

КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ

2019



Отдел продаж и производство:
630015, Россия, г. Новосибирск,
ул. Планетная, д. 30, к1-1
Телефон: (383) 287-12-93
info@rosstroytech.ru
www.rosstroytech.ru

МАШИНЫ СВАРКИ СЕТКИ
ТЯЖЁЛЫЕ АРМОКАРКАСЫ
ОБРАБОТКА ПРОВОЛОКИ



@nporosstroytech



rst_group_ltd



RosStroyTech

Содержание

ЛИНИИ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

Одноточечные станки контактной сварки

Машина контактной сварки серии МТР..... 2

Ручные линии сварки

Ручная линия сварки серии РЛ 3

Ручная линия сварки серии РЛТ 4

Серия WP и WP+

Полуавтоматическая линия сварки 5

Серия WP Забор

Полуавтоматическая и автоматическая линии сварки для 3D ограждений 6

Серия WL и WL+

Автоматическая линия сварки с бухт 8

Серия WL Компакт

Компактная автоматическая линия сварки с бухт 9

Серия WL Рулон

Автоматическая линия сварки рулонной сетки и ограждений 10

Серия WF

Полуавтоматическая линия для сварки арматурных сеток 11

Серия WFE

Полуавтоматическая линия для сварки арматурных сеток с подвижными головками 12

Серия WPD

Двухветвевая линия сварки арматурных каркасов 13

Серия WPK

Полуавтоматическая линия сварки сеток в кондукторе 14

ОБРАБОТКА ПРОВОЛОКИ И АРМАТУРЫ

Правильно-отрезной станок СПО-70/3-6 и 110/3-6..... 15

Правильно-отрезной станок СПО-60/6-12 и СПО-110/6-12 16

СБОРКА ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ

Сваенавивочная машина для сварки прямоугольных каркасов WS..... 17

Универсальная машина сварки каркасов для буронабивных свай UWS..... 18

Установка для сборки арматурных каркасов СМЖ-56Б/286Б 19

Станок навивки спиралей 20

СОПУТСТВУЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Станок для сварки закладных под слоем флюса 21

Сеточные ножницы СН-12 22

Станок гибки сетки СГС 22

Программное обеспечение «AP-план» 23

Одноточечные станки контактной сварки

Машина контактной сварки серии МТР



- Встроенная система шумоподавления;
- Регулируемый ход электрода;
- Компактная система охлаждения (замкнутого типа) для эффективной работы трансформатора сварочной машины (опция).



Особенности серии МТР

Машины серии МТР предназначены для производства небольших изделий из проволоки, максимальная ширина изделий, как правило, ограничена вылетом хобота сварочной машины. Машины одноточечной сварки идеально справляются с производством плоских каркасов из проволоки.

Серия МТР удачно совмещает в себе компактность, легкость в настройке и безупречное качество сварки. Использование современных импортных комплектующих значительно увеличивает срок службы.

Технические характеристики

Максимальный вылет, мм	500-1200
Диаметр свариваемых прутков, мм	4-16
Максимальная мощность трансформатора, кВт	100
Напряжение питающей сети, В	380 (50 Гц)
Давление сжатого воздуха, атм	6

Ручные линии сварки

Ручная линия сварки серии РЛ



Особенности серии РЛ

Ручная линия сварки предназначена для экономичного производства сварной кладочной сетки. Машина проста и надежна, бюджетный вариант по сравнению с машинами многоконтактной автоматической сварки. Использование ручной линии сеток позволяет быстро и максимально эффективно производить сварную сетку.

- Изготовление нестандартных сварных сеток (например, с прутками различного диаметра);
- Возможность сварки широких сеток;
- Сварка плоских каркасов с проемами;
- Подвижные направляющие для продольной проволоки позволяют производить сетку с любым шагом (дополнительная опция);
- Компактная система охлаждения (замкнутого типа) для эффективной работы трансформатора сварочной машины (дополнительная опция);
- Пакетировщик формирует ровный штабель из сетки (дополнительная опция).



Подвижные направляющие



Сварка сетки с шагом 100 мм

Технические характеристики

Максимальная ширина сетки, мм	2000/2400
Диаметр свариваемых прутков, мм	от 3x3 до 6x6
Размер ячеек (с шагом 50 мм или плавно), мм	от 50x50 до 200x200
Напряжение питающей сети, В	380 (50 Гц)
Максимальная мощность трансформатора, кВт	75
Усредненное потребление электроэнергии, кВт*ч	5-10
Расход сжатого воздуха, л/мин.	300
Давление сжатого воздуха, атм	6

Ручные линии сварки

Ручная линия сварки серии РЛТ



Особенности серии РЛТ

Обеспечивает сварку арматурных стержней диаметром до 14 мм. Основные отличия от серии РЛ: подвижная нижняя шина (для уменьшения износа), более мощные пневмоцилиндры (как на прижиме, так и на протяге). Системы направляющих втулок с переменным шагом.

Широкие возможности сварки плоских каркасов с проемами, нестандартных сварных сеток, сеток с различной нестандартной ячейкой. Шаг ячейки регулируется плавно как в продольном, так и в поперечном направлении с точностью до 1 мм.

- Изготовление нестандартных сварных сеток (например, с прутками различного диаметра);
- Компактная система охлаждения (замкнутого типа) для эффективной работы трансформатора сварочной машины (дополнительная опция);
- Пакетировщик формирует ровный штабель из сетки (дополнительная опция).



Пакетировщик



Сварка арматуры

Технические характеристики

Максимальная ширина сетки, мм	2000/2400/3000
Диаметр свариваемых прутков, мм	от 3x3 до 14x14
Размер ячеек (с шагом 50 мм или плавно), мм	от 25x25 до 300x300
Напряжение питающей сети, В	380 (50 Гц)
Максимальная мощность трансформатора, кВт	100
Усредненное потребление электроэнергии, кВт*ч	5-10
Расход сжатого воздуха, л/мин.	500
Давление сжатого воздуха, атм	6

СЕРИЯ WP и WP Plus

Полуавтоматическая линия сварки



Особенности серии WP

Линии серии WP производят средние объемы сетки, где применяется проволока разного диаметра.

Откатной механизм бункера подачи поперечных прутков позволяет производить настройку в удобных условиях.

Модуль подачи продольных прутков обеспечивает загрузку новых прутков к сварочному порталу в процессе производства предыдущей сетки. Модуль бывает лоткового типа и каретка на сервоприводе (для 6000 мм длины).

Особенности серии WP Plus

Переработана конструкция бункера, позволяющая увеличить до 30% скорость подачи поперечных прутков.

Повышена мощность сервопривода каретки для роста динамики и возможности перемещения готовой сетки с высокой скоростью.

Усилена конструкция основной рамы сварочной машины для повышения устойчивости к вибрации в условиях высокой интенсивности, увеличение объема производства готовой сетки в 1,5 раза.

Технические характеристики

	Серия WP	Серия WP+
Максимальная ширина сетки, мм	1500/2000/2500	1500/2000/2500
Диаметр свариваемых прутков, мм	3-6	2,5-6
Размер ячеек (с шагом 50 мм или плавно), мм	от 50x50 до 200x200	от 50x50 до 200x200
Максимальное количество точек сварки, шт.	30/40/51	30/40/51
Скорость сварки (поперечных прутков в минуту)	до 60	до 90
Подача поперечного прутка	автоматический (бункер)	автоматический (бункер)
Подача продольного прутка	вручную (с модуля подачи)	вручную (с модуля подачи)/автоматически

- Универсальность, быстрая перенастройка на разный диаметр проволоки;
- Экономичность, не требует крупных запасов проволоки;
- Компактность, размещение полномасштабного производства на ограниченных площадях.

Линия комплектуется пультом дистанционного управления, пакетировщиком для формирования штабеля из сетки, сварочными электродами из специального сплава на основе карбида титана.

Базовая комплектация может быть дополнена опциями: встроенным гибочником ребра жесткости, механизированным рольгангом, системой плавной регулировки продольной ячейки.



Бункер подачи поперечного прутка



Каретка на сервоприводе для подачи продольного прутка

5

СЕРИЯ WP Забор

Полуавтоматическая линия сварки для 3D ограждений



Особенности заборной линии серии WP

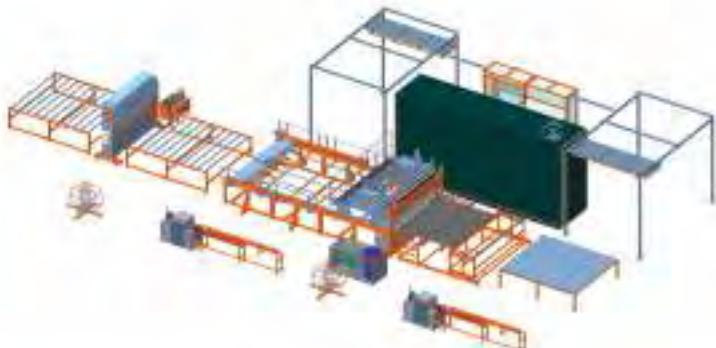
Машина сварки WP-2500 — это специальная модель из серии WP, которая предназначена для изготовления сварных заборных секций шириной от 2500 до 3000 мм и высотой до 3000 мм.

Гидравлический формирователь ребер жесткости на сварной сетке придает механическую прочность готовой заборной панели.

Готовое бизнес-решение

Комплект оборудования включает: сварочную линию серии WP с системой охлаждения, правильно-отрезной станок, формирователь ребра жесткости (листогиб), оборудование для полимерной покраски.

- Средняя производительность линии около 350 кв. м/час заборных секций;
- Универсальность, быстрая перенастройка на разный диаметр проволоки;
- Сервоприводы и четкая подача прутков обеспечивают производство ровных сетчатых панелей с правильной геометрией.



Общая схема расположения оборудования



Бункер подачи поперечного прутка



Сервокаретка с захватами



Заборные секции до окраски



Формирователь ребра жесткости



Транспортная система и камера напыления

СЕРИЯ WP Забор

Автоматическая линия сварки для 3D ограждений

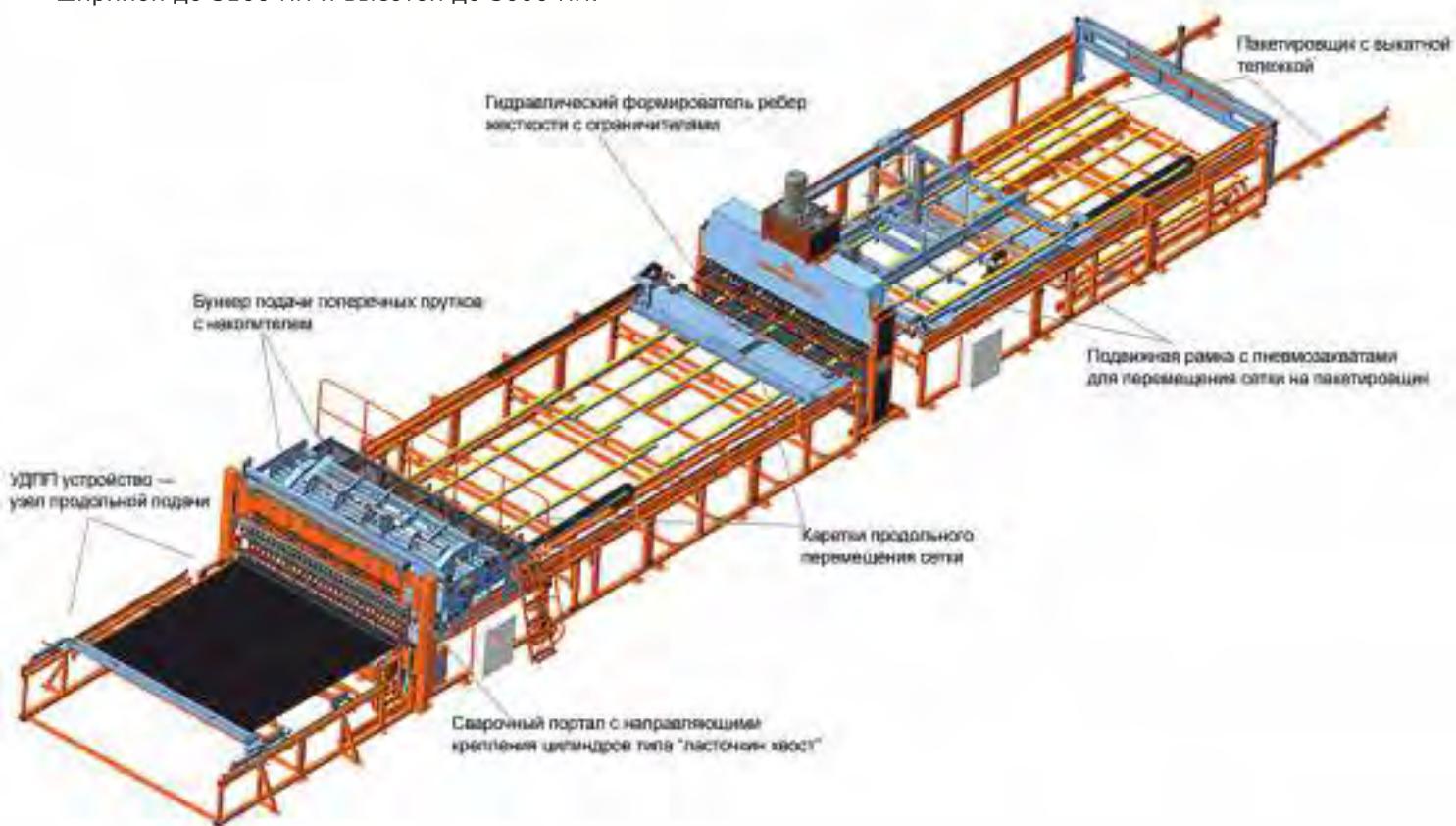


Особенности заборной линии серии WP

Линия WP-3100 — это высокопроизводительная широкосеточная машина сварки сетчатых ограждений шириной до 3100 мм и высотой до 3000 мм.

- Средняя производительность линии около 450 кв. м/час заборных секций;
- Универсальность, быстрая перенастройка на разный диаметр проволоки;
- Сервоприводы и четкая подача прутков обеспечивают производство ровных сетчатых панелей с правильной геометрией.

Линия обладает моноблочной структурой, поточной синхронизированной системой процессов на протяжении всего производства готовой заборной панели, включая пакетирование и перемещение на паллеты.



Технические характеристики

Максимальная ширина сетки, мм	2500/3100
Диаметр свариваемых прутков, мм	3-6
Размер ячеек, мм	от 50x50 до 200x200
Максимальное количество точек сварки, шт.	51/61
Скорость сварки (поперечных прутков в минуту)	до 40
Подача поперечного прутка	автоматический (бункер)
Подача продольного прутка	вручную (с модуля подачи)

СЕРИЯ WL и WL Plus

Автоматическая линия сварки с бухт



Особенности серии WL

Предназначена для массового производства дорожной и кладочной сетки, ориентирована на крупных производителей. Конструктивные особенности линии соответствуют высоким требованиям к качеству сварки.

Узел предварительной правки и подачи продольной проволоки в двух плоскостях, с индивидуальной настройкой правильных роликов.

Высокая скорость узла подачи поперечной проволоки и рубки прутков достигается при помощи петлевого аккумулятора, сервоприводов и пневматического ножа.

Особенности серии WL Plus

Повышенная производительность и надежность узлов за счет исполнительных механизмов с необходимым запасом прочности и мощности, увеличенное сечение силового контура и его охлаждения.

Факторы ускорения: дополнительная мощность сервоприводов для боковой и продольной подачи, петлевой аккумулятор на продольную проволоку, датчики контроля синхронности работы узлов оборудования и для безопасности персонала.

Все управление и переналадка станка производится с панели управления.

Технические характеристики

	Серия WL	Серия WL+
Максимальная ширина сетки, мм	1000-2000	1000-2500
Диаметр свариваемых прутков, мм	2,8-5	2,8-5
Размер ячеек, мм	от 50x50 до 200x200	от 50x50 до 200x200
Максимальное количество точек сварки, шт.	20-40	20-50
Скорость сварки (поперечных прутков в минуту)	до 80	до 120
Подача поперечного прутка	автоматический (бухта)	автоматический (бухта)
Подача продольного прутка	автоматический (бухты)	автоматический (бухты)

- Максимальная автоматизация процессов, минимизация человеческого фактора;
- Промышленное производство сварной сетки в больших объемах;
- Высокая степень стабильности и непрерывности производства.

Линия комплектуется пультом дистанционного управления, пакетировщиком для штабелирования сетки, сварочными электродами из специального сплава на основе карбида титана.

Базовая комплектация может быть дополнена опциями: рольгангом, системой плавной регулировки продольной ячейки, бухтодержателями.



Сварочный портал



Линия WL Plus в работе

СЕРИЯ WL Компакт

Автоматическая линия сварки с бухт



Особенности серии WL Компакт

Линия серии WL Компакт предназначена для массового производства кладочной и дорожной сетки, занимает мало места, как и линия серии WP.

Особенностью WL Компакт является система подачи продольной проволоки с небольших бобин, которые наматываются на станке для перемотки проволоки из бухт.

Машина WL Компакт аналогична по устройству линии WL и сохраняет все ее преимущества.

Станок перемотки проволоки из бухт применяется для формирования малых партий проволоки весом до 150 кг.

Линия комплектуется пультом дистанционного управления, пакетировщиком для штабелирования сетки, сварочными электродами из специального сплава на основе карбида титана.

Базовая комплектация может быть дополнена опциями: механизированным рольгангом, системой плавной регулировки продольной ячейки, системой бухтодержателей.

- Промышленное производство сварной сетки в больших объемах;
- Система размотки бобин сконструирована с возможностью оперативной замены;
- Экономия бюджета на запасах сырья.



Линия WL Компакт в работе



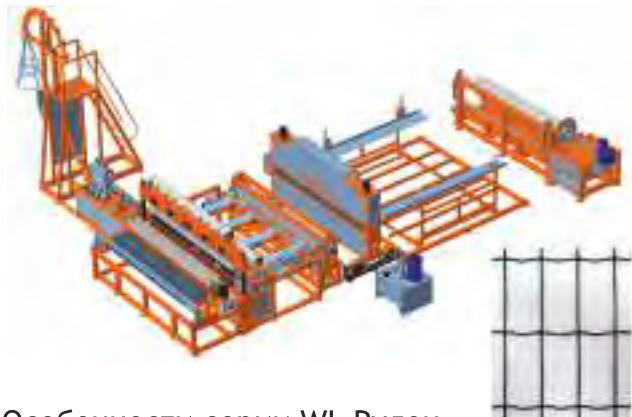
Станок перемотки проволоки из бухт

Технические характеристики

Максимальная ширина сетки, мм	2000
Диаметр свариваемых прутков, мм	2,5-5
Размер ячеек (с шагом 50 мм или плавно), мм	от 50x50 до 200x200
Максимальное количество точек сварки, шт.	40
Скорость сварки (поперечных прутков в минуту)	до 80
Подача поперечного прутка	автоматический (бухта)
Подача продольного прутка	автоматический (система бухт)

СЕРИЯ WL Рулон

Автоматическая линия сварки рулонной сетки и ограждений



Особенности серии WL Рулон

Линия WL Рулон предназначена для производства рулонной фасадной и заборной сетки типа Holland из тонкой проволоки, комплектуется узлом намотки и сеточными ножницами.

Система бухтодержателей для продольной проволоки из бухт обеспечивает высокую скорость, а петлевые аккумуляторы — равномерную подачу.

Узел предварительной правки и подачи продольной проволоки с индивидуальной настройкой правильных роликов.

Высокая скорость узла подачи поперечной проволоки и рубки прутков достигается при помощи петлевого аккумулятора, сервоприводов и пневматического ножа.



Узел намотки сетки в рулон

- Производство одного из самых дешевых заборных ограждений;

- Изготовление сварной сетки в больших объемах;

- Система размотки бухт сконструирована с возможностью оперативной замены.

Линия комплектуется пультом дистанционного управления, пакетировщиком для штабелирования сетки, сварочными электродами из специального сплава на основе карбида титана.

Базовая комплектация может быть дополнена опцией: системой плавной регулировки продольной ячейки.



Общий вид линии



Система подачи проволоки из бухт

Технические характеристики

Максимальная ширина сетки, мм	2000
Диаметр свариваемых прутков, мм	1,4-3
Размер ячеек, мм	поперечные 50-200 (плавно) продольные 50-200 (кратно 50 мм)
Максимальное количество точек сварки, шт.	40
Скорость сварки (поперечных прутков в минуту)	до 100
Подача поперечного прутка	автоматический (бухта)
Подача продольного прутка	автоматический (система бухт)

СЕРИЯ WF

Полуавтоматическая линия для сварки арматурных сеток



Особенности серии WF

Модель серии WF предназначена для производства тяжелой арматурной сетки с диаметром прутков от 4 до 12 мм. Высокая производительность позволяет выпускать арматурную сетку в большом объеме.

Сварочный портал серии WF может быть укомплектован лотком подачи поперечного прутка или бункером, при этом пруток подается во время сварки автоматически.

Модели машины под большие диаметры арматуры производятся по согласованию.

- Высокая производительность до 29 тонн в смену;
- Использование сервопривода позволяет изготавливать ровную сетку с переменным шагом по программе;
- Широкие возможности комбинирования разных диаметров свариваемых прутков.

Линия комплектуется пультом дистанционного управления, пакетировщиком для штабелирования сетки, сварочными электродами из специального сплава на основе карбида титана.



Бункер подачи поперечного прутка



Технические характеристики

Максимальная ширина сетки, мм	2000/3200
Диаметр свариваемых прутков, мм	от 4x4 до 12x12
Размер ячеек, мм	от 100x100 до 300x300
Максимальное количество точек сварки, шт.	40/60
Скорость сварки (поперечных прутков в минуту)	до 60
Подача поперечного прутка	автоматический (бункер)/ вручную (лоток)
Подача продольного прутка	вручную (с модуля подачи)

Сварочный портал

СЕРИЯ WFE

Линия сварки арматурных сеток с подвижными головками



Особенности серии WFE

Линия WFE оснащена подвижными головками со сварочными электродами, которые перемещаются по верхней балке согласно программе сварки карты сетки.

Машина предназначена для решения задач на заводах ЖБИ и крупнопанельного домостроения: сварка арматурной сетки с разными размерами ячеек и проемами в сочетании разных по диаметру и длине прутков арматуры. Рабочая ширина станка 3600 мм, длина готовой сетки до 8000 мм.

Продольные прутки заряжаются вручную. Затем оператор подает в зону сварки поперечный пруток из лотка или автоматизированного бункера.

Возможности станка WFE позволяют расположить до 9 сварочных головок для увеличения производительности и скорости сварки сетки.

В зависимости от конфигурации машина WFE комплектуется графическим пультом управления с возможностью визуального контроля процесса сварки текущей сетки, сенсорной панелью для выбора списка карт, необходимых для производства.

Технические характеристики

- Высокая скорость переналадки с одного вида сетки на другой путем выбора нужной карты с пульта оператора;
- Широкий диапазон свариваемых диаметров проволоки и арматуры;
- Система загрузки заданий через порт USB или по локальной сети предприятия.



Подвижная сварочная головка с электродом



Каретка с сервоприводом и пакетировщик

Максимальная ширина сетки, мм	3600
Диаметр свариваемых прутков, мм	4-12 поперечные, 4-12 продольные, (14-36 опция)
Размер ячеек, мм	поперечные от 50 (плавно); продольные от 50 (плавно)
Максимальное количество точек сварки, шт.	до 9
Скорость сварки (поперечных прутков в минуту)	до 5
Подача поперечного прутка	автоматический (бункер)/ вручную (лоток)
Подача продольного прутка	вручную (с модуля подачи)

СЕРИЯ WPD

Двухветвевая линия сварки арматурных каркасов



Особенности серии WPD

Модель серии WPD предназначена для сварки двухветвевых арматурных каркасов. Данные арматурные каркасы используются при производстве сборных железобетонных изделий на заводах ЖБИ.

Особенностью сварочного портала серии WPD являются направляющие типа «ласточкин хвост», которые позволяют быстро регулировать ширину ячейки между продольными прутками.

В зависимости от свариваемых диаметров (от 4 до 32 мм) станок может оснащаться как автоматической подачей продольной и поперечной проволоки с бухт, так и полуавтоматической (подача поперечного прутка из бункера).

Линия комплектуется пультом дистанционного управления, пакетировщиком, сварочными электродами из специального сплава на основе карбида титана.

- Скорость сварки до 50 прутков в минуту;
- Широкий диапазон диаметров свариваемых прутков;
- Возможности автоматизации процессов, минимизация человеческого фактора.

Базовая комплектация может быть дополнена опциями: вывозной телегой, приводным рольгангом, дополнительными точками сварки.



Подвижные цилиндры со сварочными блоками



Подвижные сварочные блоки



Автоматическая линия с раскладкой из бухт



СЕРИЯ WPK

Полуавтоматическая линия сварки сеток в кондукторе



Особенности серии WPK

Модель серии WPK предназначена для выпуска сетки с высокой точностью к геометрии. Кондуктор для сварки обеспечивает соблюдение этих требований. Машина WPK применяется для производства корзин или тележек для супермаркетов, решеток и клеток.

Модуль продольного перемещения кондуктора через сварочный портал оборудован сервоприводом. Движение сетки происходит строго в прямом направлении с помощью зубчатой рейки, что обеспечивает производство секции идеальной прямоугольной формы.

Линия комплектуется пультом дистанционного управления, сварочными электродами из специального сплава на основе карбида титана.



Производство полочек и сушилок для посуды

Технические характеристики

Максимальная ширина сетки, мм	1000
Диаметры свариваемых прутков, мм	2-6
Размер ячеек, мм	от 15x15 до 200x200
Максимальное количество точек сварки, шт.	до 40
Скорость сварки (поперечных прутков в минуту)	до 80
Подача поперечного прутка	вручную
Подача продольного прутка	вручную

- Скорость сварки до 80 прутков в минуту;

- Производство сеток для промышленности и потребительского рынка;

Модель с конвейерной системой подачи кондукторов на сварку позволяют производить одновременную сварку двух кондукторов сразу с разными картами сетки.

Циркуляция кареток с кондукторами обеспечивает высокую производительность линии и качество готовых сеточных панелей, скорость сварки превосходит 80 рядов в минуту.



Каретки с двумя кондукторами



ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ

Правильно-отрезной станок СПО-110/3-6 и СПО-70/3-6



Особенности модели СПО

Правильно-отрезной станок автоматически разматывает проволоку из бухты и нарезает прутки в размер. Правка производится вращающейся правильной рамкой (барабаном) с фильтрами. Подача проволоки осуществляется блоком приводных роликов. Счетчик длины (энкодер) обеспечивает автоматическую перестройку при изменении длины отрезаемых прутков.

Наиболее изнашивающиеся узлы (ножи, фильтры) выполнены из специального твердого сплава вольфрам-кобальт.

Контроллер компании Omron оснащен удобным управлением, обладает высокой надежностью и стабильностью работы. Благодаря особому алгоритму обработки сигналов обеспечивает остановку станка при обрыве проволоки.

- Приводной бухтодержатель в комплекте;
- Высокая точность руба благодаря счетчику длины (энкодеру) и сбросной линейке с концевиком.

СПО-110 применяется при очень высоких требованиях к точности руба и качеству правки проволоки (заборы, торговое оборудование), **СПО-70** используется для общих промышленных нужд.



Приводной бухтодержатель



Модель СПО-70/3-6

Технические характеристики

	СПО-110	СПО-70
Напряжение питающей сети, В	380 (50 Гц)	380 (50 Гц)
Мощность, кВт	20	5,5
Диаметр проволоки, мм	3-6 (3, 4, 5 – класса Вр-1; 4, 5, 6 – гладкая)	3-6 (3, 4, 5 – класса Вр-1; 4, 5, 6 – гладкая)
Скорость подачи, м/мин.	до 110 (при длине прутка 3 м)	до 70 (при длине прутка 3 м)
Точность длины подачи, мм	до ± 1	до ± 5
Привод руба	пневматический	пневматический
Расход сжатого воздуха, л/мин.	500	300-400
Давление сжатого воздуха, атм	6	6

ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ

Правильно-отрезной станок СПО-110/6-12 и СПО-60/6-12



Особенности модели СПО-110/6-12

Правильно-отрезной станок автоматически разматывает проволоку из бухты и нарезает прутки в размер. Правка производится вращающейся правильной рамкой (барабаном) с фильтерами. Подача проволоки осуществляется блоком приводных роликов. Счетчик длины (энкодер) обеспечивает автоматическую перестройку при изменении длины отрезаемых прутков.

Наиболее изнашивающие узлы (ножи, фильтеры) выполнены из специального твердого сплава вольфрам-кобальт.

Контроллер компании Omron оснащен удобным управлением, обладает высокой надежностью и стабильностью работы. Благодаря особому алгоритму обработки сигналов обеспечивает остановку станка при обрыве проволоки.

Особенности модели СПО-60/6-12

Ключевая особенность станка - правка роликовыми узлами, обеспечивающая высокую скорость работы оборудования. А также программирование партий прутков разной длины и количества, что позволяет без остановки машины вынимать наборы арматуры нарубленной в заданный размер.

Технические характеристики

	СПО-110/6-12	СПО-60/6-12
Напряжение питающей сети, В	380 (50 Гц)	380 (50 Гц)
Мощность, кВт	35	60
Диаметр арматуры (A-I, A-III), мм	6-12	6-12
Скорость подачи, м/мин.	до 110	до 60
Точность длины подачи, мм	до ±1	до ±1,5
Привод рува	механический	механический
Точность правки, мм	до ±5	до ±5
Способ правки	Роторный	Роликовые блоки



Внешний вид



Внутренний вид СПО-60/6-12

СБОРКА ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ

Установка навивки прямоугольных каркасов свай серии WS



Особенности модуля WS

Сваенавивка WS применяется для изготовления сварных каркасов прямоугольных и трапецидальных железобетонных свай.

Производительность до 100 каркасов в смену и высокий уровень автоматизации существенно снижает себестоимость изделия, позволяет в сжатые сроки наращивать объемы, минимизируя работу на склад.

Синхронизированный привод каретки и планшайбы с помощью функции «электронного вала» компании Omron обеспечивает исключительную точность геометрии, исключает эффект кривизны полностью.



Технические характеристики

Сечение сваи, мм	300x300, 350x350, 400x400
Расстояние между внешними сторонами продольных прутков, мм	240x240, 290x290, 340x340
Диаметр продольных прутков, мм	10-25
Длина сваи, мм	до 16 000
Навиваемая проволока, мм	5
Шаг навиваемой проволоки, мм	50-300 (2 шага в 1 каркасе)
Количество продольных стержней, шт.	4
Производительность (при длине до 12 м), штук в смену	до 100
Мощность, кВт	63
Номинальное напряжение питания, В	380

СБОРКА ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ

Универсальная машина для буронабивных свай серии UWS



Особенности универсальной модели UWS

Универсальная сваенавивочная машина UWS для производства каркасов буронабивных свай диаметром до 1000 мм. Она рассчитана на продольные арматурные стержни диаметром до 40 мм и навивки проволоки до 10 мм, каркасы достигают длины до 12 метров.

Высокая производительность и автоматизация существенно снижают себестоимость изделия, позволяют в сжатые сроки наращивать объемы, минимизируя человеческий фактор и работу на склад.

- система автоматизированной загрузки продольной арматуры с пневмозажимами стержней;
- автоматизированная настройка сварочного режима;
- плавная регулировка скорости навивки каркаса и шага навивки;
- плавная регулировка сварочного тока по времени и мощности;
- быстрая переналадка на разные формы каркаса;
- автоматическая система выгрузки готового каркаса;
- полная система отчетности о работе установки;
- автономная замкнутая система охлаждения;
- общая прочность готового каркаса благодаря качественной контактной сварке в каждой точке;
- высокая производительность по сравнению с дуговой сваркой;
- безграничные возможности для крупных застройщиков.

Универсальная машина UWS аналогична по устройству установке WS для свай прямоугольного сечения и сохраняет все ее преимущества.



Технические характеристики

Диаметр каркаса, мм	250-1000
Диаметр продольной арматуры, мм	10-25 А-III
Диаметр навиваемой арматуры, мм	5 Вр-1, 6-10 А-I, А-III
Длина свай, мм	до 14 000
Производительность (при длине до 12 м), штук в смену	до 100
Шаг навиваемой проволоки, мм	100-300
Количество продольных стержней, шт.	4, 8
Скорость вращения планшайбы, об/мин.	18-26
Мощность пиковая, кВт	180
Номинальное напряжение питания, В	380

СБОРКА ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ

Установка для сборки арматурных каркасов СМЖ-56Б/286Б



Особенности установки

Установки СМЖ-56Б, СМЖ-286Б предназначены для сборки и сварки объемных арматурных каркасов железобетонных изделий, например, каркас трехслойной панели.

Вертикальная установка для сварки арматурных каркасов включает следующие узлы: станину с подъемным кондуктором, перемещающимся от электропривода, подвесные сварочные клещи (или аппарат дуговой сварки) с возможностью вертикального и горизонтального перемещения, приямок, в который опускается нижняя часть кондуктора.

Технические характеристики

Мощность сварочных клещей, кВт	75
Размер каркаса, мм	до 8000x3000
Диаметр арматуры, мм	до 12x12
Количество постов, шт.	до 4

СБОРКА ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ

Станок навивки спиралей



- Шпули квадратного или трапецидального сечения;
- Односторонняя и двусторонняя намотка.



Двусторонняя намотка на шпули

Особенности станка

Станок для навивки спиралей предназначен для формирования спиралевидных каркасов, используемых при производстве напряженных железобетонных изделий.

Спирали применяются для сборки каркасов при производстве железобетонных свай, железобетонных опор СВ линий электропередач.



Станок навивки спиралей для свай



Односторонняя навивка спиралей

Технические характеристики

Тип проволоки	ВР-1, диаметр 4 мм
Мощность двигателя, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380 (50 Гц)
Шаг спирали, мм	4

СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ

Станок для сварки закладных под слоем флюса



Особенности станка

Станок предназначен для сварки под слоем флюса арматурных стержней к закладным деталям. Укладка деталей и засыпка флюса выполняется оператором. Блок управления обеспечивает автоматический режим работы по заданной программе геометрии, исключает эффект кривизны полностью.



Комплект поставки

- Механизм зажатия пластин – 1 шт.
- Механизм зажатия арматурного стержня – 1 шт.
- Механизм вертикального перемещения стержня – 1 шт.
- Блок управления – 1 шт.
- Трансформатор – 1 шт.



Технические характеристики

Диаметр свариваемого арматурного прутка, мм	8 – 25
Толщина листа, мм	5 – 30
Напряжение питающей сети, В	3×380В, 50Гц
Номинальная потребляемая мощность трансформатора, ПВ=60%, кВт.	98,4
Пределы регулирования сварочного тока, А	300 – 2000
Расход сжатого воздуха, л/мин	300
Давление сжатого воздуха, МПа	0.6

СОПУТСТВУЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Сеточные ножницы СН-12



Особенности станка

Профессиональный станок для рубки металлических сеток с диаметром арматуры от 4 до 12 мм и шириной до 3000 мм (до 6000 мм опционально). Резательный узел машины оснащен мотор-редуктором для быстрого передвижения вдоль всей длины станка.

Технические характеристики

Ширина каркаса, мм	3000 / 6000
Диаметр продольных стержней, мм	до 12
Шаг продольных стержней, мм	от 50 до 200 (при диаметре 10-12 мм)
Материал сетки	BP-1, A500C, B500C
Подача сетки	Ручная
Упор для выставления размера, мм	от 50 до 1000
Фиксация сетки на станке	2-х сторонняя обеспечивающая исключения загиба
Производительность, м/мин	25

Станок гибки сетки СГС



Технические характеристики

Максимальный угол гибки, град	180
Диаметр прутков (арматура класса А-I, А-III), мм	до 14
Ширина сетки, мм	4000, 6000, 8000
Тип привода	гидравлический

Как работает станок: оператор помещает сетку между станиной и прижимной балкой. Затем крепит на станине Г-образные направляющие по размеру отрезаемой арматурной сетки. Направляющие необходимы для ограничения движения режущего устройства по длине станины. После этого оператор вручную продвигает сетку на необходимую длину для отреза.

При помощи пульта ДУ прижимное устройство приводится в действие. Затем подвижная каретка, на которой расположены резцы, перемещается вдоль станины и быстро разрезает сетку.

После подъема прижимного устройства оператор может вновь переместить сетку и произвести рез.

Особенности станка

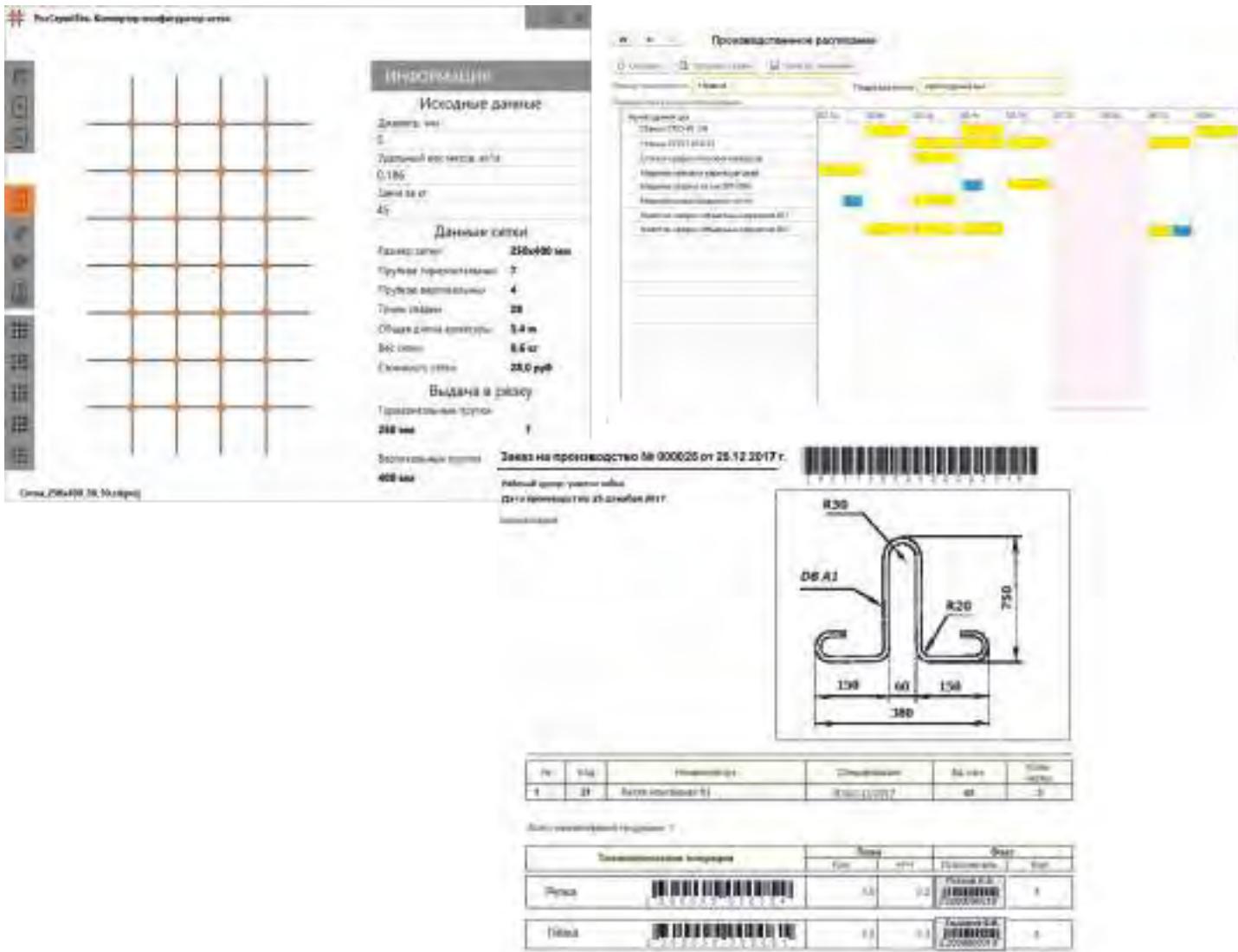
Станок предназначен для изготовления многоугольных каркасов из сварной арматурной сетки, а также для гибки заборных сварных 3d панелей. Пространственный арматурный каркас используется при производстве различных ЖБИ конструкций. Производители заборов из сварной сетки применяют его для гибки верхних концов панелей для безопасности систем ограждений для детских садов, игровых площадок и школ.

Угол гибки до 180 задается с панели оператора. В зависимости от модели максимальная рабочая ширина от 3000 до 8000 мм. Диаметр арматуры до 12 мм (опционально до 14 мм).

Программное обеспечение «АР-план» для арматурного цеха завода ЖБИ и КПД

Производственное предприятие современного типа не может существовать без соответствующего программного обеспечения. Современные заводы ЖБИ, оснащенные оборудованием НПО «Росстройтех», комплектуются программным комплексом со следующими возможностями:

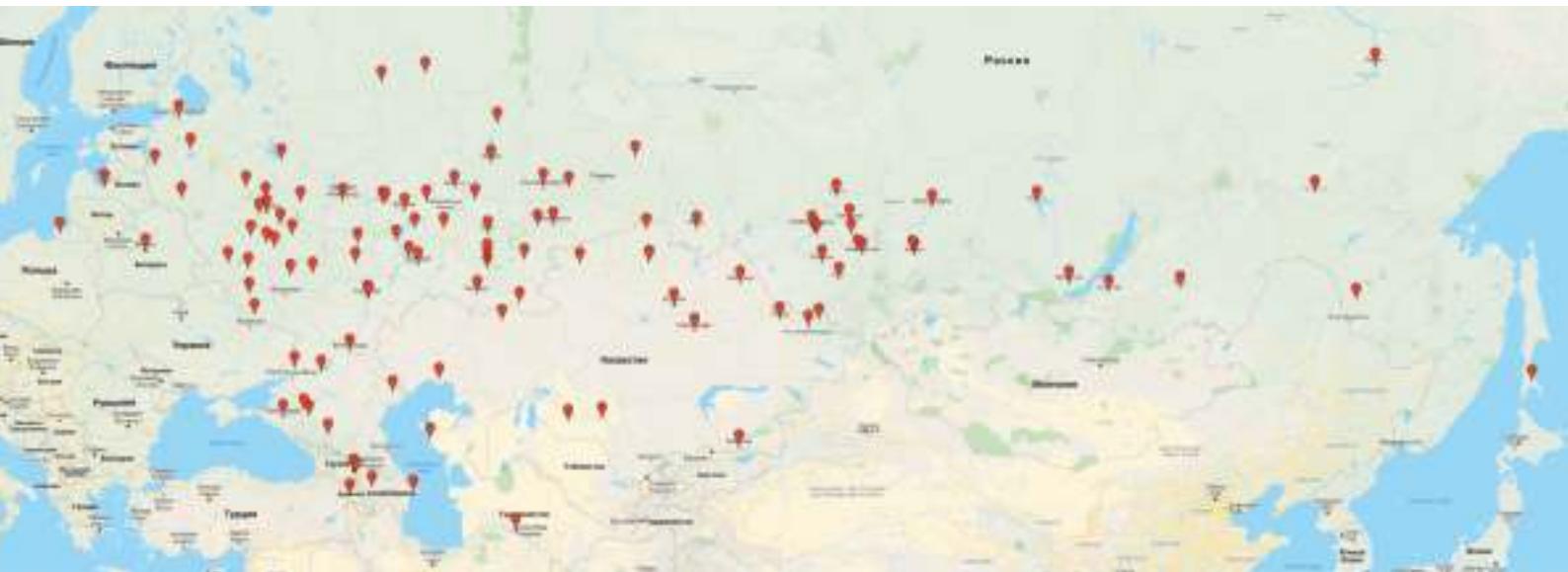
- Формирование технологических заданий на производство, автоматическое распределение загрузки станков с использованием концепции «Точно в срок»;
- Технологический контроль выполнения текущих заданий;
- Учет в режиме реального времени таких параметров как время работы оборудования, выпуск готовой продукции, энергопотребление, время простоя и другие параметры технологического контроля;
- Возможность заказа ЖБИ продукции с помощью мобильного приложения;
- Сквозная интеграция с CAD системами, возможность простого импорта чертежей армирования из BIM моделей;
- Простая интеграция с ERP системой предприятия.



The screenshot displays the AR-plan software interface, which includes the following components:

- Left Panel:** Shows a grid of reinforcement bars (rebar) with orange and blue highlights indicating specific segments or types.
- Top Right Panel:** A Gantt chart titled "Производственные расписания" (Production Schedules) showing tasks over time from 01.01.2017 to 31.12.2017. The chart includes columns for "Название задачи" (Task Name), "Начало" (Start), "Конец" (End), and "Время" (Time). Tasks are color-coded in yellow, green, and blue.
- Central Left Panel:** A sidebar with a tree view labeled "Информация" (Information) and "Исходные данные" (Initial Data). It lists parameters such as "Длина, м" (Length, m) = 0, "Удельный вес металла, кг/м" (Specific weight of metal, kg/m) = 0.186, "Длина ст" (Stirrup length) = 45, "Гранж-сетка" (Grillage mesh) = 250x400 mm, "Прутьевое перекрытие" (Reinforcement slab) = 7, "Прутьевое напряжение" (Reinforcement tension) = 4, "Трубы (шт.)" (Tubes (no.)) = 28, "Общая длина арматуры" (Total length of reinforcement) = 1.4 m, "Вес смет" (Estimated weight) = 8.6 кг, and "Стоимость сметы" (Estimated cost) = 23.0 руб/кг.
- Bottom Left Panel:** A barcode labeled "Заказ на производство № 0000025 от 25.12.2017 г." (Order No. 0000025 dated 25.12.2017).
- Bottom Center:** A technical drawing of a reinforcement bar (rebar) with dimensions: R30, D6 A1, R20, 750, 130, 60, 150, 380.
- Bottom Right:** A table titled "Лист технологической документации № 1" (Sheet of technological documentation No. 1) showing "Технологическая операция" (Technological operation), "Параметр" (Parameter), "Значение" (Value), and "Единица измерения" (Unit of measurement). It includes rows for "Резка" (Cutting) with value 0.2 and "Плавка" (Melting) with value 0.

Карта поставок



О КОМПАНИИ

НПО «Росстройтех» — эксперт в области контактной сварки и российский производитель станков для сварной кладочной сетки, машин многоточечной сварки арматуры и оборудования для центров металлообработки (СМЦ), изготовитель оборудования для заводов ЖБИ и КПД.

География поставок охватывает Россию, страны СНГ, страны Евросоюза и США. Оборудование НПО «Росстройтех» универсально вписывается в производственную структуру любого предприятия, производящего изделия из проволоки и арматуры, а также предприятия строительной отрасли. Каждая машина сочетает в себе эргономичность с расширенной функциональностью, а также обладает продуманным дизайном.

НПО «Росстройтех» специализируется на: высокотехнологичном сварочном оборудовании, комплексном оснащении заводов ЖБИ (проектировании и строительстве цехов, модернизации и масштабирования заводов ЖБИ), оборудовании для арматурного производства, а также, готовых бизнес-решениях под ключ.

Компания обладает крупнейшей производственной базой и мощностями по проектированию и строительству современных заводов, технологиями производства строительных материалов. Суммарные производственные мощности превышают 3000 кв. м. Квалифицированный персонал составляет более 100 человек.

Применение новейших разработок и технологий, брендовых компонентов и комплектующих, современного автоматического сборочного оборудования и использование опыта специалистов конструкторского бюро обеспечивают высокое качество продукции. Эффективный менеджмент проектов и планирование производства, контроль качества сборки оборудования с последующим испытанием обеспечивают готовность продукции четко в установленные сроки.

Выбирайте оригинальные машины и станки НПО «Росстройтех»! А все остальное — лишь копии.

