клеток)	3 630 000	2
Н-57 (20 клеток)	4 560 000	3
Н-60 (20 клеток)	4 640 000	3
Н-75 (27 клеток)	5 680 000	3,5
Н-114 (42 клетки)	21 850 000	5
Гарантийные обязательства: 3 года		

Базовая комплектация линий для производства профнастила:

- 1. Разматыватель двухопорный Р 200 М.** (Для рулонов с внутр. $d=500/600$ мм) Обеспечивает непрерывную размотку рулонного металлопроката с автоматически регулируемой скоростью. Оснащен системой контроля петли - плавный пуск. Мощность – 5,5 кВт. Грузоподъемность 10 т.
- 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: Сталь 45 и Сталь 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.

На основании 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 5ой 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** для профилей С8–Н-44 или **ножницы просечные с гидравлическим приводом** для профилей 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.

Высокопроизводительная комплектация линий для производства профнастила:

- 1. Разматыватель двухопорный Р 200 М.** (Для рулонов с внутр. d=500/600 мм) 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 ГП г. Вологда. Стойки – фрезерованный круг диаметром 56 мм. Привод: Сервопривод.
- 4. Ножницы гильотинные с электромеханическим приводом для профилей С8 – Н44 или ножницы просечные с гидравлическим приводом для профилей Н57 – Н114.** Комплект профильных ножей изготовлен на электроэрозионном станке. Материал: ХВГ.
- 5. Электромеханическое приемное устройство.** Длинной 6 метров. Выгрузка: Верхняя.
- 6. Система Автоматического Управления (САУ)** - построенная на базе комплектующих: Schneider Electric, Moeller, Delta Electronics, Sick, Siemens позволяет управлять агрегатом в ручном и автоматическом режимах.

Дополнительные опции для линий профнастила:

- **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.

Автоматизированные линии для производства сайдинга

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

Базовая комплектация линий для производства сайдинга:

- 1. Разматыватель консольный.** (Для рулонов с внутр. d=500/600 мм)
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 профилегибочный.** Способ крепления инструмента: Шпоночное. Материал валов и инструмента: Сталь 45 и Сталь 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.

Дополнительные опции для линий сайдинга:

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

Автоматизированные линии для производства узких оригинальных профилей

Наименование оборудования	Стоимость, руб. с НДС	Срок, мес.
Профилей системы типа КНАУФ: 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	1 270 000	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
Евроштакетник для забора с фигурным рубом из заготовок шириной 148 мм	1 560 000	2
Евроштакетник с простым и фигурным рубом (на одной линии) из заготовок шириной 148 мм Новинка	1 750 000	2
Штакетник «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
Линияе евроштакетника с фигурным рубом из штрипса и полосы шириной 125 мм	1 230 000	2
Гарантийные обязательства: 3 года.		

Автоматизированные линии для производства строительных профилей

Наименование оборудования	Стоимость, руб. с НДС	Срок, мес.
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.		

Дополнительные опции для линий системы ЛСТК%

- **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.)
- **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.

Автоматизированные линии для резки рулонного металла

Наименование оборудования	Стоимость: руб. с НДС	Срок, мес.
Поперечная резка на листы толщиной до 0,8 мм	1 160 000	1
Поперечной резка на листы толщиной до 1,2 мм	1 270 000	2
Поперечная резка на листы толщиной до 1,5 мм	1 925 000	1
Поперечная резка на листы толщиной до 2 мм (Эконом вариант)	2 190 000	1,5-2
Поперечная резка на листы толщиной до 2 мм	2 640 000	1,5-2
Продольная резка на штрипс. (Эконом вариант)	2 820 000	2-2,5
Продольная резка на штрипс толщиной до 1,0 мм	4 985 000	2,5-3
Продольная резка на штрипс толщиной до 1,5 мм	5 290 000	2,5-3
Продольная резка на штрипс толщиной до 2 мм	6 240 000	3,5-4
Продольно-поперечная резка на листы толщиной до 1,2 мм (без намотки)	1 520 000	3,5
Продольно-поперечная резка с намоткой до 0,8 мм (Эконом вариант)	3 220 000	2,5
Продольно-поперечная резка с намоткой до 1,0 мм	5 345 000	2,5-3
Продольно-поперечная резка металла с намоткой до 1,5 мм	5 780 000	3-3,5
Модуль поперечной резки на листы в составе линии профилирования	650 000	1
Модуль поперечной резки на листы в составе линии профилирования с отдельным САУ	810 000	1
Гарантийные обязательства: 3 года		

Дополнительные опции для линий резки рулонного металла:

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

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 рубя	490 000	2
Ножницы дисковые ручные для поперечной резки	23 000	0,5
Ножницы дисковые для поперечной резки с электромеханическим приводом	68 000	0,5
Двухпорный разматыватель Р 200 М без блока управления	350 000	1
Барaban к разматывателю Р 200 М	130 000	1
Консольный разматыватель до 10 тонн	490 000	1-1,5
Комплект колес для перемещения разматывателя по рельсам	72 000	0,5
Консольный разматыватель до 10 тонн с подъемной тележкой	950 000	1,5
Подъемная гидравлическая тележка с электромеханическим приводом передвижения	520 000	1,5
Консольный разматыватель Р 600	450 000	1-1,5
Консольный разматыватель Р 400	380 000	1-1,5
Пресс гидравлический с насосной станцией 7,5 кВт.	780 000	1,5
Приемное устройство разной длины с тележкой	50 000	1
Стапелирующее устройство для поперечной резки (3 метра)	130 000	1-1,5
Стапелирующее устройство		
Верхняя выгрузка:	120 000	
Длиной 6 метров	140 000	
Длиной 8 метров	160 000	
Длиной 12 метров		
Боковая выгрузка:	140 000	
Длиной 6 метров	160 000	
Длиной 8 метров	180 000	
Выгрузка (Выезд тележки вперед):		
Длиной 6 метров	140 000	
Длиной 9 метров	160 000	
Длиной 12 метров	180 000	
Гарантийные обязательства: 1 год		