

# ОБОРУДОВАНИЕ

.....

**ДЛЯ РАЗМОТКИ, РАСКРОЯ,  
ГИБКИ И ПРОФИЛИРОВАНИЯ**

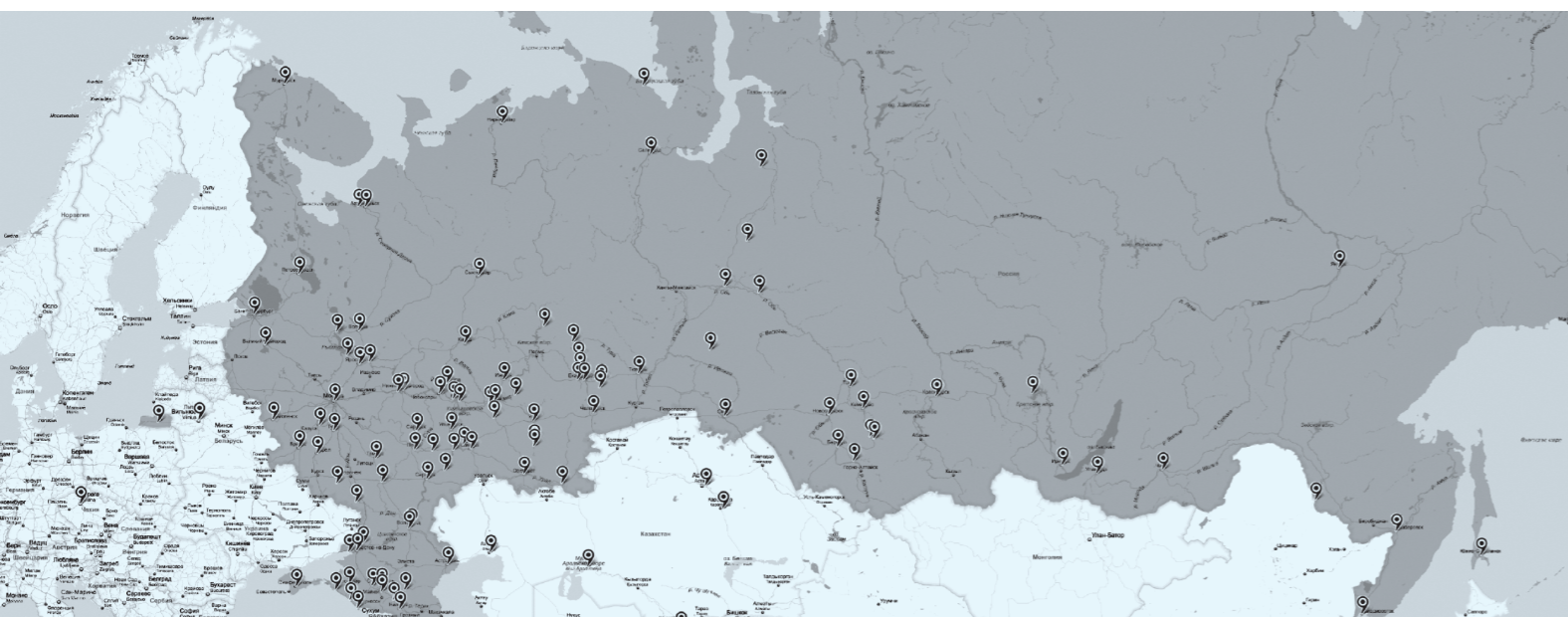


# НАШ ДЕВИЗ – КАЧЕСТВО В ДЕТАЛЯХ!

## МОБИПРОФ —

динамично развивающийся бренд отечественного производителя, представленный широкой линейкой оборудования для профилирования, гибки и раскроя рулонного и листового металла, покрывающий практически все области как в сфере строительных работ, так и в широком спектре смежных отраслей.

### География поставок



### Качество

- ☑ Уделяем огромное внимание технологии изготовления каждой детали, узла, сборочной единицы.
- ☑ Используем самые современные и высокотехнологичные методы механической обработки, обеспечивающие превосходную износостойкость и эксплуатационные характеристики оборудования.
- ☑ Собственная производственная база.
- ☑ Выпуск деталей на самом современном и высокоточном оборудовании оснащенном системами чпу гарантирует долгую и безотказную эксплуатацию станков, минимизируя при этом производственные затраты.
- ☑ Тщательно продуманная конструкция станков и заложенный потенциал дальнейшей модернизации дают возможность совершенствовать эксплуатационные характеристики в соответствии с требованиями наших клиентов.
- ☑ Все оборудование МобиПроф полностью адаптировано к эксплуатации в условиях российских стройплощадок.

### Коллектив

- ☑ Костяк компании составляют выпускники МГТУ им. Н.Э. Баумана, специалисты высочайшего класса.
- ☑ В совершенстве владеет динамикой процессов прокатки и динамических нагрузок в прокатном оборудовании.
- ☑ Обладает огромным опытом как в области профилирования и промышленного дизайна, так и в сфере организации производства.

### Технологии

Используем самое современное оборудование, а так же двух- и трехмерные комплексы автоматизированного проектирования, конструирования и анализа технологической подготовки производства.

### Отношение

Постоянная обкатка и испытание новых моделей и нововведений в конструкции оборудования на собственных объектах, а так же ежегодное участие в крупнейших строительных выставках СНГ, позволяет в кратчайшие сроки получать обратную связь о работе профилировочного оборудования, гибко реагируя на все потребности рынка. Это, в конечном итоге, и является тем бесценным опытом, который компания-производитель постоянно воплощает в своих изделиях.

### Преимущества

Невысокая стоимость

Высокая мобильность

Быстрая самокупаемость

Высокая производительность

Производство не требующее складов, помещений, а так же большого штата рабочих



# ДОСТИЖЕНИЯ МОБИПРОФ



Диплом за «**Лучшее отечественное мобильное оборудование для производства кровли по Рулонной технологии**» Второй международной выставки-ярмарки «Кровля. Стены. Изоляция 2002».



**Лучший экспонат** Десятой юбилейной международной специализированной выставки «Стройтех-2005». Диплом Госстроя России.



Диплом за «**Активное продвижение на рынок передовых технологий производства строительных материалов и конструкций**» Госстроя РФ и организаторов 11-ой международной строительной недели «Стройтех-2007».

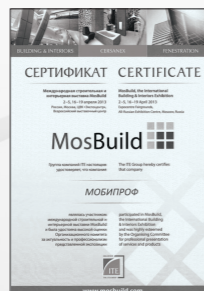
01



02



03



04



05



06



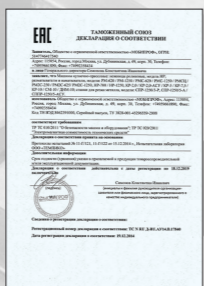
07



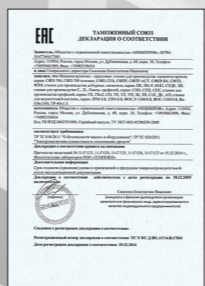
08



09



10



# СОДЕРЖАНИЕ

<b>О компании</b>	2	PMСЦ-1250	50
<b>Кровельные станки</b>	6	PMСЦ-1500	51
СФП-700	10	PMСЦ-1250-Э	52
СФП-700 КОМПАКТ	11	PMС-1250	53
СФПР	12	КР-2,0 и КР-2,0-АСУ	54
СФПР-АСУ	13	КР-5,0	55
СФП-1250	14	КР-7,5 и КР-10	56
СФПЗ	15	ДНМ-10	57
Опции для кровельных станков Мобипроф	16	<b>Мобильное профилировочное оборудование</b>	<b>58</b>
Рулонная фальцевая кровля	17	ГК	62
<b>Фальцевзакаточный инструмент</b>	<b>18</b>	СО	63
Стальные рамки	20	СПП и СПС	64
Инструмент с бронзовыми губками и зацепами	21	СПО	65
Полуавтоматический фальцевзакаточный инструмент	22	АП	66
Электрическая фальцевзакаточная машинка ФЗМ	23	ЗП	67
<b>Станки продольно-поперечной резки</b>	<b>24</b>	ТП	68
СПР-1250/3-Р	28	Водосточный желоб	69
СПР-1250/3-А	29	ТЛ	70
СПР-1250/5-А	30	СПК	71
СПР-1250/10-А	31	КНП	72
СППР-1250/5-АСУ	32	Ограждение грядок	73
Опции для станков продольно-поперечной резки	33	ПК	74
<b>Мобильные линии резки рулонного металла</b>	<b>34</b>	ПК.Р	75
ЛППР-1250/3-Р	38	СЭП	76
ЛППР-1250/3-А	39	УП	77
ЛППР-1250/5-А	40	Штакетник	78
ЛППР-1250/5-АСУ	41	Забор жалюзи	79
ЛПР-1250/5-А	42	Зв	80
<b>Разматыватели и наматыватели рулонного металла</b>	<b>44</b>	Зв.Р	81
НР	46	Карниз жалюзи	82
PM2C	47	Тр.П	83
PM	48	Уголок штукатурный	84
PM-1250-Э	49	Маячок	85
		<b>Сопутствующее оборудование</b>	<b>86</b>
		Зиг-машина ЗРМ-0,8	88
		Зиг-машина ЗЭМ-0,8	89
		Фальцеосадочный станок ФОС.Р-1300/0,8	90
		Фальцеосадочный станок ФОС-1300/0,8	91
		Трубогиб ТР-40х1,5	92
		Ручная гильотина ПШРК	93

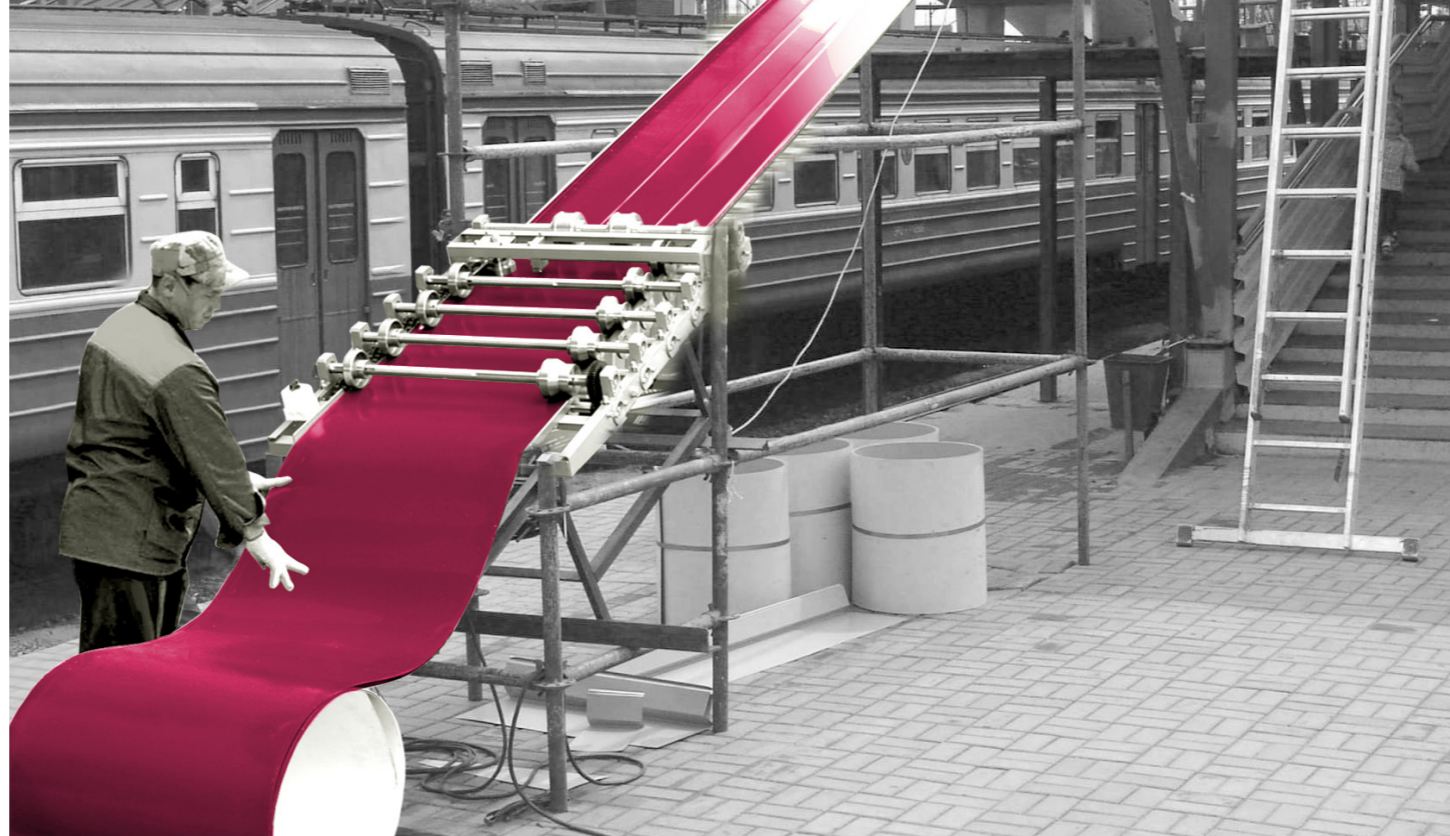


## КРОВЕЛЬНЫЕ СТАНКИ МОБИПРОФ

Компания МОБИПРОФ разработала, запатентовала и наладила собственное серийное производство универсальных мобильных кровельных станков для производства фальцевой кровли с одинарным, двойным стоячим и самозащелкивающимся фальцем.

Металлическая фальцевая кровля с применением двойного стоячего фальца является на сегодняшний день самым надежным видом кровельного покрытия в условиях российского климата.

Срок службы фальцевой кровли определяется только сроком службы материала и составляет: для стали: 25-30 лет; для меди и алюминия: >100 лет.



ПЕРВЫЙ СТАНОК  
(МОДЕЛЬ СФП-700)  
БЫЛ ВЫПУЩЕН  
В 1996 ГОДУ

### Конструктив

В конструкцию станков постоянно вносятся изменения и дополнения с учётом как собственного опыта их эксплуатации на кровле (несколько собственных кровельных бригад), так и посредством обратной связи от клиентов со строительных выставок, в которых компания постоянно принимает участие.

### Распространенность

Такое сочетание производства и эксплуатации уникально в своём роде и даёт свои результаты: более 2-х тысяч строительных компаний России и СНГ используют кровельные станки нашего производства.

### Доверие

Кровельный станок СФП-700 применяли при производстве и устройстве кровли на самых престижных зданиях Москвы: посольствах Великобритании и Армении, зданиях Мосгордумы, Манежа, дебаркадере Киевского вокзала, Атриуме, отеле Аррат Парк Хаятт и др.

### Уникальность

Отличительная особенность станков для кровли «МОБИПРОФ» - мобильность и универсальность, т.к. панель-картины можно производить непосредственно на месте монтажа. Оборудование максимально адаптировано к местам и условиям работы на российских стройплощадках – устойчиво к ударам, осадкам, строительной пыли.

### Особенности:

#### 01.

Оборудование выпускает панели как прямой, так и трапециевидной формы.

#### 02.

Панель-картины могут быть различной длины и прокатываются за один проход.

#### 03.

Благодаря малому весу и небольшим размерам станки можно использовать на месте монтажа (крыша, чердак).

#### 04.

На станках можно использовать кровельный металл всех типов (оцинкованная сталь, сталь с полимерным покрытием, медь, алюминий, цинк-титан и т.д.).

#### 05.

Ролики оптимизированной конфигурации обеспечивают высокое качество получаемых кровельных панелей.

#### 06.

Для тонкой подстройки под тип и необходимую толщину металла на последнем переходе установлены калибрующие ролики.

#### 07.

Возможность установки дополнительных роликов для проката рёбер жёсткости «полукруг» или «трапеция».

#### 08.

Подвижные направляющие позволяют регулировать размеры фальца.

#### 09.

Совместно обработанные опоры обеспечивают идеальную параллельность и соосность валов.

#### 10.

Ролики (направляющие) для поддержки центра прокатываемой панели.

#### 11.

Возможность эксплуатации при отрицательной температуре.

#### 12.

Гарантия до 3-х лет и бессрочная сервисная поддержка производителя.

### Модификации:



#### СФП-700

Фальцепрокатный кровельный станок



#### СФП-700 КОМПАКТ

Мобильный фальцепрокатный кровельный станок



#### СФПР

Цеховой кровельный станок с бесступенчатой регулировкой ширины заготовки



#### СФПР-АСУ

Автоматизированный кровельный станок с бесступенчатой регулировкой ширины заготовки и АСУ



#### СФП-1250

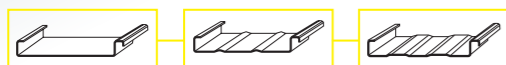
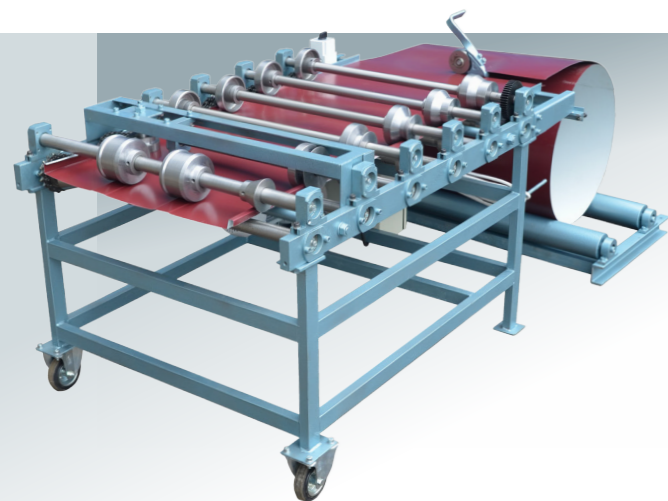
Производит панели с двойным стоячим фальцем из металлической полосы шириной 1250 мм



#### СФПЗ

Фальцепрокатный кровельный станок для производства панелей с самозащелкивающимся фальцем





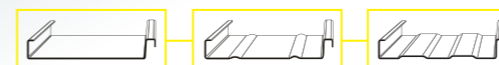
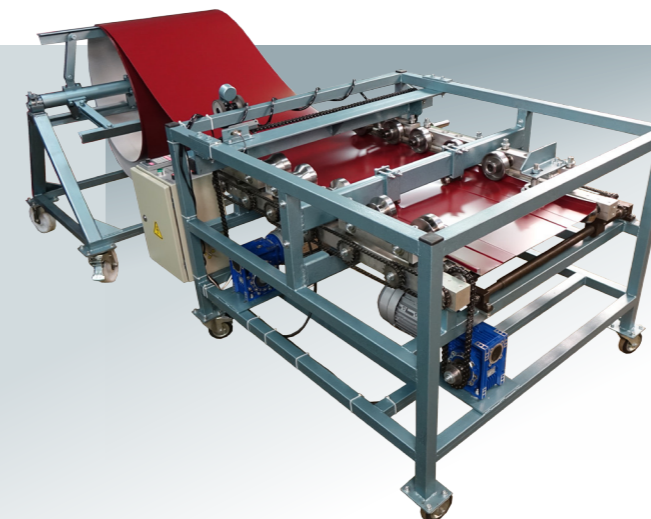
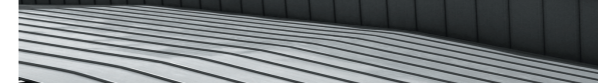
## СФП-700



### ФАЛЬЦЕПРОКАТНЫЙ КРОВЕЛЬНЫЙ СТАНОК

#### Технические характеристики

Производительность, м/мин	6,5
Ширина обрабатываемого металла, мм	250-700
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,45-0,7
Высота фальца, мм	25
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380
Габаритные размеры, мм	1350×870×780
Масса, кг	180



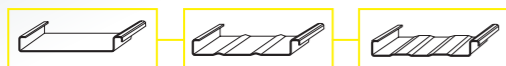
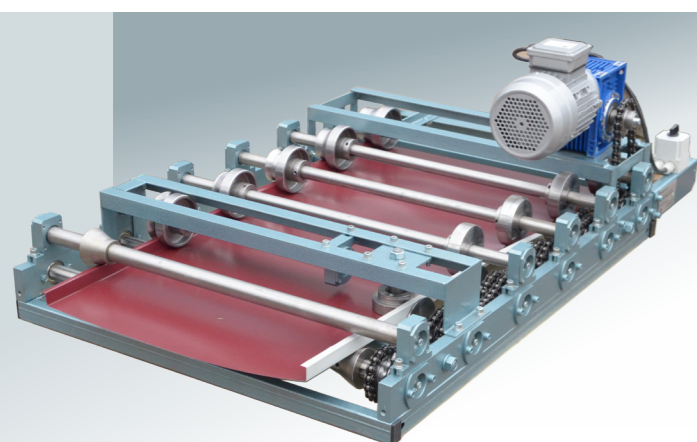
## СФПР-АСУ



### АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ КРОВЕЛЬНЫЙ СТАНОК

#### Технические характеристики

Производительность, м/мин	5
Ширина обрабатываемого металла, мм	250-700
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,45-0,6
Высота фальца, мм	25
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	220
Габаритные размеры, мм	1600×1170×890
Масса, кг	350



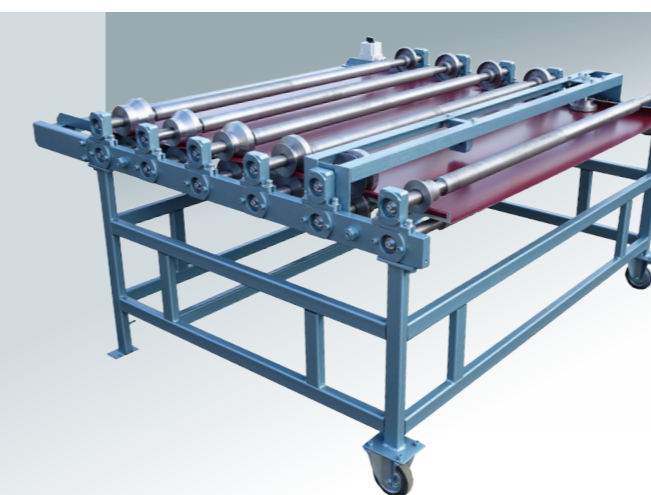
## СФП-700 КОМПАКТ



### МОБИЛЬНЫЙ ФАЛЬЦЕПРОКАТНЫЙ КРОВЕЛЬНЫЙ СТАНОК

#### Технические характеристики

Производительность, м/мин	6,5
Ширина обрабатываемого металла, мм	250-700
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,45-0,7
Высота фальца, мм	25
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380
Габаритные размеры, мм	1350×830×500
Масса, кг	140



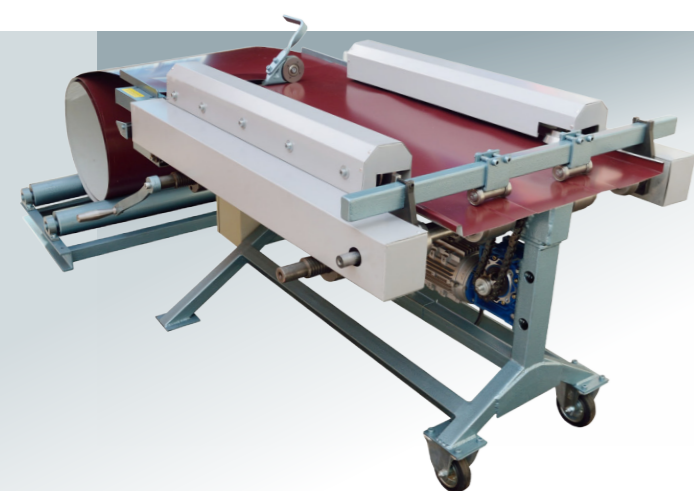
## СФП-1250



### КРОВЕЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ПРОКАТА ШИРОКИХ ПАНЕЛЕЙ

#### Технические характеристики

Производительность, м/мин	6,5
Ширина обрабатываемого металла, мм	1250
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,45-0,7
Высота фальца, мм	25
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380
Габаритные размеры, мм	1350×1490×730
Масса, кг	280



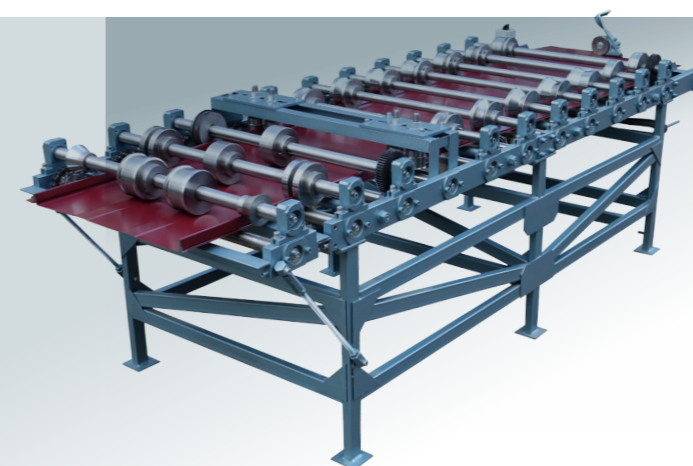
## СФПР



### РАЗДВИЖНОЙ КРОВЕЛЬНЫЙ СТАНОК

#### Технические характеристики

Производительность, м/мин	6,5
Ширина обрабатываемого металла, мм	320-700
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,45-0,7
Высота фальца, мм	25
Потребляемая мощность, кВт	0,55
Напряжение питания, В	380
Габаритные размеры, мм	1400×960×750
Масса, кг	150



## СФПЗ



### СТАНОК ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПАНЕЛЕЙ С САМОЗАЩЕЛКИВАЮЩИМСЯ ФАЛЬЦЕМ

#### Технические характеристики

Производительность, м/мин	6,5
Ширина обрабатываемого металла, мм	250-625
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,5-0,7
Высота фальца, мм	32
Потребляемая мощность, кВт	1,5
Напряжение питания, В	380
Габаритные размеры, мм	2100×870×750
Масса, кг	345



# ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЗАКРЫТИЯ ДВОЙНОГО СТОЯЧЕГО ФАЛЬЦА

Для квалифицированного выполнения работ по устройству металлической фальцевой кровли с двойным стоячим фальцем требуются не только профессиональные кровельные станки, но и качественный фальцезакаточный инструмент, без которого невозможно обеспечить герметичное закрытие шва панелей.



КАЧЕСТВЕННЫЙ  
ДВОЙНОЙ СТОЯЧИЙ ФАЛЬЦ  
ОБЕСПЕЧИВАЕТ ВЫСОКУЮ  
ГЕРМЕТИЧНОСТЬ КРОВЛИ

## Конструктив

Инструмент для закрытия двойного стоячего фальца делится на три основных вида.

### Ручной инструмент:

- Стальные рамки
- Инструмент с бронзовыми губками

**Полуавтоматический инструмент** – приводится в действие тянущим усилием кровельщика.

**ФЗМ** – электрическая фальцезакаточная машинка.

## Отличительные черты



### Ручной инструмент:

Стальные рамки:

- Имеют простую, надежную и долговечную конструкцию.
- Длина ручек оптимизирована для работы с оцинкованной сталью, медью, а также жестким металлом толщиной 0,7 мм.
- Длина обжимных планок 220 мм.
- Закрытие фальца происходит в два этапа, поочередно первым и вторым номером инструмента.

Инструмент с бронзовыми губками и зацепами для фиксации:

- Не повреждает полимерное покрытие металла.
- Инструмент сложной конструкции «захватывает» фальц специальными зацепами, что позволяет избежать соскальзывания инструмента с фальца и образования царапин.
- Закрытие фальца происходит в два этапа, поочередно первым и вторым номером инструмента.
- Применяется при работе на арках, куполах, сводчатых кровлях.
- Длина обжимных планок 220 мм.
- Имеет небольшую массу.



### Полуавтоматический фальцезакаточный инструмент:

- Состоит из двух закаточных машинок.
- Закрытие фальца происходит в два этапа, поочередно первым и вторым номером роликовых машинок.
- Максимальный эффект достигается на скатах большой длины (более 10 м).
- Работает навывлет.

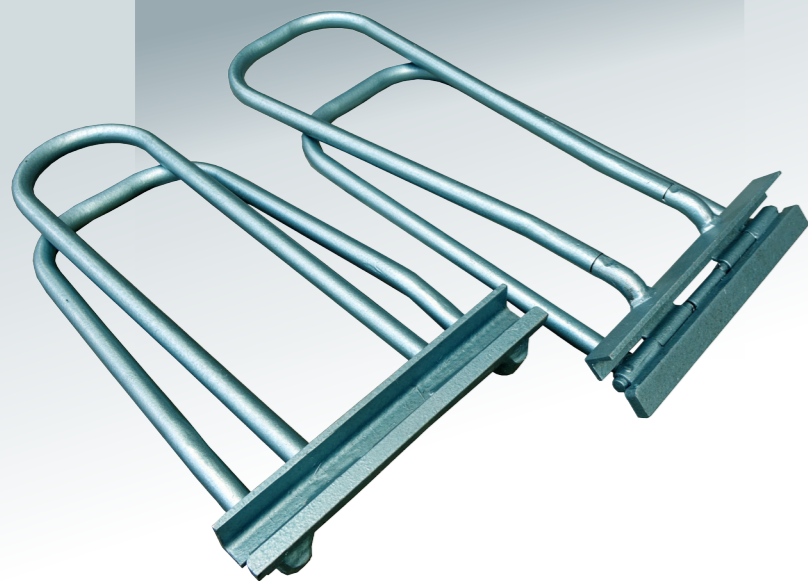


### Электрическая фальцезакаточная машинка ФЗМ:

- Закрытие фальца происходит в один проход.
- Не повреждает полимерное покрытие металла.
- Позволяет производить работы с влажным и масляным металлом.
- Обеспечивает качественный обжим шва даже в местах установки кляммеров.







## СТАЛЬНЫЕ РАМКИ



### Технические характеристики

Высота фальца, мм	25-35
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4-0,7
Масса комплекта (2 шт), кг	4,8

### Основные преимущества

Высокая износостойкость  
Просты и удобны в использовании  
Обжатие фальца происходит быстро,  
без значительных усилий в 2 этапа



Этап I

Этап II



## ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ФАЛЬЦЕЗАКАТОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



### Технические характеристики

Высота фальца, мм	25-35
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4-0,6
Масса комплекта (2 шт), кг	5,5

### Основные преимущества

Высокая износостойкость  
Просты и удобны в использовании  
Обжатие фальца происходит быстро,  
без значительных усилий в 2 этапа



## ИНСТРУМЕНТ С БРОНЗОВЫМИ ГУБКАМИ И ЗАЦЕПАМИ ДЛЯ ФИКСАЦИИ



### Технические характеристики

Высота фальца, мм	25-35
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4-0,6
Масса комплекта (2 шт), кг	8

### Основные преимущества

Не повреждает полимерное покрытие металла и улучшает скольжение благодаря применению стальной бронзы  
Инструмент фиксируется на кровле с помощью зацепов, что облегчает работу и улучшает качество шва  
Применение подшипника скольжения равномерно распределяет нагрузку на металл



## ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ФАЛЬЦЕЗАКАТОЧНАЯ МАШИНКА ФЗМ



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	5
Высота фальца, мм	25
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4-0,7
Потребляемая мощность, кВт/В	0,25/380
Габаритные размеры, мм	350×210×280
Масса, кг	28

### Основные преимущества

Быстрая установка на фальц путем поворота рукоятки – при помощи двух винтовых пар происходит перемещение подвижной каретки с профилирующими роликами  
Уникальная конструкция профилирующих и протягивающих роликов обеспечивает качественное обжатие замка  
Постоянно высокое качество шва  
Возможность настройки на работу с металлом разной толщины





## СТАНКИ ПРОДОЛЬНОЙ И ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА

Два основных параметра, характеризующих качество резки тонколистового металла - это постоянство геометрических размеров заготовки после раскроя и качество получаемой кромки. Современное оборудование для резки металла позволяет осуществлять раскрой рулонного металла с высоким качеством кромки и минимальными допусками по ширине полосы.

Высокое качество продольно-поперечной резки металла с минимальными допусками по ширине полосы.

Учитывая огромный опыт по разработке, производству и внедрению новых видов оборудования компания «МОБИ-ПРОФ» разработала универсальные мобильные станки продольно-поперечного роспуска металла, успешно применяемые на многих производственных предприятиях.

Исходя из постоянных запросов клиентов и их пожеланий, серийно выпускается несколько моделей станков: от легких переносных с ручным приводом для работы непосредственно на месте монтажа или стройплощадке и роспуска металла шириной до 1250 мм и толщиной до 0,8 мм на 4 и менее полосы, до профессиональных моделей с электроприводом, позволяющих работать с металлом шириной до 1250 мм, толщиной до 1,5 мм и производить раскрой более чем на 15 полос (при толщине металла 0,5 мм).

Отличительными особенностями данных моделей является мобильность, идеальное качество реза, возможность использования, как в виде отдельного станка, так и в качестве основного узла, входящего в состав мобильной линии по раскрою металла. Причем именно последний факт в сочетании с возможностью адаптации станков по желанию заказчика (установка дополнительных правильных клетей, устройства для реза в натяг, размотчика, наматывателя и т.п.) снизил оборудованию широкую востребованность.

Применение оборудования вместо гильотины для раскроя металла в листах также на порядок сократит время производства и уменьшит затраты.



### Конструктив

Основным критерием выбора станка по раскрою металла является качество реза, т. е. качество кромки отрезаемой полосы, отсутствие заусенцев на ее поверхности, а также прямолинейность получаемого изделия.

Главным элементом, определяющим качество реза, являются режущие ножи, материал, из которого они изготовлены, их взаимное расположение и способ фиксации:

- Режущий инструмент изготавливается из высоколегированной инструментальной стали с применением термообработки (объемной закалки), обеспечивающей длительный ресурс работы ножей;
- Жесткая фиксация ножей обеспечивается их креплением посредством стопорных винтов в двухстороннюю лыску на валах;
- Для точной установки ножа на вал и исключения биения поверхность этих деталей зеркально шлифуется, а посадка делается с минимальным зазором (переходная посадка);
- Валы базируются в подвижных опорах, у которых нижняя бокса неподвижна, а верхняя перемещается;
- Конструкция опоры обеспечивает параллельность и соосность валов.

### Особенности:

#### 01.

Высокое качество реза.

#### 02.

Возможность тонкой настройки на металл разного типа и толщины.

#### 03.

Быстрая и простая перенастройка дисковых ножей на новый размер получаемой заготовки с одновременной жесткой фиксацией.

#### 04.

Высокопрочный материал дисковых ножей гарантирует длительный период эксплуатации (инструментальная сталь/объемная закалка/двухсторонняя заточка).

#### 05.

Отсутствие заусенцев и равномерная протяжка металла благодаря наличию обрезиненных втулок, установленных под верхними ножами.

#### 06.

Регулируемые по ширине направляющие.

#### 07.

Возможность использовать как отдельный агрегат, так и в составе линии.

#### 08.

Позволяют резать не только металл, но и некоторые виды пластика, резины.

## 20 ЛЕТ ОПЫТА ПРОИЗВОДСТВА СТАНКОВ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА

### Модификации:



#### СПР-1250/3-Р

Мобильный ручной станок продольной резки металла толщиной до 0,8 мм. Незаменим при частых переездах с объекта на объект, за счет малого веса и компактных размеров перевозится в легковом автомобиле и легко переносится с места на место двумя рабочими.



#### СПР-1250/3-А

Мобильный станок продольной резки металла толщиной до 0,8 мм с электроприводом. Обладает всеми преимуществами ручного станка СПР-1250/3-Р. Данная модель позволяет резать металл с большей производительностью при минимальном электропотреблении.



#### СПР-1250/5-А

Электромеханический станок продольной резки с валами диаметром 90 мм. Толщина реза до 1,5 мм, ширина заготовки до 1250 мм. Применяется как для работы в цеху, так и на объекте.



#### СПР-1250/10-А

Электромеханический станок продольной резки оснащен усиленными валами диаметром 105 мм. Позволяет резать 5 парами ножей металл толщиной 1,5 мм.

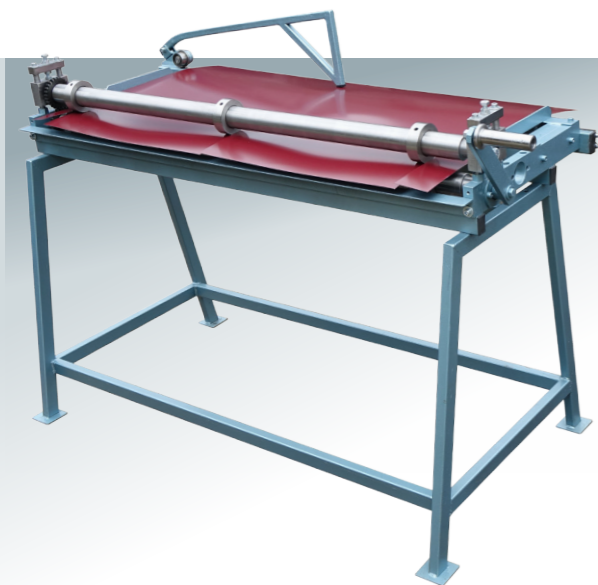


#### СППР-1250/5-АСУ

Автоматизированный станок подходит для резки металла на заготовки необходимой длины и ширины в условиях серийного производства. Максимальная толщина реза до 1,5 мм, ширина заготовки до 1250 мм.







## СПР-1250/3-Р



МОБИЛЬНЫЙ РУЧНОЙ СТАНОК  
ПРОДОЛЬНОЙ РЕЗКИ

### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 5
Толщина обрабатываемого металла, мм*	0,35-0,8
Ширина входящей полосы металла, мм	до 1250
Размеры, Д×Ш×В, мм	1600×530×250
Масса, кг	52



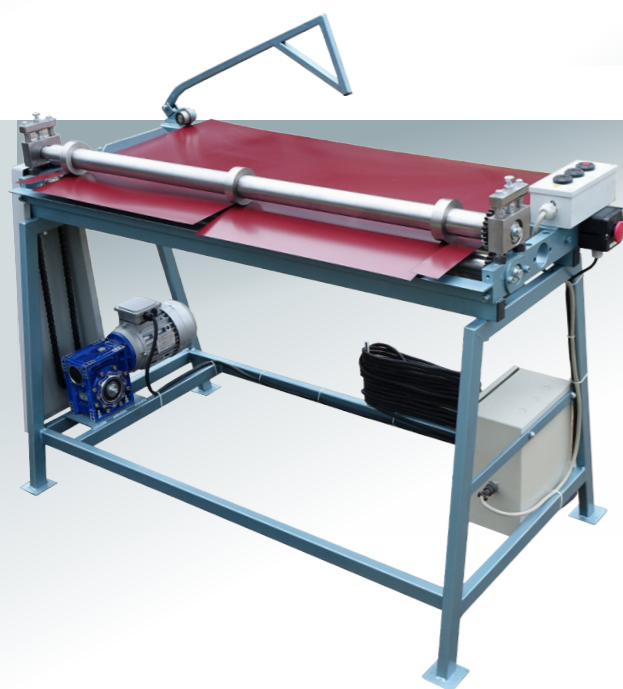
## СПР-1250/10-А



ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ СТАНОК  
ПРОДОЛЬНОЙ РЕЗКИ

### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 10
Толщина обрабатываемого металла, мм*	0,35-1,5
Ширина входящей полосы металла, мм	до 1250
Потребляемая мощность, кВт	1,5
Напряжение питания, В	380
Размеры, Д×Ш×В, мм	1480×910×1050
Масса, кг	350



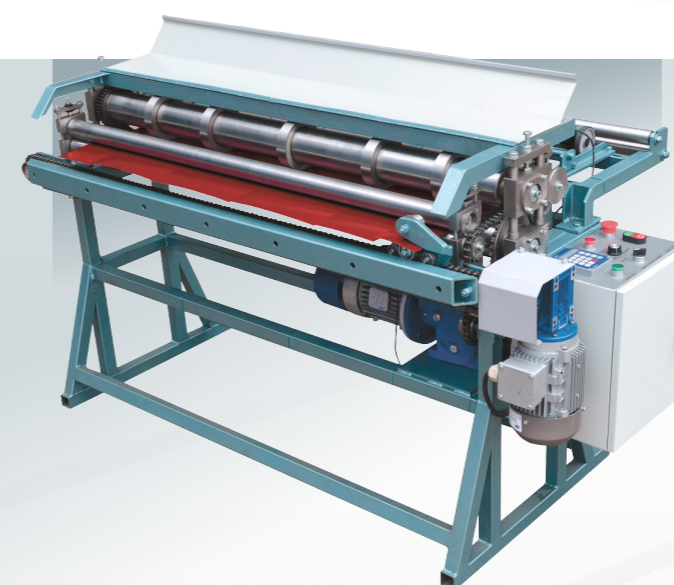
## СПР-1250/3-А



МОБИЛЬНЫЙ СТАНОК ПРОДОЛЬНОЙ  
РЕЗКИ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ

### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 6
Толщина обрабатываемого металла, мм*	0,35-0,8
Ширина входящей полосы металла, мм	до 1250
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380
Размеры, Д×Ш×В, мм	1670×750×1100
Масса, кг	140



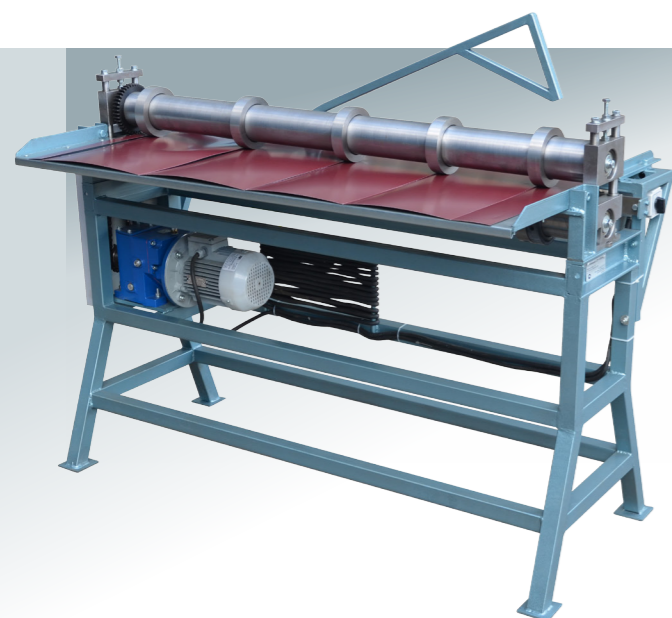
## СППР-1250/5-АСУ



АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ СТАНОК  
ПРОДОЛЬНО-ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ

### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 10
Скорость поперечного реза, рез/мин	3
Толщина продольного реза, мм*	0,35-1,5
Толщина поперечного реза, мм	до 1,5
Ширина входящей полосы металла, мм	до 1250
Потребляемая мощность, кВт	1,5
Напряжение питания, В	220
Размеры, Д×Ш×В, мм	1850×1000×1050
Масса, кг	350



## СПР-1250/5-А



ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ СТАНОК  
ПРОДОЛЬНОЙ РЕЗКИ

### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 10
Толщина обрабатываемого металла, мм*	0,35-1,5
Ширина входящей полосы металла, мм	до 1250
Потребляемая мощность, кВт	0,55
Напряжение питания, В	380
Размеры, Д×Ш×В, мм	1500×670×1200
Масса, кг	280





## МОБИЛЬНЫЕ ЛИНИИ РЕЗКИ РУЛОННОГО МЕТАЛЛА

Приобретая наши станки Вы выстраиваете свою уникальную технологическую цепочку и получаете комплект оборудования, полностью адаптированного под Ваши собственные потребности по значительно меньшей стоимости, чем промышленная линия.

Осуществляют операции роспуска широкой полосы (рулона) на узкие ленты (штрипс) для дальнейшего использования в линиях холодного профилирования, штамповочных и перфорационных комплексах, а также резку на листы и заготовки требуемой ширины и длины.

Компания МОБИПРОФ предлагает мобильные комплексы для раскроя металла: станки для резки металла (дисковые ножницы) в сочетании с разматывателями, приемным столом, дисковым ножом или гильотиной поперечной резки и наматывателем.

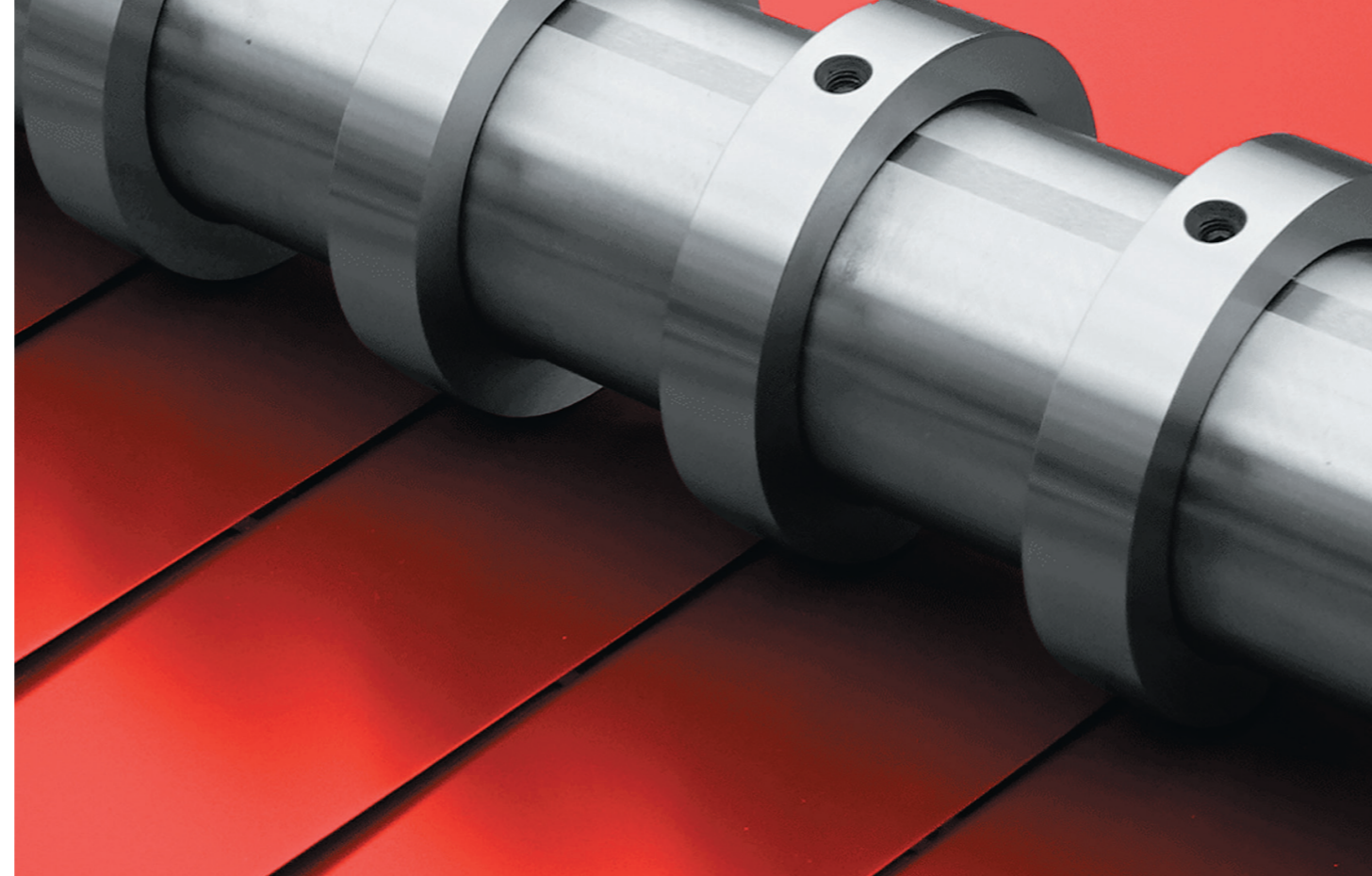
Отличительными особенностями наших линий является мобильность в сочетании с высоким качеством реза, возможность комплектации линий из разных видов разматывателей и станков по раскрою.

Модульная компоновка линий, множество предлагаемых модификаций, высокая скорость переналадки под различные карты раскроя (длина и ширина заготовки), возможность работы с рулонами массой до 10 т позволяют обслуживать широкий спектр заказчиков с разными потребностями.

Станки продольно-поперечной резки металла входящие в состав линии могут быть как с ручным, так и с электрическим приводом.

Дисковый нож поперечной резки может быть установлен как на входе, так и на выходе станка продольной резки. При установке ножа на выходе отпадает необходимость каждый раз заправлять металл в станок продольной резки, при этом возникает ограничение по ширине, отрезаемой поперек полосы (минимальная ширина равна 150 мм).

Производимые нами линии гарантированно обеспечат точную резку различных типов металла толщиной от 0,35 до 1,5 мм.



### Особенности:

#### 01.

Мобильность в сочетании с высоким качеством реза.

#### 02.

Работа с металлом толщиной от 0,3 до 1,5 мм.

#### 03.

Модульная компоновка линий (возможно укомплектовать линию различными агрегатами: разматыватель, станок по раскрою, дисковый нож или гильотина поперечной резки, приемный стол или наматыватель).

#### 04.

Агрегаты, входящие в состав линий, можно использовать отдельно, как самостоятельные единицы (инструментальная сталь/объемная закалка/двухсторонняя заточка).

#### 05.

Высокая скорость переналадки под различные карты раскроя (длина, ширина полосы).

#### 06.

Широкий спектр предлагаемых модификаций.

#### 07.

Возможность работы с рулонами массой до 10 т.

#### 08.

Ручной или электрический привод.

#### 09.

Небольшие размеры линий.

## МОДУЛЬНАЯ КОМПОНОВКА ЛИНИЙ, РАЗЛИЧНЫЕ МОДИФИКАЦИИ

### Модификации:



#### ЛППР-1250/3-Р

Ручная линия продольно-поперечной резки металла толщиной до 0,8 мм на полосы мерной длины.



#### ЛППР-1250/3-А

Электромеханическая линия продольно-поперечной резки металла толщиной до 0,8 мм на полосы мерной длины.



#### ЛППР-1250/5-А

Электромеханическая линия продольно-поперечной резки металла толщиной до 0,8 мм на полосы мерной длины.



#### ЛППР-1250/5-АСУ

Автоматизированная линия продольно-поперечной резки металла толщиной до 1,5 мм на полосы мерной длины и листы.

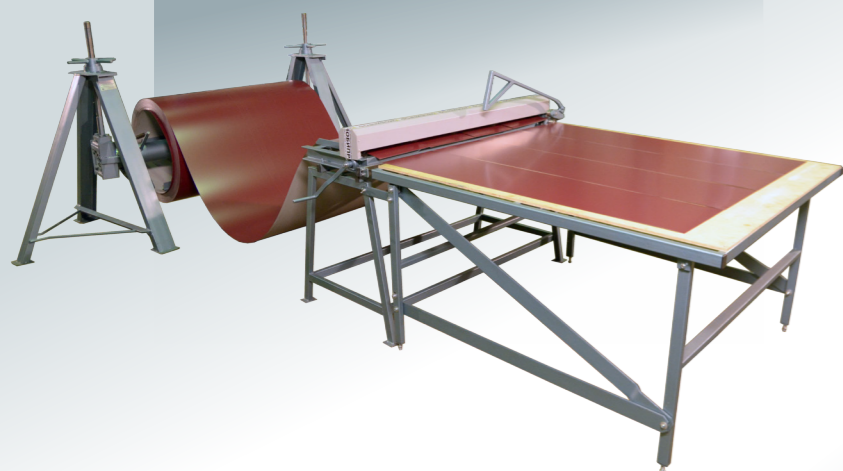


#### ЛПР-1250/5-А

Линия продольной резки рулонного металла толщиной до 1,0 мм на штрипс.







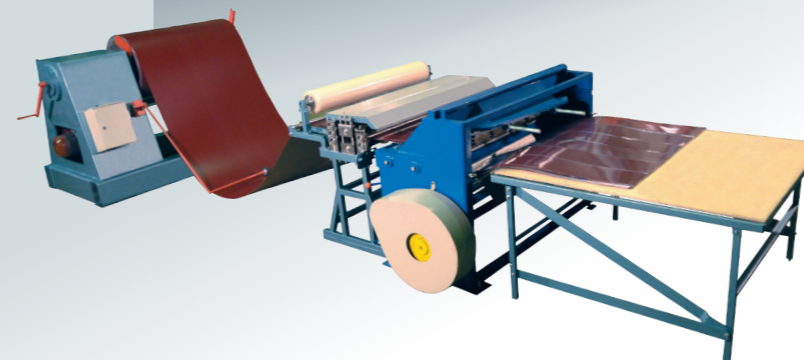
## ЛППР-1250/3-Р



РУЧНАЯ ЛИНИЯ

### Комплектация

Разматыватель РМС-1250  
 Станок продольной резки СПР-1250/3-Р  
 Дисковый нож поперечной резки  
 Опорная стойка  
 Приемный стол (длина 1,5 м)



## ЛППР-1250/5-АСУ



АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ  
 ЛИНИЯ

### Комплектация

Приводной консольный разматыватель КР-5,0/КР-7,5/КР-10  
 (режим работы по петле провисания)  
 Электромеханический станок продольной резки  
 СПР-1250/5-АСУ (без ножа поперечной резки)  
 Электромеханическая гильотина поперечной резки  
 Приемный стол (длина 1,5 м)



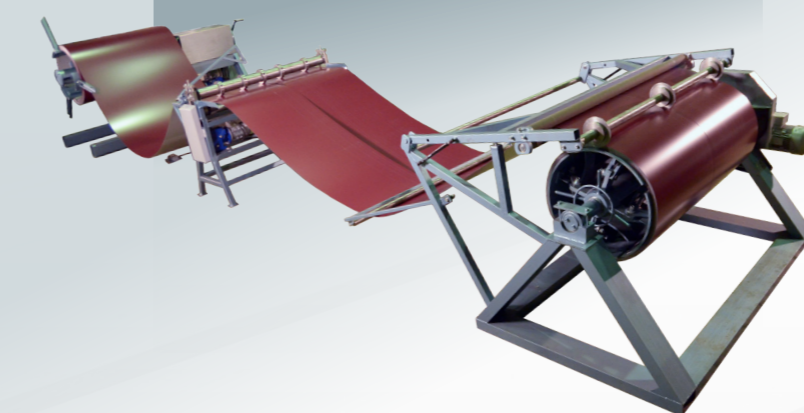
## ЛППР-1250/3-А



ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ

### Комплектация

Разматыватель РМСЦ-1250  
 Электромеханический станок продольной резки СПР-1250/3-А  
 с электрическим шкафом на 220 В и концевым выключателем  
 Дисковый нож поперечной резки  
 Приемный стол (длина 1,5 м)



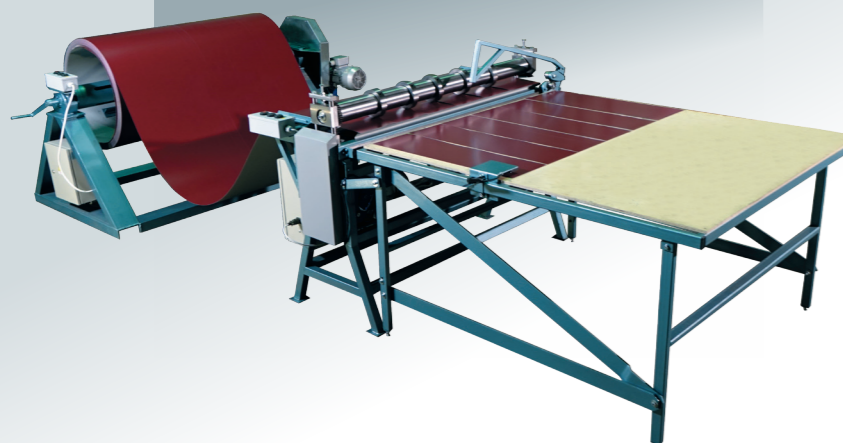
## ЛППР-1250/5-А



ЛИНИЯ ПРОДОЛЬНОЙ РЕЗКИ

### Комплектация

Станок продольной резки СПР-1250/5-А в комплекте с дисковым  
 ножом поперечной резки и частотным преобразователем  
 Приводной консольный разматыватель КР-5,0/КР-7,5/КР-10  
 (режим работы по петле провисания)  
 Наматыватель ДНМ-10



## ЛППР-1250/5-А



ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ

### Комплектация

Разматыватель РМСЦ-1250-Э  
 Электромеханический станок продольной резки СПР-1250/5-А  
 Электрический шкаф на 220 В с концевым выключателем  
 Ручной дисковый нож поперечной резки (до 0,8 мм)  
 Приемный стол (длина 1,5 м)



## РАЗМАТЫВАТЕЛИ И НАМАТЫВАТЕЛИ РУЛОННОГО МЕТАЛЛА

Предназначены для размотки или намотки рулонного металла толщиной до 1,5 мм. Являются составной частью технологических линий по предварительной обработке тонколистового металла, используемых как в цехах, так и на стройплощадках. Разматыватели используются в линиях по раскрою, профилированию, штамповке металла и т.д. Наматыватели применяются в линиях продольной резки.

### Классификация

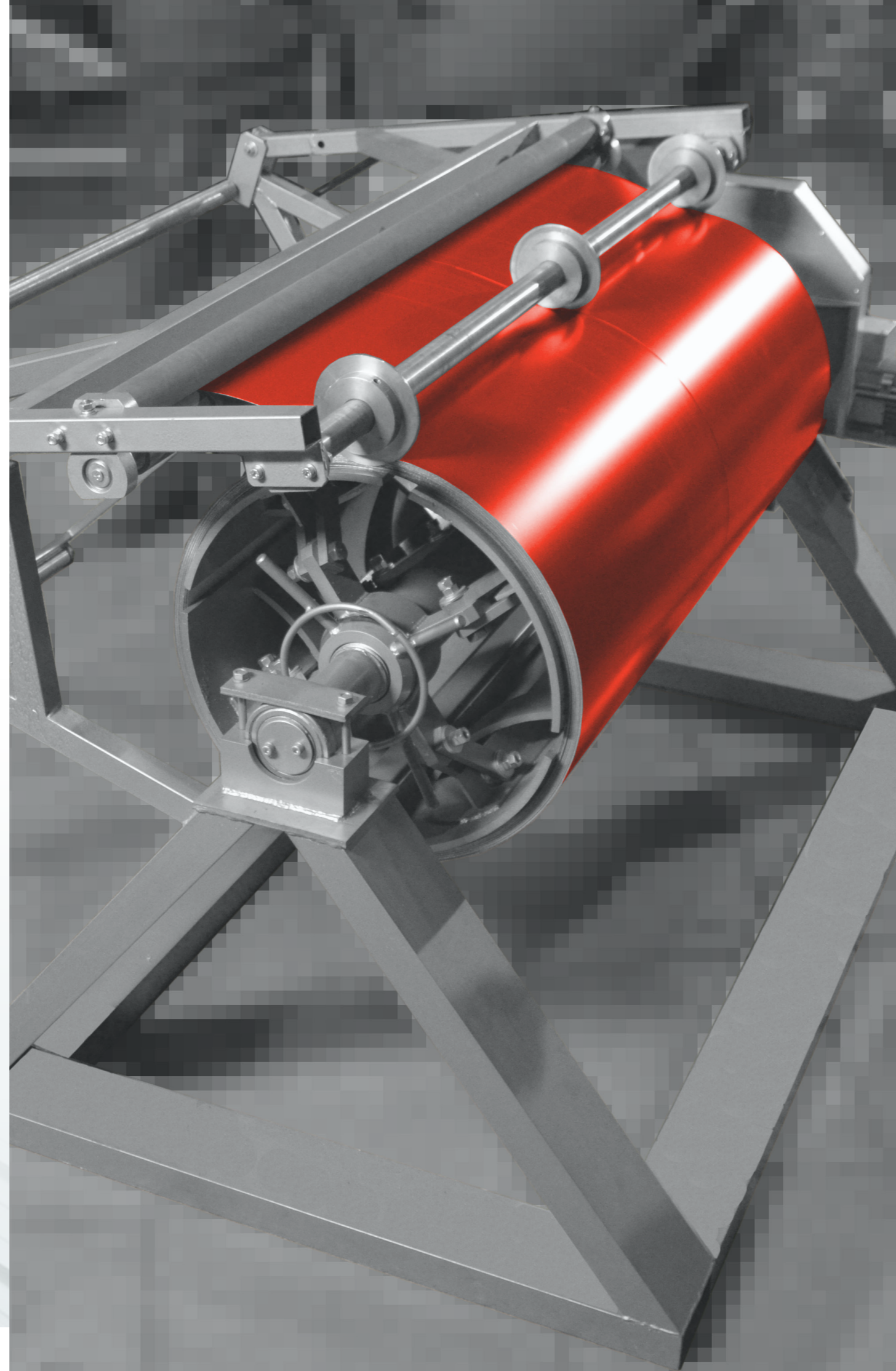
#### разматывателей металла:

##### По конструкции:

- Напольные
- Мобильные (на колесах)
- Самоподъемные
- Двухопорные
- Консольные

##### По типу привода:

- Механические
- С электроприводом



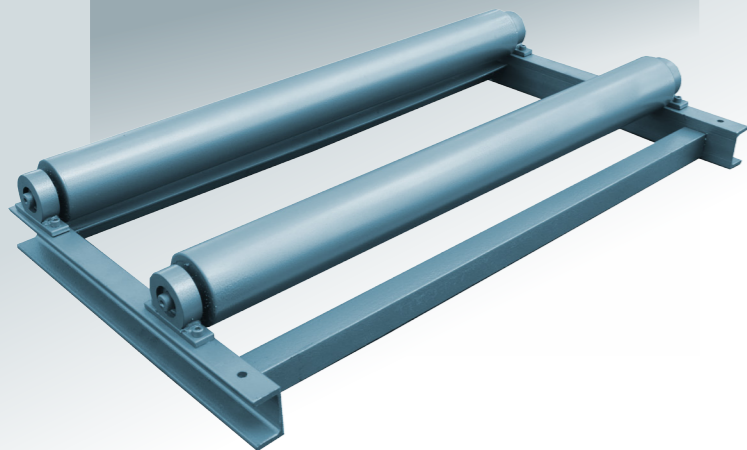
РАЗМАТЫВАТЕЛИ  
ОБЕСПЕЧИВАЮТ  
БЕСПЕРЕБОЙНУЮ  
ПОДАЧУ МЕТАЛЛА  
ИЗ РУЛОНА

### Модификации

#### разматывателей и наматывателей

Груз-сть	Наименование	Тип
до 300 кг	НР-700	Напольные разматыватели
	НР-1250	
до 2000 кг	PM2C-1250	Мобильные неприводные разматыватели
	PM2C-625	
	КР-2,0	
до 4 000 кг	КР-2,0-АСУ	Консольные приводные разматыватели
	PM-625	Двухопорные неприводные разматыватели
до 5 000 кг	КР-5,0	Консольные приводные разматыватели
	КР-7,5	Консольные приводные разматыватели
до 7 500 кг	PM-1250/1500	Двухопорные неприводные разматыватели
	PMCL-1250/1500	
	PM-1250-Э	
до 8 000 кг	PMCL-1250-Э	Двухопорные приводные разматыватели
	PMС-1250	Самоподъемные неприводные разматыватели
до 10 000 кг	КР-10	Консольные приводные разматыватели
	ДНМ-10	Двухопорный приводной наматыватель



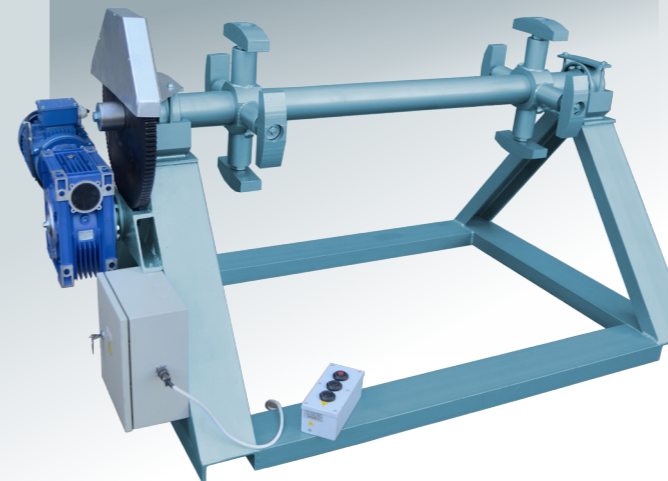


## HP

НАПОЛЬНЫЕ

### Технические характеристики

Модель	HP-700	HP-1250
Грузоподъемность, кг	300	300
Ширина рулона, мм	до 700	до 1250
Внутренний диаметр рулона, мм	любой	любой
Размеры, ДхШхВ, мм	900×550×150	1400×550×150
Масса, кг	26	35



## PM-1250-Э

ПРИВОДНОЙ ДВУХОПОРНЫЙ

### Технические характеристики

Модель	PM-1250-Э
Грузоподъемность, кг	8000
Ширина рулона, мм	до 1250
Внутренний диаметр рулона, мм	480-620
Скорость размотки, м/мин	до 10
Потребляемая мощность, кВт/В	1,5/220
Размеры, ДхШхВ, мм	2150×1100×1000
Масса, кг	380

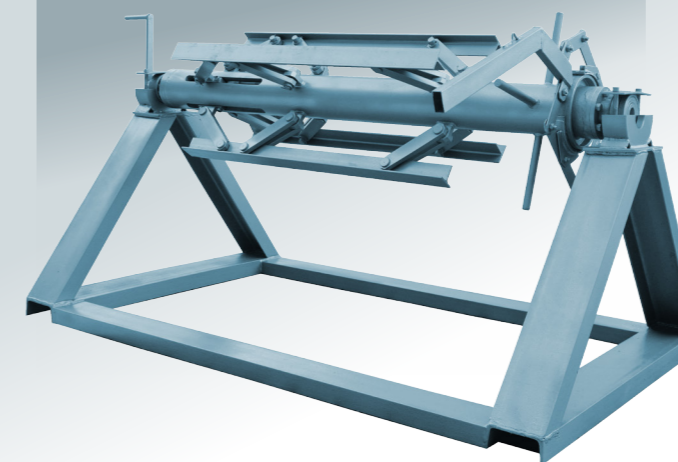


## PM2C

МОБИЛЬНЫЕ НЕПРИВОДНЫЕ  
ДВУХОПОРНЫЕ

### Технические характеристики

Модель	PM2C-625	PM2C-1250
Грузоподъемность, кг	2000	2000
Ширина рулона, мм	до 700	до 1250
Внутренний диаметр рулона, мм	420-580	420-580
Размеры, ДхШхВ, мм	1285×870×880	1885×870×880
Масса, кг	110	140

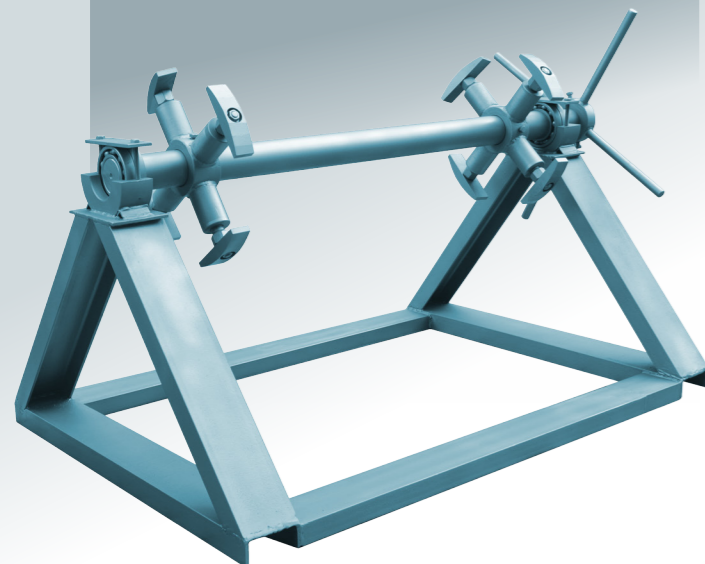


## PMЦ-1250

НЕПРИВОДНОЙ ДВУХОПОРНЫЙ  
САМОЦЕНТРИРУЮЩИЙСЯ

### Технические характеристики

Модель	PMЦ-1250
Грузоподъемность, кг	8000
Ширина рулона, мм	до 1250
Внутренний диаметр рулона, мм	415-620
Размеры, ДхШхВ, мм	1910×1100×1015
Масса, кг	295

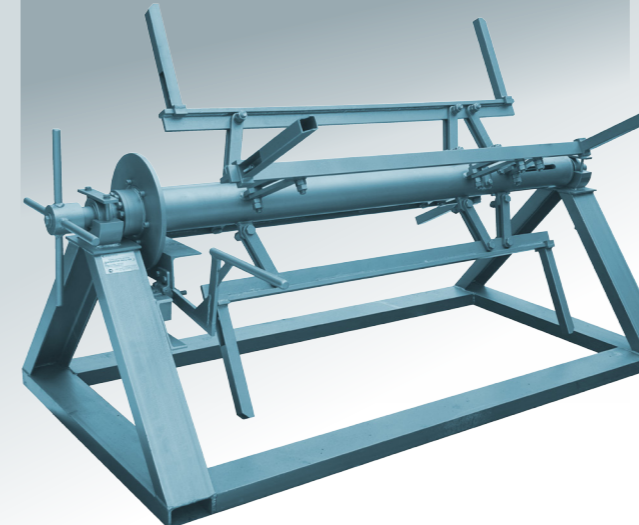


## PM

НЕПРИВОДНЫЕ  
ДВУХОПОРНЫЕ

### Технические характеристики

Модель	PM-620	PM-1250	PM-1500	
Грузоподъемность, кг	4000	8000	8000	
Ширина рулона, мм	до 700	до 1250	до 1500	
Внутренний диаметр рулона, мм	480-620			
Размеры, мм	Д	1030	1900	2150
	Ш	1060	1100	1100
	В	1115	1115	1115
Масса, кг	160	285	300	



## PMЦ-1500

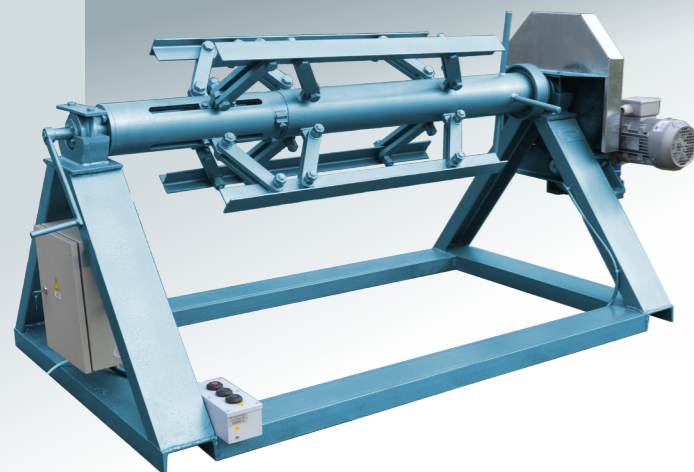
НЕПРИВОДНОЙ ДВУХОПОРНЫЙ  
РАЗМАТЫВАТЕЛЬ

### Технические характеристики

Модель	PMЦ-1500
Грузоподъемность, кг	5000
Ширина рулона, мм	до 1500
Внутренний диаметр рулона, мм	415-620
Размеры, ДхШхВ, мм	2400×1100×1000
Масса, кг	420







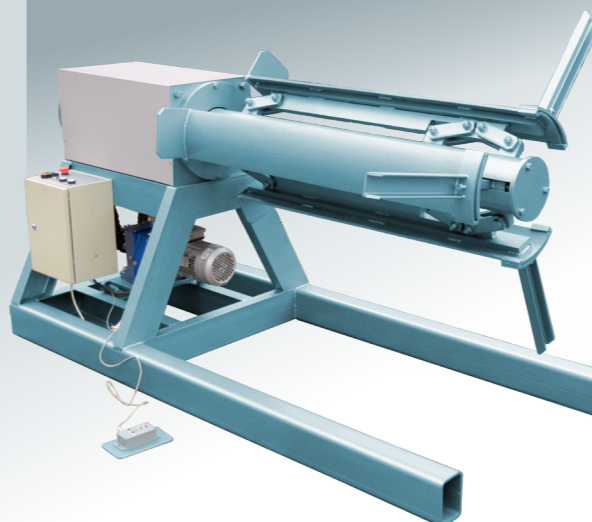
## RMCC-1250-Э



ПРИВОДНОЙ ДВУХОПОРНЫЙ  
САМОЦЕНТРИРУЮЩИЙСЯ

### Технические характеристики

Модель	RMCC-1250-Э
Грузоподъемность, кг	8000
Ширина рулона, мм	до 1250
Внутренний диаметр рулона, мм	415-620
Скорость размотки, м/мин	до 10
Потребляемая мощность, кВт/В	1,5/220
Размеры, ДхШхВ, мм	2150×1100×1015
Масса, кг	395



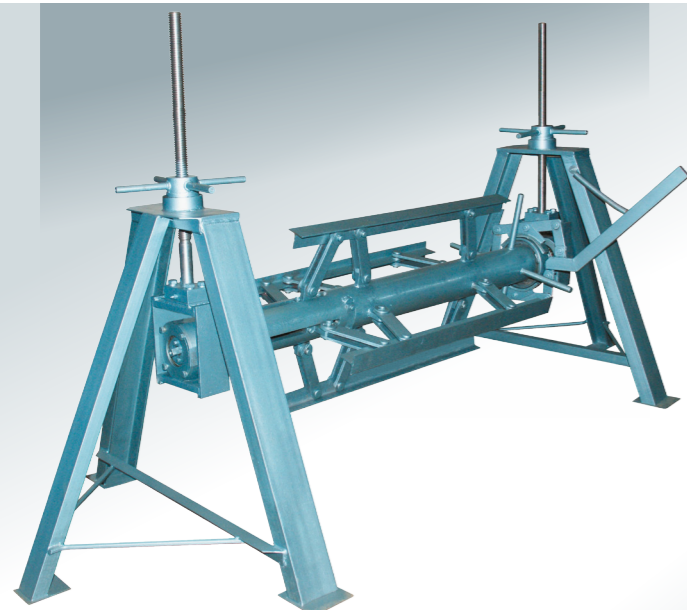
## KP-5,0



ПРИВОДНОЙ КОНСОЛЬНЫЙ

### Технические характеристики

Модель	KP-5,0
Грузоподъемность, кг	5000
Ширина рулона, мм	до 1250
Внутренний диаметр рулона, мм	480-630
Скорость размотки, м/мин	до 20
Потребляемая мощность, кВт/В	1,5/220
Размеры, ДхШхВ, мм	2500×1200×1350
Масса, кг	1200



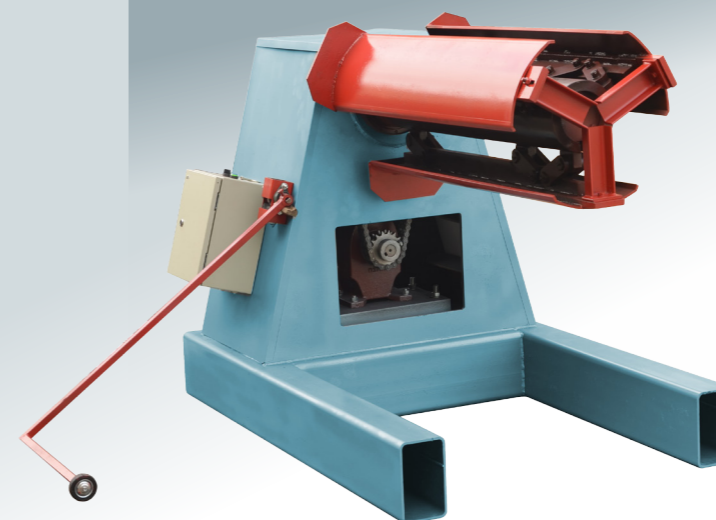
## PMC-1250



НЕПРИВОДНОЙ  
САМОПОДЪЕМНЫЙ

### Технические характеристики

Модель	PMC-1250
Грузоподъемность, кг	8000
Ширина рулона, мм	до 1250
Внутренний диаметр рулона, мм	415-620
Размеры, ДхШхВ, мм	2800×1225×1650
Масса, кг	350



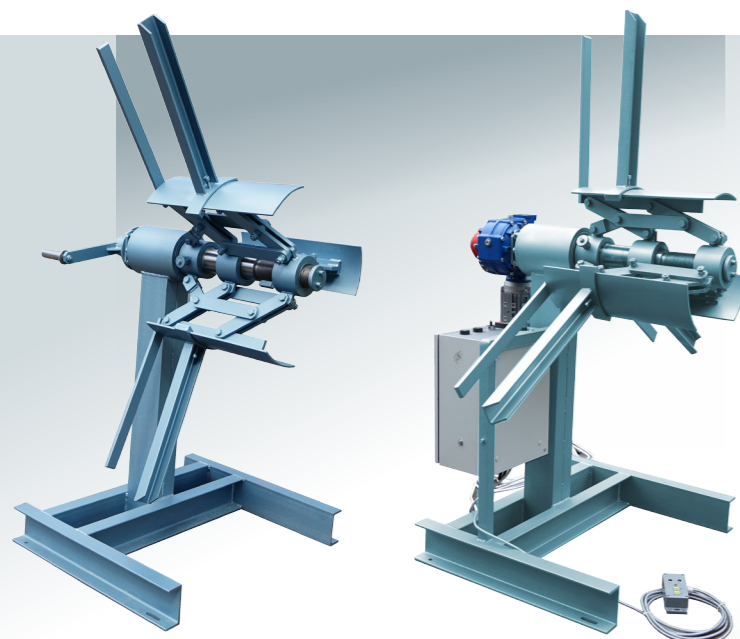
## KP-7,5 И KP-10



ПРИВОДНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ

### Технические характеристики

Модель	KP-7,5	KP-10
Грузоподъемность, кг	7500	10000
Ширина рулона, мм	до 1250	до 1250
Внутренний диаметр рулона, мм	550-650	550-650
Скорость размотки, м/мин	до 20	до 20
Потребляемая мощность, кВт/В	2,2/380	3/380
Размеры, ДхШхВ, мм	2000×1200×1600	2200×1200×1600
Масса, кг	1500	1800



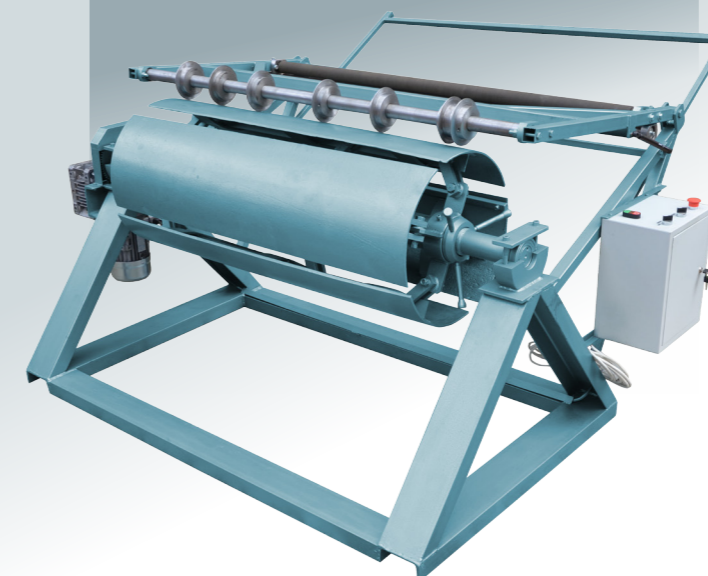
## KP-2,0 И KP-2,0-ACU



КОНСОЛЬНЫЕ ДЛЯ ШТРИПСА

### Технические характеристики

Модель	KP-2,0	KP-2,0-ACU
Грузоподъемность, кг	2000	2000
Ширина рулона, мм	10-350	10-350
Внутренний диаметр рулона, мм	380-630	380-630
Скорость размотки, м/мин	-	до 20
Потребляемая мощность, кВт/В	-	0,75/220
Размеры, ДхШхВ, мм	950×1300×1360	950×1300×1360
Масса, кг	165	205



## ДНМ-10



ДВУХОПОРНЫЙ НАМАТЫВАТЕЛЬ

### Технические характеристики

Модель	ДНМ-10
Грузоподъемность, кг	10000
Ширина рулона, мм	45-1250
Толщина металла, мм	до 1,0
Внутренний диаметр рулона, мм	530
Скорость размотки, м/мин	до 10
Потребляемая мощность, кВт/В	2,2/220
Размеры, ДхШхВ, мм	2200×1600×1160
Масса, кг	500



# МОБИЛЬНОЕ ПРОФИЛИРОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ МОБИПРОФ

Предназначено для производства холоднокатаных оцинкованных профилей из тонколистового металла максимальной толщины 2,0 мм. Широкая номенклатура выпускаемой оборудованием продукции позволяет удовлетворять потребности различных отраслей (строительство, авиа и автостроение, тепличное хозяйство, медицина, и т.д.).

## Переходный процесс

При прокате заготовками на концах профиля, в его начале и конце, на протяжении 5-15 сантиметров присутствует переходный процесс «распушение», т.е. несоответствие углов на 2-3°. Его уменьшение (но не избавление от него) возможно, как посредством введения избыточности в количество профилировочных переходов, что увеличивает, утяжеляет и удорожает конструкцию, так и устройства фасонной гильотины на выходе станка.

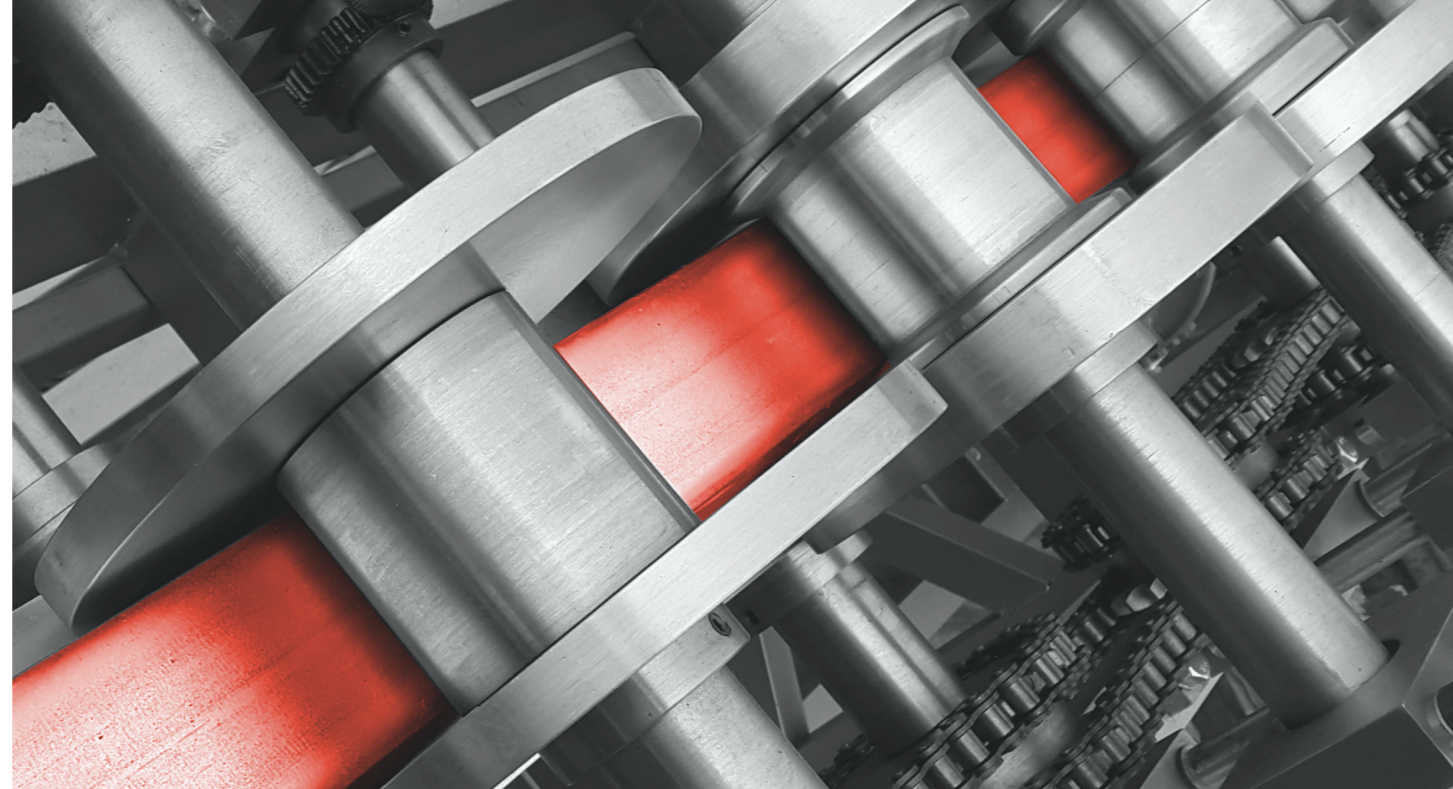
## Конструктив

Исходя из материала, толщины заготовки и конфигурации конечного профиля, а также в целях минимизации металлоёмкости конструкции, напрямую влияющей как на стоимость самого станка, так и на стоимость производимого им изделия, при изготовлении станков используются три различные элементные базы (см. стр. 67):

- Легкая – выпуск профиля простой конфигурации, толщиной до 1,0-1,2 мм;
- Тяжелая – (усиленные подшипниковые опоры, валы, звездочки и рама, более мощный электропривод) – выпуск профиля сложной конфигурации толщиной до 2 мм;
- Раздвижная - выпуск профиля простой конфигурации с изменяющейся шириной, толщиной до 0,5-0,7 мм. Посредством двух винтовых пар происходит перемещение подвижной каретки с профилирующими роликами.

## Производительность

При прокате профилей из полос требуемой ширины и длины отпадает необходимость в гильотине и АСУ, что снижает не только стоимость оборудования, но и его производительность. При работе с рулона оператор управляет полосу, задает системе управления режим работы (длина, количество изделий и скорость). Устройство «летучего реза» позволяет увеличивать производительность автоматической линии на 45-50% по сравнению со стационарным резом и на 90-100% по сравнению со станком без гильотины, уменьшая тем самым себестоимость получаемых изделий.



## Оснащенность

Наши станки работают с заготовками требуемой ширины, предварительно нарезанными как на полосы, так и рулоны (штрипс).

При работе из заранее подготовленных заготовок мерной длины для проката профилей необходим только профилировочный станок.

При работе с рулона оборудование опционально оснащается фасонной пневматической (до 0,7-1,0 мм) или гидравлической (до 2,0 мм) гильотиной для резки готового профиля на выходе станка, а также автоматической системой управления (АСУ) для синхронизации работы станка и гильотины.

Возможна реализация как стационарного, так и летучего реза (без остановки процесса профилирования).

Сенсорная панель оператора, входящая в комплект АСУ, значительно облегчает процесс ввода и контроля параметров, а также позволяет вносить в память системы до 10 различных режимов работы.

Оборудование может доукомплектовываться устройствами нанесения насечек, просечки или пробивки отверстий.

Применение в конструкции станков пневматических и гидравлических гильотин позволяет:

- Увеличить (на порядок) быстродействие реза по сравнению с электромеханической гильотиной;
- Минимизировать (на порядок) показатель массы на единицу мощности, что дает возможность исполнить гильотину «летучей»;
- Получить высокую эластичность, т.е. возможность изменения во время эксплуатации характеристик гильотины без особых капиталовложений (увеличение/уменьшение давления, замена цилиндра).

## Особенности:

### 01.

Оптимизированная конфигурация профилировочных роликов для качественного проката всех типов металла, в том числе с полимерным покрытием.

### 02.

Калибровочная клеть для тонкой подстройки под необходимый тип и толщину металла.

### 03.

Регулируемые направляющие позволяют менять размеры крайних элементов профиля.

### 04.

Возможность изготовления профилей арочной формы (для некоторых видов).

### 05.

Возможность выпуска на одном станке двух видов профилей простой открытой конфигурации (на станке устанавливается два ручья роликов).

## БОЛЬШОЙ ОПЫТ РАЗРАБОТКИ, ИСПЫТАНИЙ И ПРОИЗВОДСТВА МОБИЛЬНЫХ ПРОФИЛИРОВОЧНЫХ СТАНКОВ

### 06.

Модульная конструкция позволяет легко устанавливать дополнительное оборудование.

### 07.

Усиленные подшипниковые узлы, не требующие обслуживания с возможностью мгновенной регулировки межцентрового расстояния, т.е. быстрой подстройки на нужную толщину прокатываемого металла.

### 08.

Простота и надежность конструкции в сочетании с небольшой массой и размерами станка.

### 09.

Неограниченная длина получаемого профиля.

### 10.

Отсутствие необходимости в шеф-монтаже (оборудование комплектуется и настраивается на заводе).





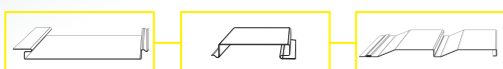
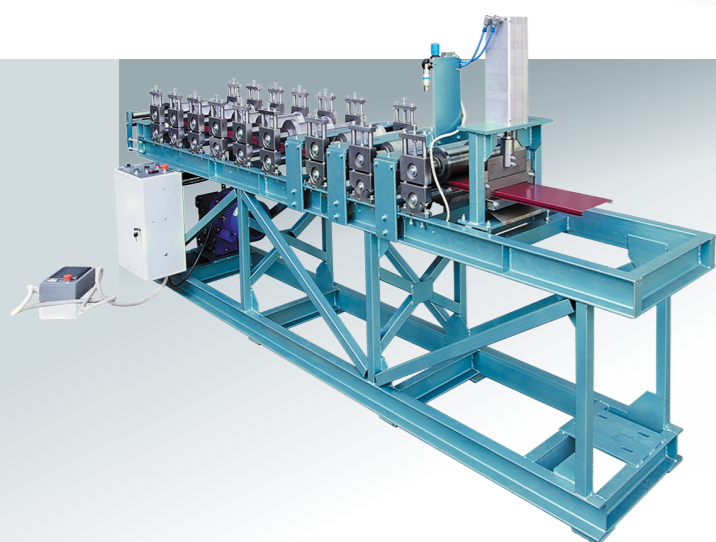


## СТАНКИ СЕРИИ ГК



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 20
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,35-0,7
Ширина полосы металла для ППН 28×27, мм	81
Ширина полосы металла для ПП 60×27, мм	123
Потребляемая мощность, кВт	2,2
Напряжение питания, В	380 (220 для АСУ)
Размеры, Д×Ш×В, мм	зависит от комплектации
Масса, кг	от 500

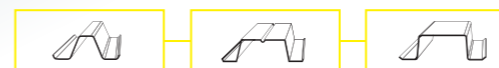
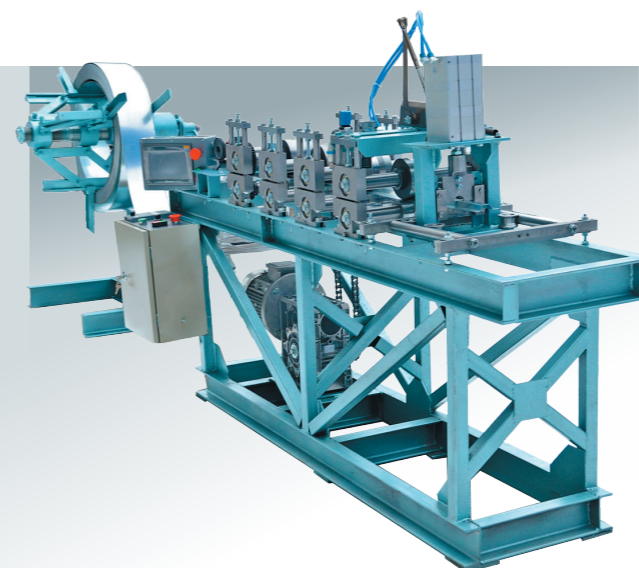


## СТАНКИ СЕРИИ СО



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 10
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4-0,7
Потребляемая мощность, кВт	2,2
Напряжение питания, В	380 (220 для АСУ)
Размеры, Д×Ш×В, мм	зависит от вида профиля
Масса, кг	от 700

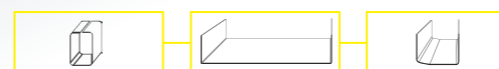
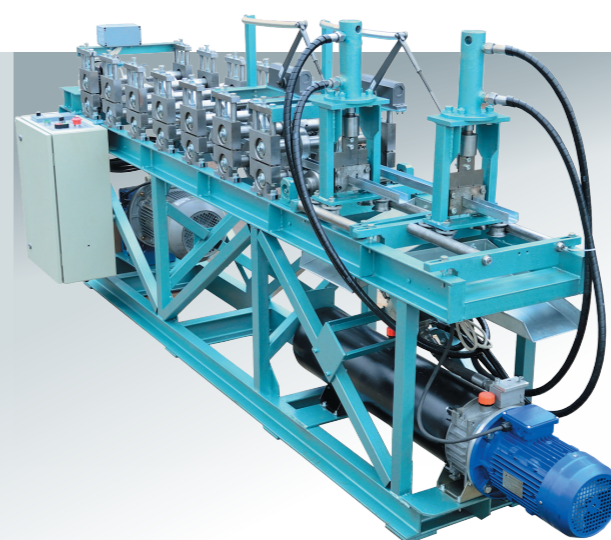


## СТАНКИ СЕРИИ СПО



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 20
Толщина обрабатываемого металла, мм	до 2,0
Потребляемая мощность, кВт	0,75-6,0
Напряжение питания, В	380
Размеры, Д×Ш×В, мм	зависит от вида профиля
Масса, кг	зависит от вида профиля

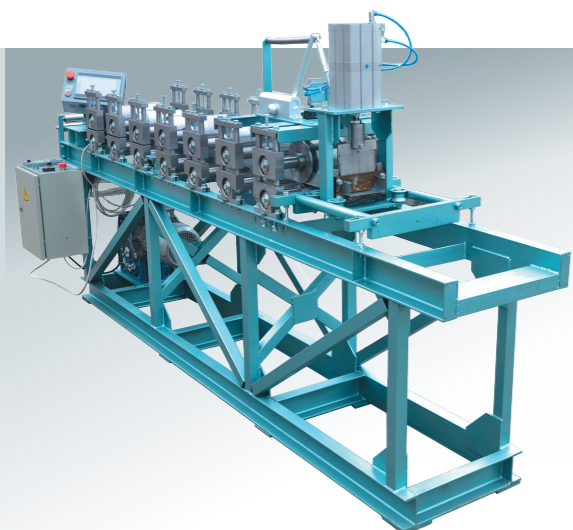


## СТАНКИ СЕРИИ АП



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 20
Толщина обрабатываемого металла, мм	до 2,0
Потребляемая мощность, кВт	2,2-6,0
Напряжение питания, В	380
Размеры, Д×Ш×В, мм	зависит от вида профиля
Масса, кг	зависит от вида профиля

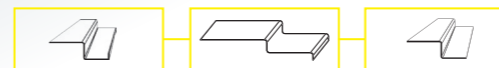
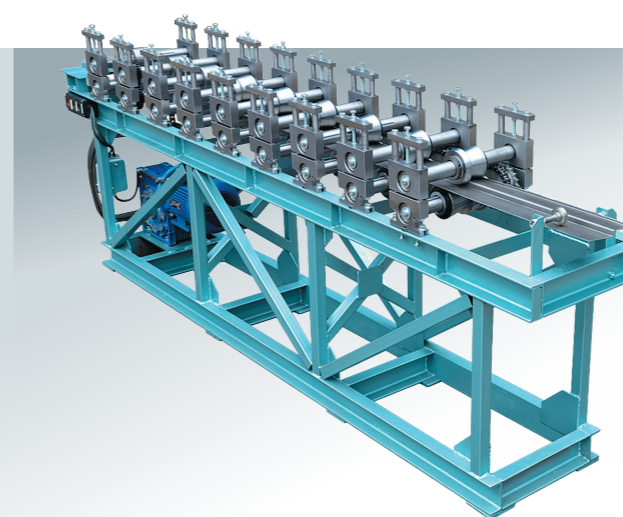


## СТАНКИ СЕРИИ СПП И СПС



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 20
Толщина обрабатываемого металла, мм	до 2,0
Потребляемая мощность, кВт	0,75-6,0
Напряжение питания, В	380
Размеры, Д×Ш×В, мм	зависит от вида профиля
Масса, кг	зависит от вида профиля



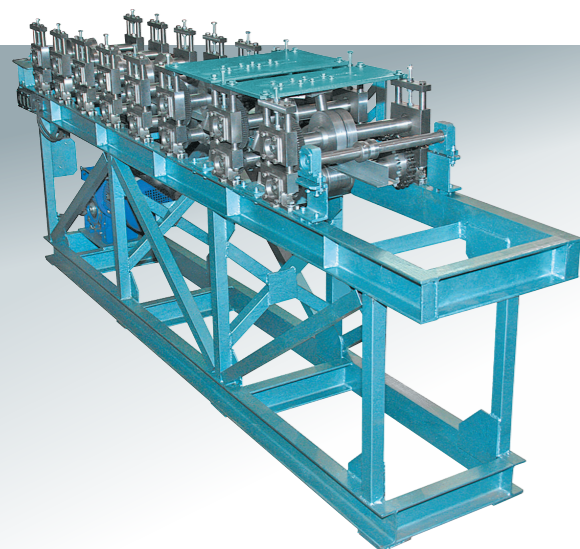
## СТАНКИ СЕРИИ ЗП



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 15
Толщина обрабатываемого металла, мм	до 2,0
Потребляемая мощность, кВт	0,75-3,0
Напряжение питания, В	380
Размеры, Д×Ш×В, мм	зависит от вида профиля
Масса, кг	зависит от вида профиля



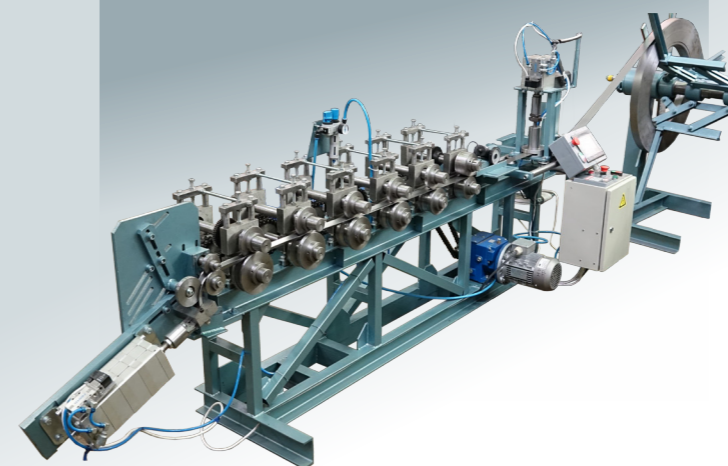


## СТАНКИ СЕРИИ ТП



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 15
Толщина обрабатываемого металла, мм	до 1,5
Потребляемая мощность, кВт	2,2-3,0
Напряжение питания, В	380
Размеры, Д×Ш×В, мм	зависит от вида профиля
Масса, кг	зависит от вида профиля

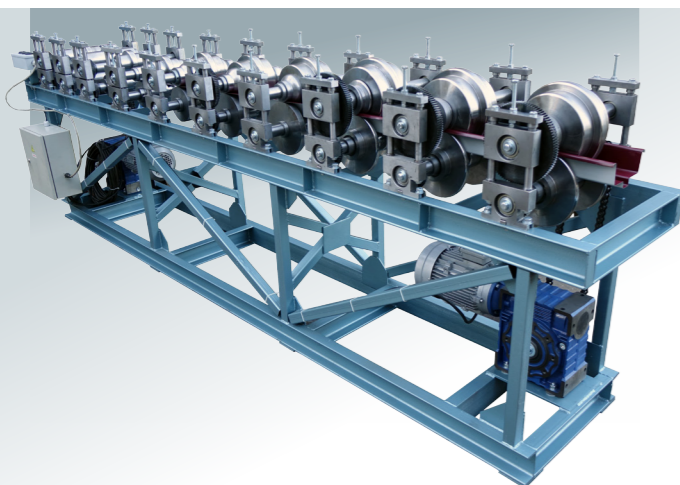


## СТАНКИ СЕРИИ СПК



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 10
Толщина обрабатываемого металла, мм	до 1,5
Потребляемая мощность, кВт	1,5-3,0
Напряжение питания, В	220
Размеры, Д×Ш×В, мм	3000×550×1200
Масса, кг	600

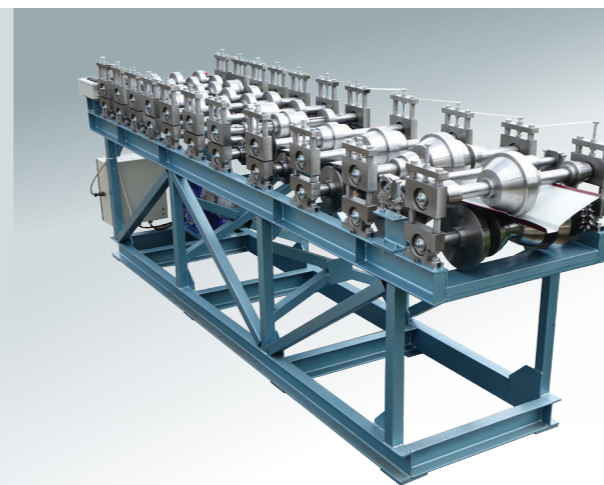


## СТАНКИ СЕРИИ «ВОДОСТОЧНЫЙ ЖЕЛОБ»



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 10
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4-0,6
Потребляемая мощность, кВт	2,2-6,0
Напряжение питания, В	380 (220 для АСУ)
Размеры, Д×Ш×В, мм	3400×550×1200
Масса, кг	от 800

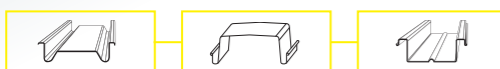
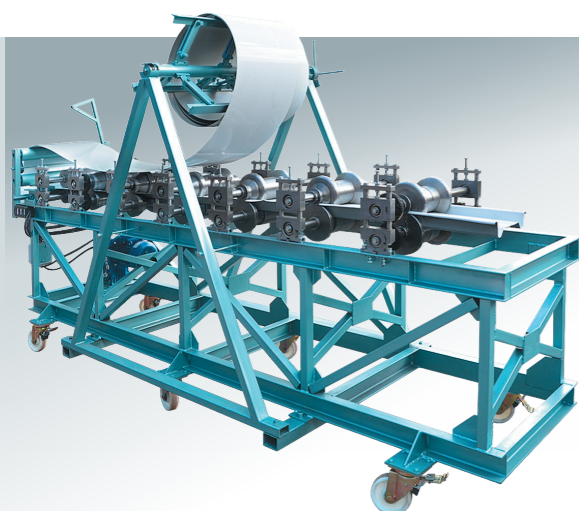


## СТАНКИ СЕРИИ КНП



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 10
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4-0,6
Потребляемая мощность, кВт	1,5-3,0
Напряжение питания, В	380
Размеры, Д×Ш×В, мм	Зависит от вида профиля
Масса, кг	Зависит от вида профиля

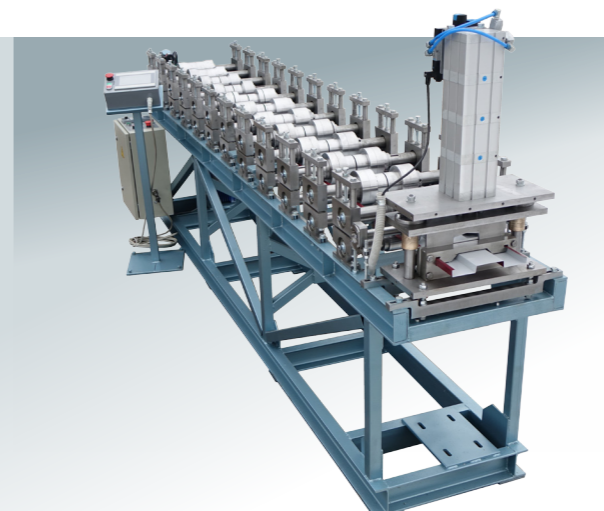


## СТАНКИ СЕРИИ ТЛ



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 10
Толщина обрабатываемого металла, мм	до 0,7
Потребляемая мощность, кВт	2,2-3,0
Напряжение питания, В	380
Размеры, Д×Ш×В, мм	зависит от вида профиля
Масса, кг	зависит от вида профиля



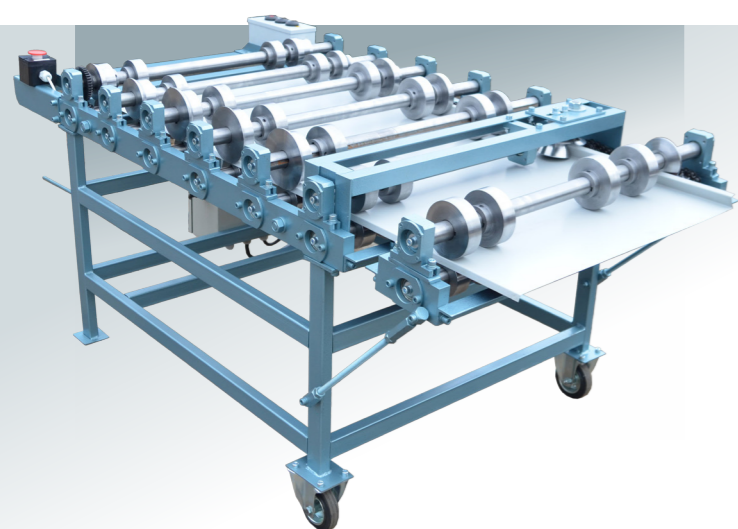
## СТАНКИ СЕРИИ «ОГРАЖДЕНИЕ ГРЯДОК»



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 15
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,5
Ширина обрабатываемого металла, мм	312,5
Потребляемая мощность, кВт	3,0
Напряжение питания, В	380
Размеры, Д×Ш×В, мм	3500×900×1550
Масса, кг	850



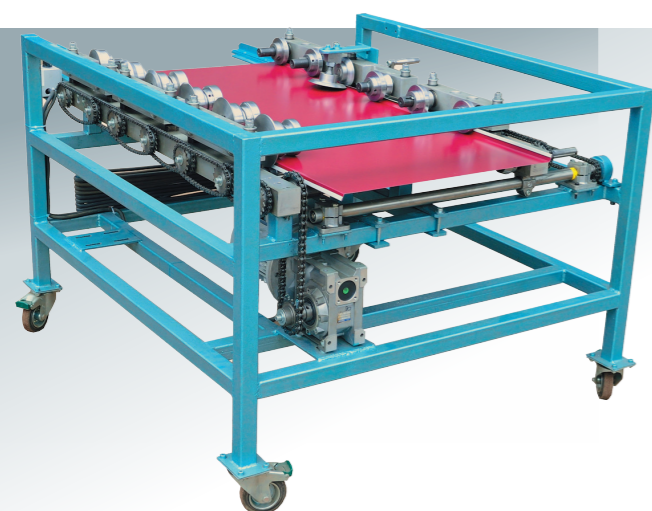
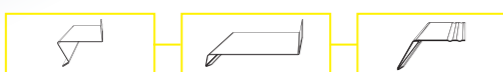


## СТАНКИ СЕРИИ ПК



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 6,5
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4-0,6
Ширина обрабатываемого металла, мм	105-650
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380
Размеры, Д×Ш×В, мм	1650×870×830
Масса, кг	до 200

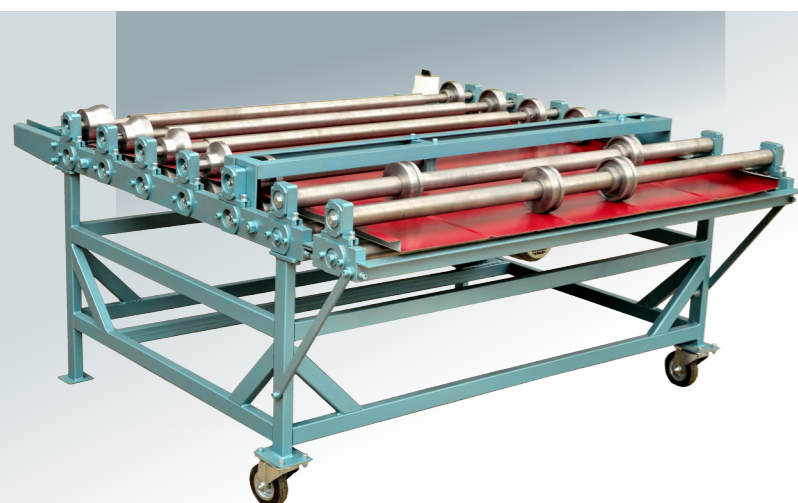


## СТАНКИ СЕРИИ ПК.Р



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 7
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4-0,7
Ширина обрабатываемого металла, мм	185-700
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380
Размеры, Д×Ш×В, мм	1600×1170×890
Масса, кг	350

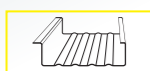


## СТАНКИ СЕРИИ СЭП



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	6
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4-0,7
Ширина обрабатываемого металла, мм	1250
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380
Размеры, Д×Ш×В, мм	1600×1170×890
Масса, кг	250



## СТАНКИ СЕРИИ УП



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 20
Толщина обрабатываемого металла, мм	до 2,0
Потребляемая мощность, кВт	0,55-2,2
Напряжение питания, В	380 (220 для АСУ)
Размеры, Д×Ш×В, мм	зависит от вида профиля
Масса, кг	зависит от вида профиля

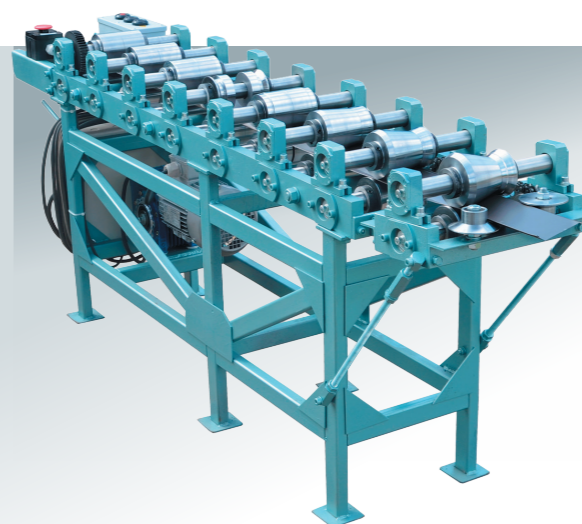
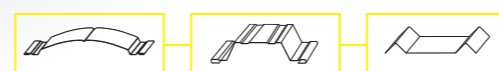


## СТАНКИ СЕРИИ «ШТАКЕТНИК»



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 10
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4-0,6
Потребляемая мощность, кВт	0,75-2,2
Напряжение питания, В	380 (220 для АСУ)
Размеры, Д×Ш×В, мм	зависит от вида профиля
Масса, кг	зависит от вида профиля

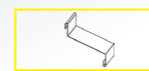


## СТАНКИ СЕРИИ «ЗАБОР ЖАЛЮЗИ»

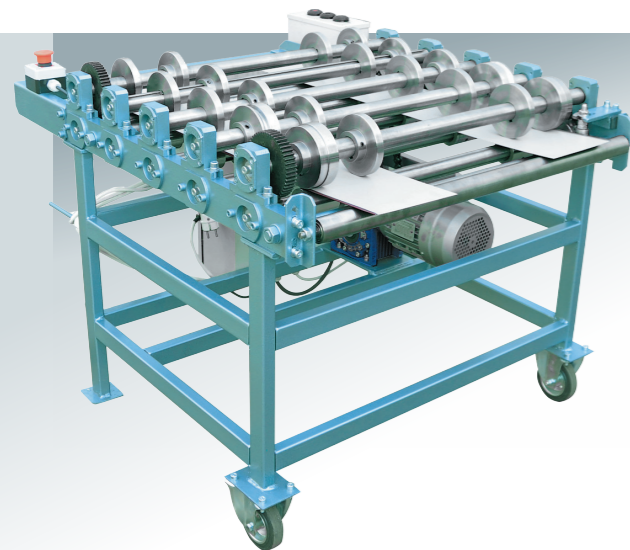


### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 10
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4-0,6
Ширина обрабатываемого металла, мм	125
Потребляемая мощность, кВт	1,5
Напряжение питания, В	380 (220 для АСУ)
Размеры, Д×Ш×В, мм	1800×390×750
Масса, кг	220





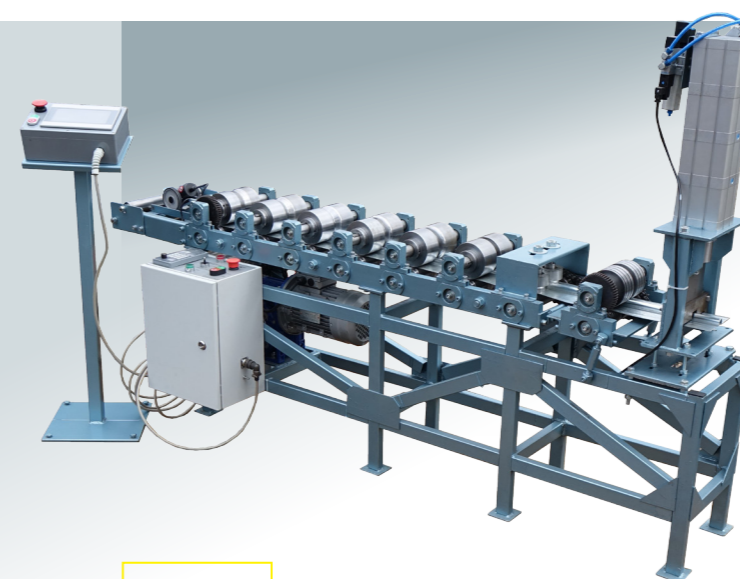
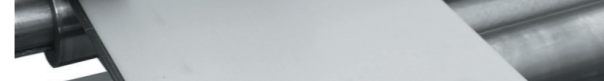


## СТАНКИ СЕРИИ Зв



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 6
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4-0,6
Ширина обрабатываемого металла, мм	60-560
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380
Размеры, Д×Ш×В, мм	1050×840×750
Масса, кг	170

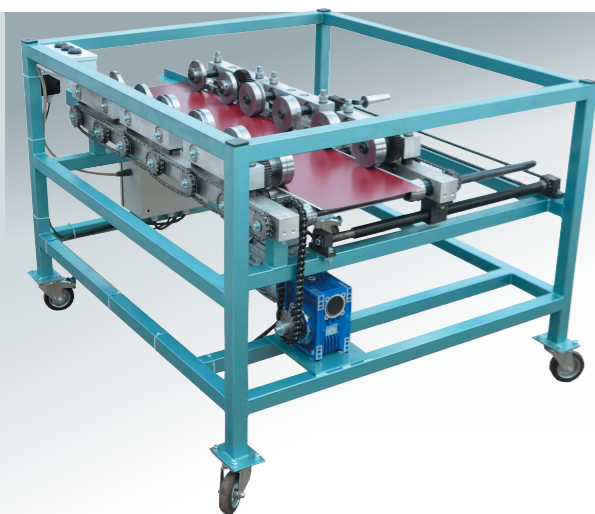


## СТАНКИ СЕРИИ Тр.П



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 10
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4-0,8
Ширина обрабатываемого металла, мм	163
Потребляемая мощность, кВт	1,5
Напряжение питания, В	380 (220 для АСУ)
Размеры, Д×Ш×В, мм	2200×390×750
Масса, кг	230

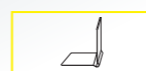
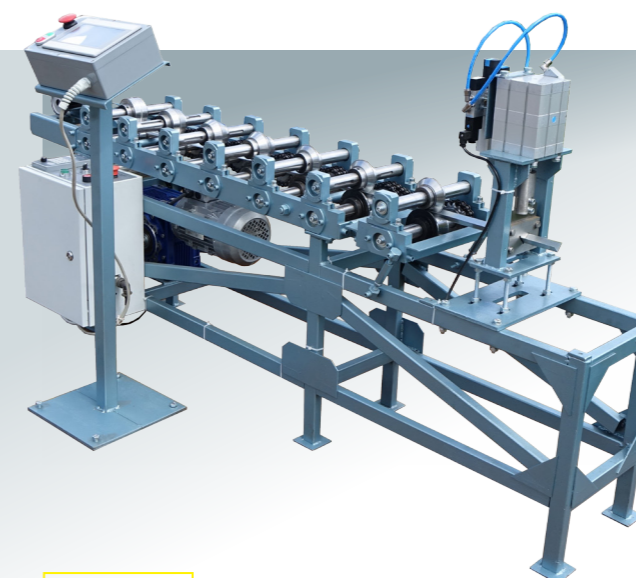


## СТАНКИ СЕРИИ Зв.Р



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 7
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4-0,6
Ширина обрабатываемого металла, мм	80-680
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380
Размеры, Д×Ш×В, мм	1600×1170×890
Масса, кг	250

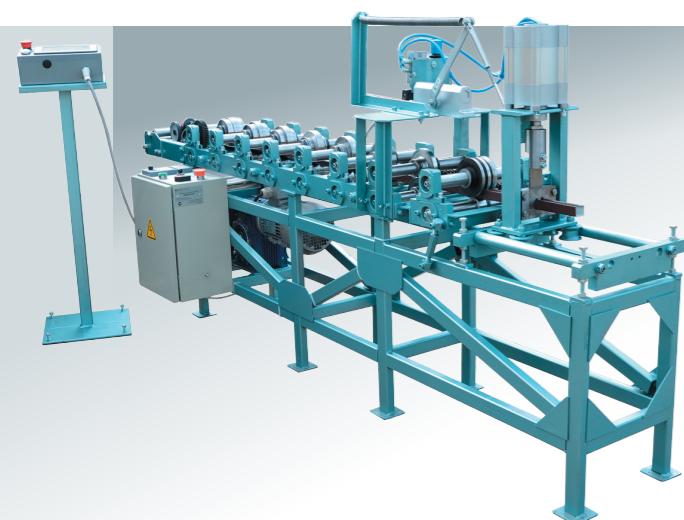


## СТАНКИ СЕРИИ «УГОЛОК ШТУКАТУРНЫЙ»



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 10
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4-0,5
Потребляемая мощность, кВт	1,5
Напряжение питания, В	380 (220 для АСУ)
Размеры, Д×Ш×В, мм	1950×390×750
Масса, кг	220

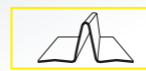
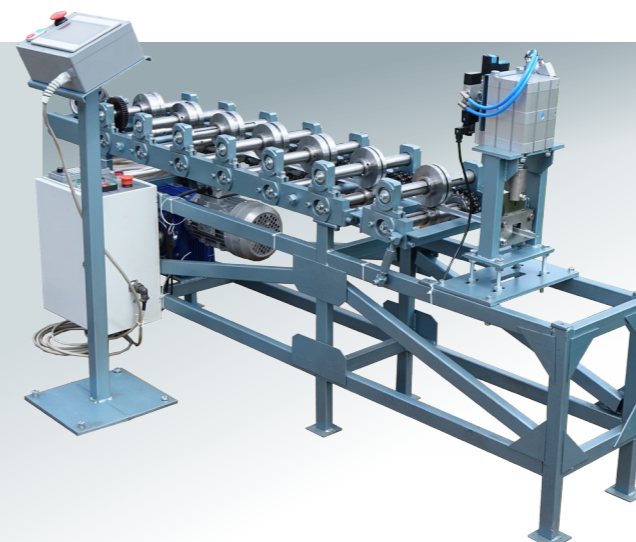


## СТАНКИ СЕРИИ «КАРНИЗ ЖАЛЮЗИ»



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 10
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4-0,6
Потребляемая мощность, кВт	1,5
Напряжение питания, В	380 (220 для АСУ)
Размеры, Д×Ш×В, мм	2200×390×750
Масса, кг	230



## СТАНКИ СЕРИИ «МАЯЧОК»



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 10
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,4-0,5
Потребляемая мощность, кВт	1,5
Напряжение питания, В	380 (220 для АСУ)
Размеры, Д×Ш×В, мм	1950×390×750
Масса, кг	220



## СОПУТСТВУЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

### Зиговочные машины

#### **Ручная ЗРМ-0,8**

Предназначена для обработки кромок тонколистового металла толщиной до 0,8 мм.

#### **Электромеханическая ЗЭМ-0,8**

Модернизированная версия ручной машинки. Модель дополнена мотор-редуктором и стойкой.

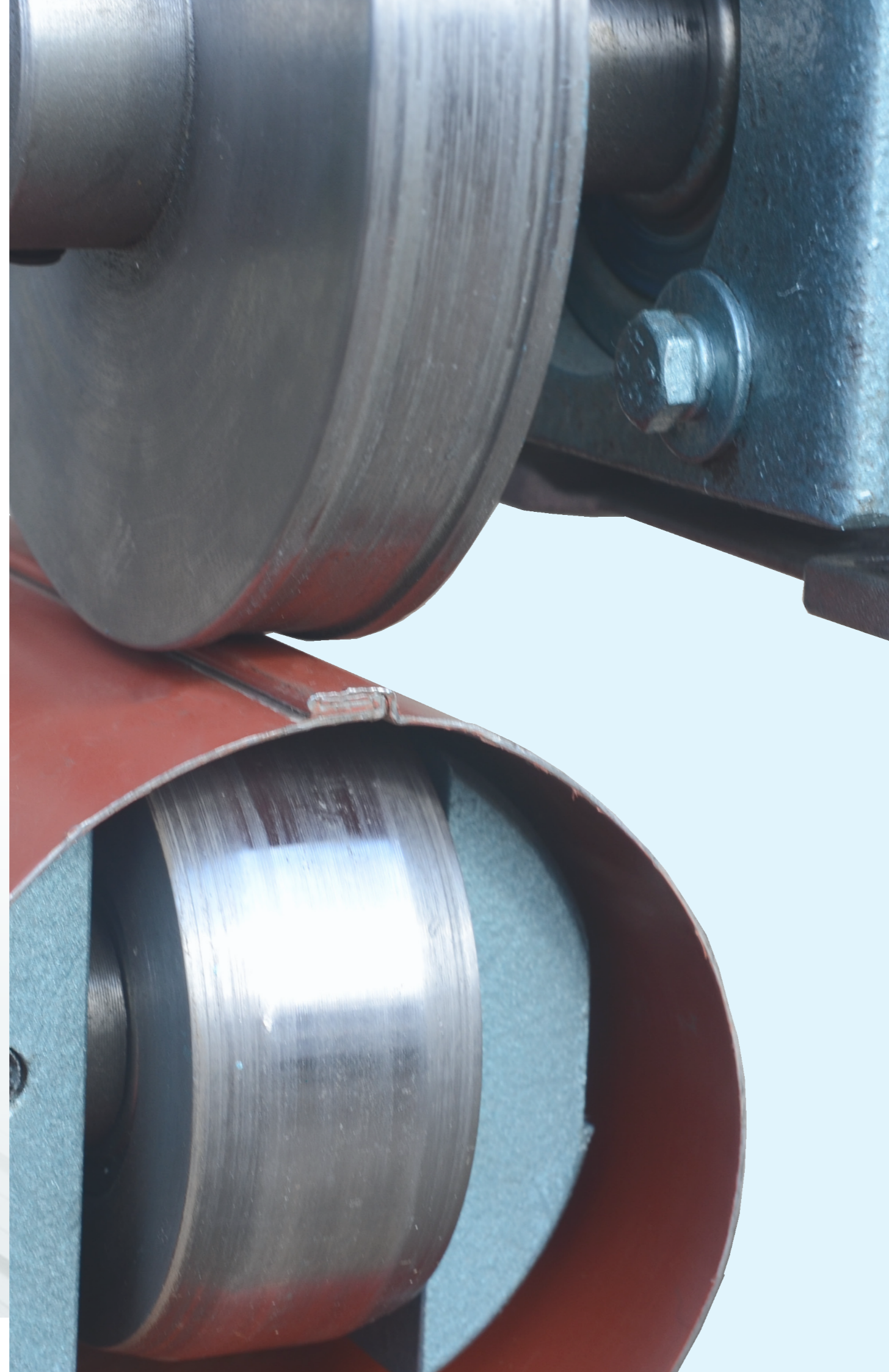
### Фальцеосадочные станки

#### **Ручной ФОС.Р-1300/0,8**

Предназначен для осадки лежачего фальца при производстве воздухопроводов и водосточных систем. Привод ролика происходит за счет вращения рукоятки.

#### **Электромеханический ФОС-1300/0,8**

Вращение ролика происходит с помощью мотор-редуктора. Для удобства работы и управления вращением ролика станок оснащен ножной педалью. В системе управления предусмотрена кнопка аварийного выключения для экстренной остановки привода. Отсутствие необходимости в шеф-монтаже (оборудование комплектуется и настраивается на заводе).



БОЛЬШОЙ ОПЫТ  
ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
И ПРОИЗВОДСТВА  
ОБОРУДОВАНИЯ  
ДЛЯ ГИБКИ, ОСАДКИ  
И ОТБОРТОВКИ.



### Трубогиб ТР-40x1,5

Предназначен для гибки различных профилей и труб из стали и цветных металлов. Трубогиб прост в эксплуатации и не требует специального обслуживания.

### Ручная гильотина ПШРК

Предназначена для придания радиуса вершине профиля на плоской заготовке толщиной до 0,7 мм. с рабочей шириной от 60 до 156 мм. Гильотина проста в эксплуатации и не требует специального обслуживания.





## ЗИГ-МАШИНА ЗРМ-0,8



### Технические характеристики

Тип привода	ручной
Толщина обрабатываемого металла, мм	до 0,8
Межосевое расстояние, мм	50
Вылет роликов, мм	180
Размеры, ДхШхВ, мм	450×120×350
Масса, кг	25



## ФАЛЬЦЕОСАДОЧНЫЙ СТАНОК ФОС.Р-1300/0,8



### Технические характеристики

Толщина обрабатываемого металла, мм	до 0,8
Рабочая длина, мм	1300
Максимальная длина заготовки, мм	2500
Минимальный диаметр заготовки, мм	80
Размер, ДхШхВ, мм	1530×390×1400
Масса, кг	118



## ТРУБОГИБ ТР-40Х1,5



### Технические характеристики

Размеры профильной трубы, мм	до 40×40
Толщина стенки, мм	до 1,5
Минимальный радиусгиба, мм	от 180 до 220
Размеры, ДхШхВ	530×180×450
Масса, кг	16

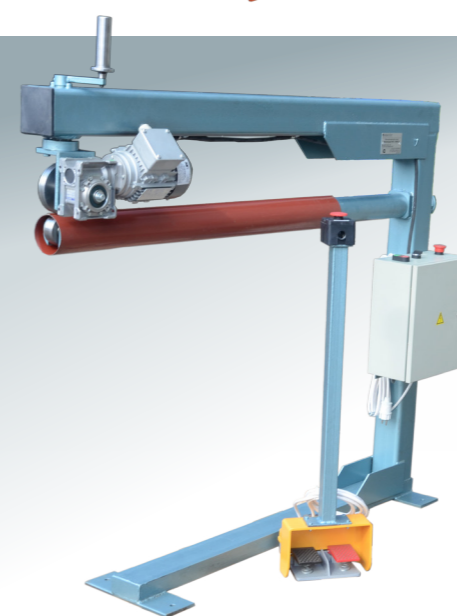


## ЗИГ-МАШИНА ЗЭМ-0,8



### Технические характеристики

Тип привода	электромеханический
Толщина обрабатываемого металла, мм	до 0,8
Межосевое расстояние, мм	50
Вылет роликов, мм	180
Потребляемая мощность, кВт/В	0,18/380
Размеры, ДхШхВ, мм	450×120×1320
Масса, кг	42

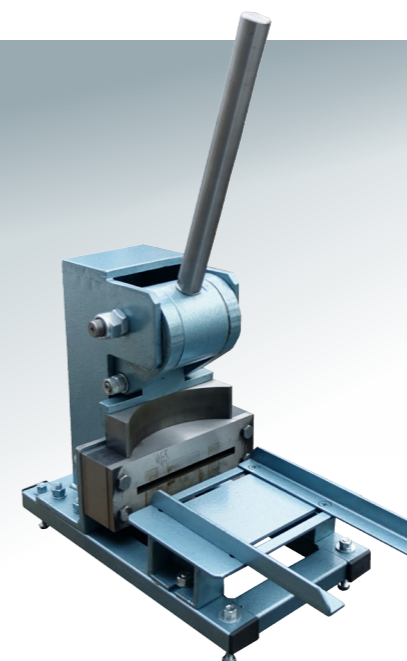


## ФАЛЬЦЕОСАДОЧНЫЙ СТАНОК ФОС-1300/0,8



### Технические характеристики

Производительность, м/мин	4,5
Толщина обрабатываемого металла, мм	до 0,8
Рабочая длина, мм	1300
Максимальная длина заготовки, мм	2500
Минимальный диаметр заготовки, мм	80
Потребляемая мощность, кВт/В	0,18/380
Размер, ДхШхВ, мм	1530×330×1400
Масса, кг	140



## РУЧНАЯ ГИЛЬОТИНА ПШРК



### Технические характеристики

Толщина обрабатываемого металла, мм	0,35-0,7
Ширина обрабатываемого металла, мм	60-156
Радиус, мм	110
Усилие, кг	15
Размеры, ДхШхВ, мм	530×230×420
Масса, кг	35









115054, г. Москва  
ул. Дубининская, д. 69, корп. 30 А

тел.: 8 800 333-41-10  
8 495 966-18-90

e-mail: [info@mobiprof.ru](mailto:info@mobiprof.ru)  
[www.mobiprof.ru](http://www.mobiprof.ru)



[https://www.facebook.com/  
Mobiprof](https://www.facebook.com/Mobiprof)



[https://www.youtube.com/  
user/mobiprof](https://www.youtube.com/user/mobiprof)



[http://vk.com/mobi\\_prof](http://vk.com/mobi_prof)