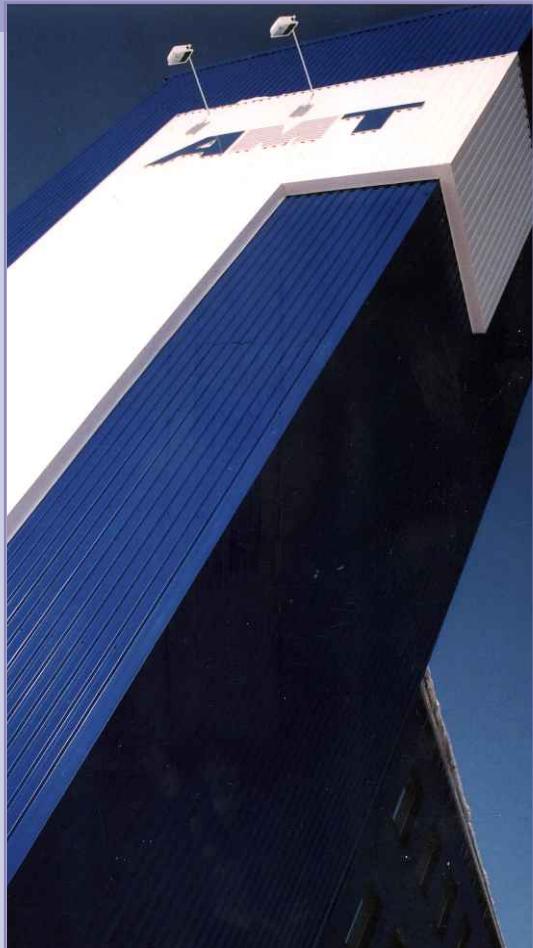


АМТ
инжиниринг

Автоматизация Машиностроение Технологии

КАТАЛОГ
ОБОРУДОВАНИЯ
для работы
с ЛИСТОВЫМ МАТЕРИАЛОМ



Компания «АМТинжиниринг» специализируется на проектировании и изготовлении оборудования, разработке технологических процессов в области обработки металлов давлением.

Разработка способа производства строительных и промышленных профилей путем непрерывной деформации ленты из бухты материала на профилегибочных линиях является одним из самых крупных достижений в области мирового машиностроения.

Идя навстречу интересам потребителя, компания «АМТинжиниринг» использует индивидуальный подход к выполнению заказов. Теперь профнастил изготавливается с учетом таких важных требований, как цвет, покрытие, толщина листа и, что самое главное, стало возможным производство листов профнастила любой длины с точностью до 1,0 мм, что позволило достигнуть значительной минимизации отходов.

Таким образом, на смену массовому серийному производству пришло массовое производство индивидуальных заказов.

Компания «АМТинжиниринг» разрабатывает и выпускает профилегибочные линии, предназначенные для изготовления самых различных профилей, как стандартных (ГОСТ 24045-94), применяемых для кровельных покрытий и облицовки стен, так и нестандартных, промышленного назначения, выполняемых по специальному заказу.

Для минимизации времени переналадки профилирующих инструментов при переходе с одной формы профиля на другую компания «АМТинжиниринг» разработала запатентованную конструкцию оригинального модуля из пяти клетей, установленных в одном блоке, имеющего быстросъемное крепление к общей опорной раме. Данная конструкция позволила сократить время переналадки до 15-60 мин, в зависимости от числа модулей.

Идеальное качество получаемой продукции и высокая надежность профилегибочной линии достигается за счет применения новых технических решений:

- автоматизации процесса смены рулона на размотчике;
- автоматического штабелирования профиля
- подачи сформированных штабелей на примыкающие установки обвязки и упаковки;
- защиты чувствительной (окрашенной) поверхности профиля пленкой;
- оснащения всех модулей индивидуальными приводами, позволяющими плавно изменять скорость профилирования, обеспечивать необходимый натяг и подпор;
- использования самой современной компьютерной системы управления, которая позволяет автоматически корректировать параметры движения ленты на машине в зависимости от покрытия ленты, жесткости металла, толщины, а также управлять всеми процессами движения профилегибочной линии.

Компания «АМТинжиниринг» также выпускает большую гамму автоматических линий, предназначенных для продольной, поперечной и продольно-поперечной резки рулонного листового материала. Это оборудование широко применяется в таких отраслях промышленности как автомобилестроение, судостроение, авиастроение, промышленность строительных материалов, машиностроение. Линии резки, выпускаемые компанией «АМТинжиниринг», подразделяются на три серии:

- «Легкая» - для автоматической резки материала толщиной до 1,0 мм и скоростью резания 10-50 м/мин.
- «Средняя» - для автоматической резки материала толщиной до 2,0 мм и скоростью резания 20-80 м/мин.
- «Тяжелая» - для автоматической резки материала толщиной 2,0-6,0 мм и скоростью резания 20-100 м/мин.

Линии «тяжелой» серии разрабатываются и изготавливаются по специальным заказам, максимально удовлетворяющим требованиям заказчика, и комплектуются рулоноразматывателями грузоподъемностью до 20 т.

Применение в системах автоматического управления комплектующих ведущих мировых производителей, таких как **Mitsubishi**, **Omron**, **Hitachi**, **Siemens**, **Allen-Bradley**, позволяет производить оборудование на уровне мировых стандартов.

ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЕ АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЛИНИИ

Универсальные линии серии LPRF.U

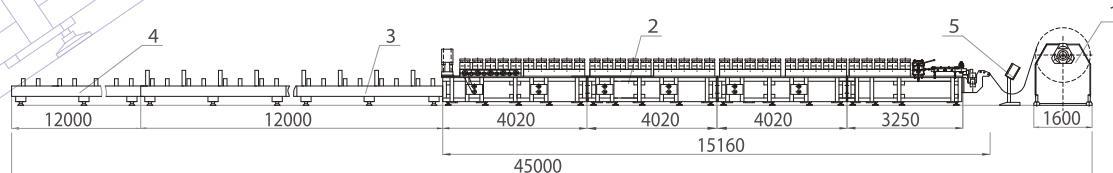
предназначены для производства нескольких видов профилей на одной станине.

Инструмент установлен в быстросъемных модулях (время смены 15-40 мин в зависимости от числа модулей).



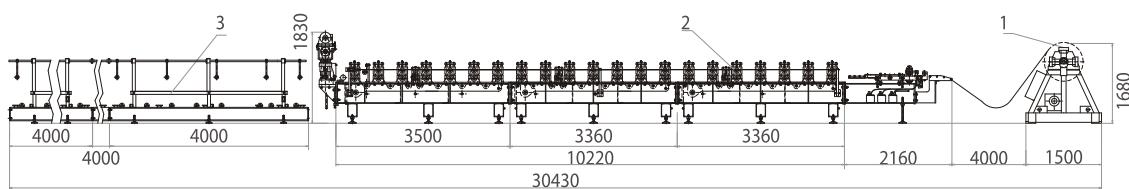
Стационарные линии серии PRF

предназначены для производства одного вида профиля или для изготовления металлической кровли «Монтерей» и «Супермонтерей».



- 1- Рулоноразматыватель
- 2- Машина профилирующая
- 3- Транспортер-укладчик
- 4- Устройство транспортное
- 5- Пульт управления рулоноразматывателем

Линия	Исходный материал толщина, мм	ширина, мм	Максимальная высота профиля, мм	Максимальная скорость профилирования, м/мин	Установленная мощность, кВт
LPRF60.U	0,5-0,9	1250	75	50	80
LPRF100.U	0,5 -1,0	900/1000	50/100	40	70
LPRF200.U	0,5 -1,0	1100/1250	150/200	40	100
LPRF160.U	0,5-2,0	900/1500	160	40	90



- 1- Комплекс разматывающий
- 2- Машина профилирующая
- 3- Транспортер-укладчик

Линия	Исходный материал толщина, мм	ширина, мм	Высота профиля, мм	Максимальная скорость профилирования, м/мин	Установленная мощность, кВт
PRF 8	0,5 - 0,8	1250	8	40	18
PRF 21	0,5 - 0,7	1250	21	40	22
PRF 35	0,5 - 0,8	1250	35	40	32
PRF 60	0,5 - 0,9	1250	60	40	32
PRF 75	0,7 - 0,9	1250	75	40	60
PRF 114	0,8 - 1,0	1250-1500	114	20	72

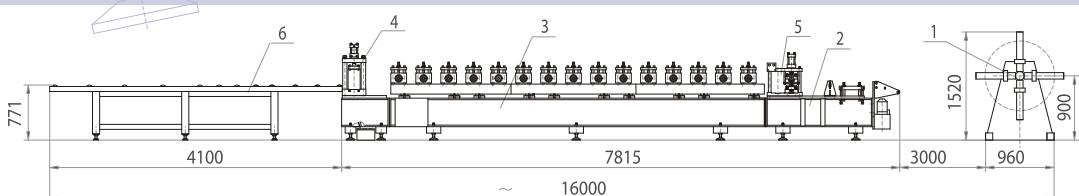
Автоматизация Машиностроение Технологии

Линии серии **LGRF**
предназначены для
производства
сайдинг-панелей,
профилей для крепления
гипсокартонных плит,
оконных профилей,
профилей
сложной конфигурации.
В линию встраивается
устройство перфорации.
Инструмент установлен в
быстроуборочных модулях
(время замены
инструмента 10-30 мин.)



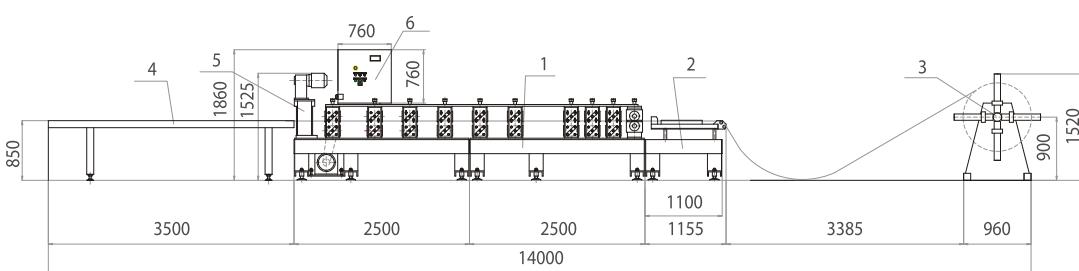
Автоматическая линия **ЛПЭК 450**

предназначена для
изготовления элементов
кровли («конек», уголок,
«ветровая доска» и др.)



- 1- Рулоноразматыватель
- 2- Устройство подачи
- 3- Машина профилирующая
- 4- Ножницы отрезные
- 5- Пресс-ножницы
- 6- Устройство приемное

Линия	Исходный материал толщина, мм	Ширина, мм	Максимальная скорость профилирования, м/мин	Установленная мощность, кВт
LGRF50	0,55 - 2,0	80 - 350(450)	50	12

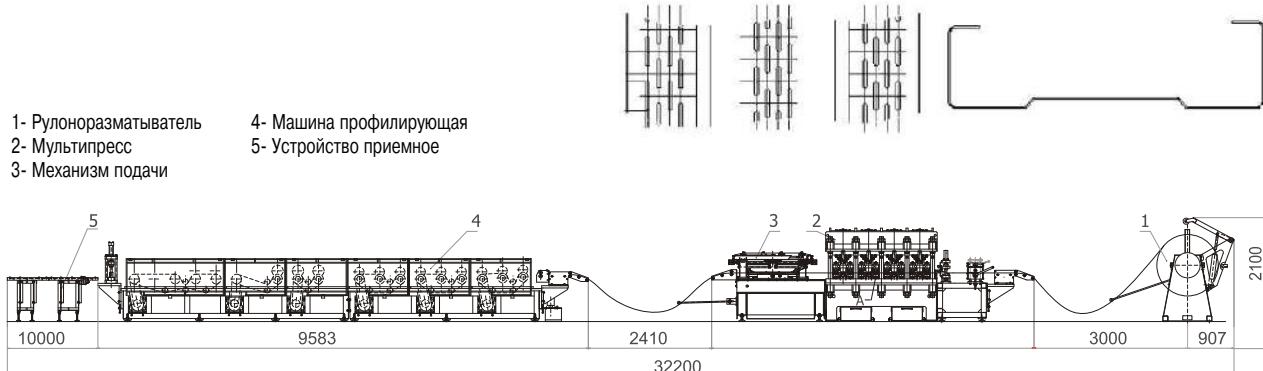


- 1- Машина профилирующая
- 2- Устройство подачи
- 3- Разматыватель
- 4- Устройство приемное
- 5- Ножницы
- 6- Шкаф управления (пульт)

Линия	Толщина полосы, мм	Покрытие	Масса рулона, т	Скорость профи- лирования, м/мин.	Длина профиля, мм
LPek 450	0,5 - 0,7	Цинковое, полимерное	2,0	25	2000 - 3000

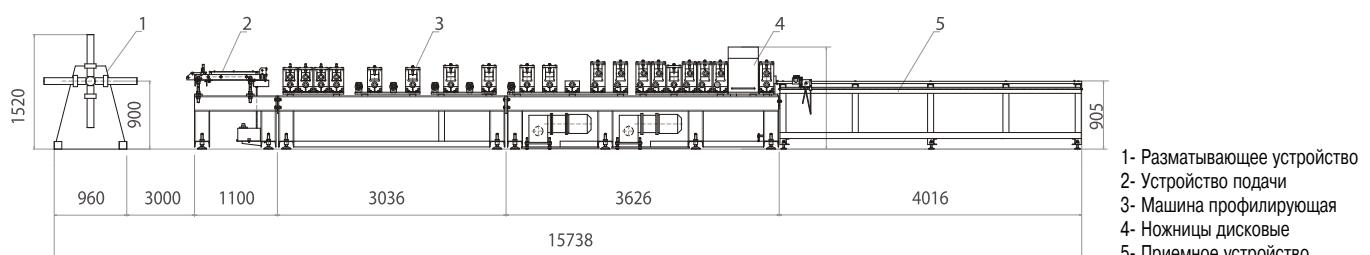
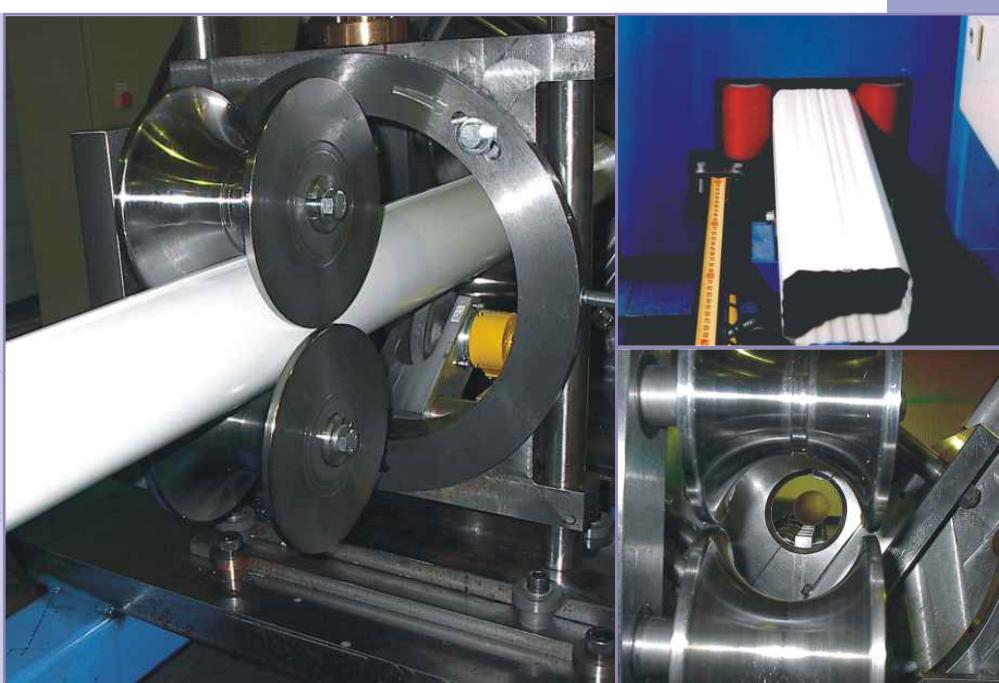
Автоматическая линия **ЛПБ 55**

предназначена для изготовления термопрофилей специального назначения, в том числе замкнутых (с перфорацией и без перфорации).



Линия	Исходный материал толщина, мм ширина, мм	Покрытие	Максимальная скорость профилирования, м/мин	Установленная мощность, кВт
ЛПБ 55	0,7-1,5 (3,0) до 337	цинковое	40	36

Автоматические линии
ЛТ 350,
ЛПКТ 100
предназначены для
изготовления водосточных
труб прямоугольного и
круглого сечений.

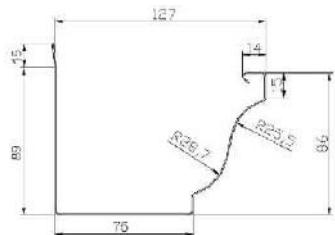
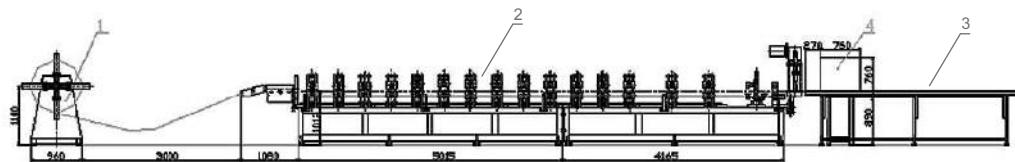


Линия	Толщина полосы, мм	Покрытие	Масса рулона, т	Скорость профи- лирования, м/мин.	Длина профиля, мм
ЛТ 350	0,5	Цинковое, полимерное	2,0	16	400 - 12000
ЛПКТ 100	0,5 - 0,7	Цинковое, полимерное	2,0	20	400 - 12000

Линия профилирующая **ЛПЖ**
предназначена для
изготовления прямоугольного
желоба

Линия	Толщина полосы, мм	Масса рулона, т	Скорость профилирования, м/мин.	Длина желоба, мм
ЛПЖ 127	0,5 - 0,7	2,5	40	4000

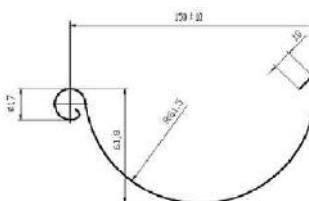
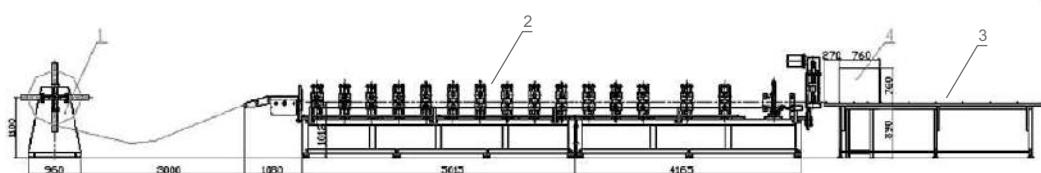
1- Рулоноразматыватель 3- Стол роликовый
2- Машина профилирующая 4- Пульт управления



Линия профилирующая **ЛПКВ**
предназначена для
изготовления круглого желоба

Линия	Толщина полосы, мм	Масса рулона, т	Скорость профилирования, м/мин.	Длина желоба, мм
ЛПКВ250	0,5 - 0,7	2,5	40	4000

1- Рулоноразматыватель 3- Стол роликовый
2- Машина профилирующая 4- Пульт управления



МАШИНЫ ГИБОЧНЫЕ

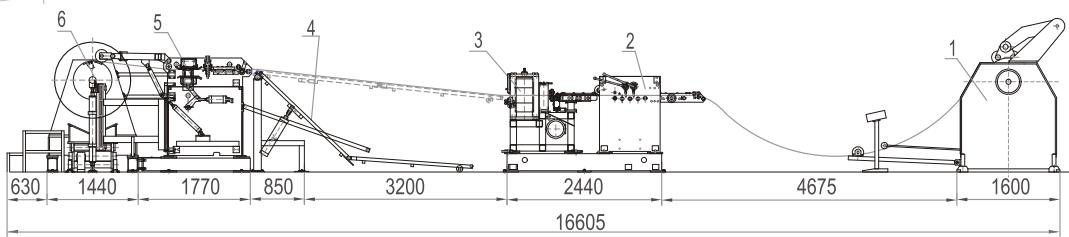
Машины гибочные
МГ 90 ПР,
МГ 90 КР

предназначены
для изгиба колена
профилированной
водосточной трубы
прямоугольного и
круглого сечений.



Линия	Угол	Покрытие	Производительность шт./час	Размер изделия, мм
МГ 90 ПР	45 - 70	Цинковое, полимерное	250	<input type="checkbox"/> 80x80 ... <input type="checkbox"/> 120x10
МГ 90 КР	45 - 70	Цинковое, полимерное	250	80 ... 250

АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЛИНИИ ПРОДОЛЬНОЙ, ПОПЕРЕЧНОЙ И ПРОДОЛЬНО-ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ РУЛОННОГО МЕТАЛЛА



- 1- Комплекс разматывающий
- 2- Устройство правильное
- 3- Устройство продольной резки
- 4- Стол роликовый
- 5- Комплекс подготовительный
- 6- Рулононаматыватель

Линия	Ширина полосы, мм	Толщина полосы, мм	Масса рулона, т	Скорость резания, м/мин.
ЛР 125	500 - 1250	0,4 - 1,0	8	25
ЛР 160	500 - 1600	0,4 - 1,0	8	25
ЛР 125-2	500 - 1250	0,4 - 2,0	10	25
ЛР 160-3	500 - 1600	0,4 - 3,0	16	25 (50)
ЛР 160-6	500 - 1600	1,0 - 6,0	20	50 (100)

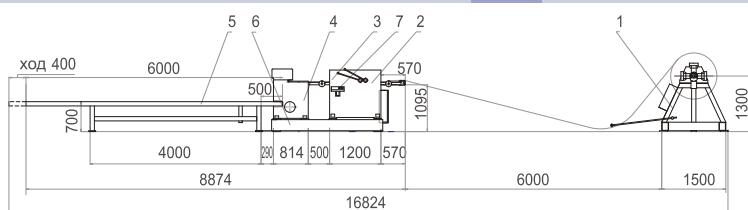
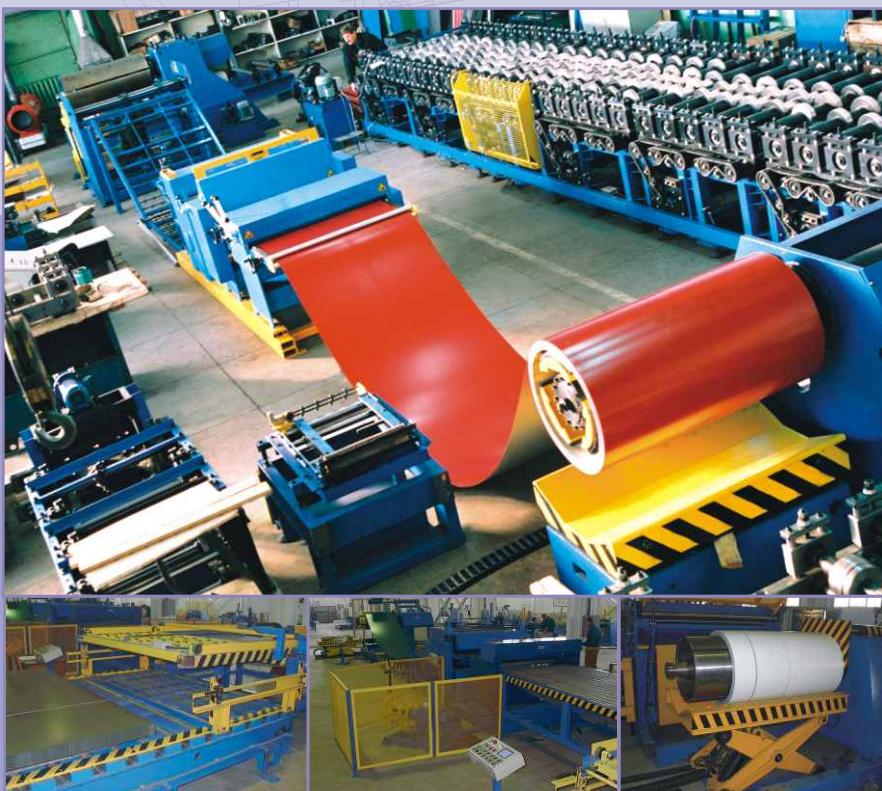
Автоматические линии
ЛПР 125,
ЛПР 160,
ЛПР 160ТА

предназначены для поперечной резки рулонного листового проката с цинковым или полимерным покрытием на штучные листы.



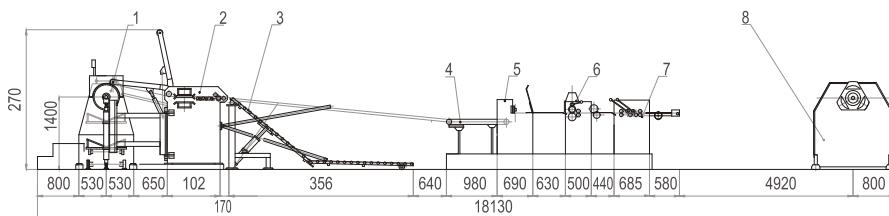
Автоматические линии
ЛППР 125,
ЛППР 150,
ЛППР 150Т

предназначены для продольной и поперечной резки рулонного листового проката на полосы и штучные листы, с ручным и автоматическим штабелированием.



- 1- Рулоноразматыватель
- 2- Устройство правильное
- 3- Ножницы дисковые
- 4- Ножницы
- 5- Рама
- 6- Датчик длины
- 7- Пульт управления

Линия	Ширина полосы, мм	Толщина полосы, мм	Масса рулона, т	Скорость полосы, м/мин.	Длина листов, мм	Укладка
ЛПР 125	1000 - 1250	0,4 - 2,0	10	25	500-6000	ручная
ЛПР 160	1000 - 1600	0,4 - 2,0	10	25	500-6000	ручная
ЛПР 160ТА	1000 - 1600	0,4 - 5,0	16	25	500-6000	автоматическая



- 1- Устройство наматывающее
- 2- Комплекс подготовительный
- 3- Стол роликовый
- 4- Транспортер
- 5- Устройство поперечной резки
- 6- Устройство продольной резки
- 7- Устройство правильное
- 8- Разматыватель

Линия	Ширина полосы, мм	Толщина полосы, мм продольная резка поперечная резка	Масса рулона, т	Скорость полосы, м/мин.	Длина листов, мм	Укладка
ЛППР 125	500 - 1250	0,4 - 2,0	0,4 - 2,0	10	25	500-2500
ЛППР 150	500 - 1500	0,4 - 2,0	0,4 - 3,0	10	25	500-2500
ЛППР 150Т	500 - 1500	0,4 - 2,0	0,4 - 5,0	12	28	500-3000

РУЛОНОРАЗМАТЫВАТЕЛИ



Два типа разматывателей: электромеханические и гидромеханические (оснащены подъемными тележками для съема и подачи рулона материала), имеют различную грузоподъемность (по заказу до 40 т).

Рулоноразматыватель	Тип привода	Вес рулона, т	Ширина рулона, мм	Установленная мощность, кВт
RM 125	электромеханический	8	1250	5,5/7,5
RM 160	электромеханический	8	1600	5,5/7,5
RM 120M	гидромеханический	10	1250	10
RM 50 / RM 50D	без привода / с приводом	3	630	-/2,2
RM 160MT	гидромеханический	16	1600	14
RM 160MT2	гидромеханический с автоматическим отслеживанием телескопичности рулона	20	1600	22
RM 50TN	двухрулонный поворотный	6	630	6

СИСТЕМЫ АВТОМАТИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ

Системы автоматического управления предназначены для автоматизации процессов профилирования и резания, а также корректировки их параметров в зависимости от покрытия, жесткости и толщины металла.

Частотные преобразователи, которые используются для управления приводами профилирующих валков, обеспечивают высокие требования к диапазону регулирования, обладают высокой перегрузочной способностью, а также точностью поддержания частоты вращения двигателя.

Программируемые логические контроллеры, включающие в себя широкий спектр базовых модулей, а также модулей расширения позволяют конфигурировать систему автоматического управления машиной в точном соответствии с необходимыми требованиями технологического процесса.

Для более эффективного управления ходом выполнения технологического процесса применяются панели оператора, которые позволяют быстро и легко контролировать его прохождение, корректировать требуемые параметры.

Элементы системы автоматического управления, электрооборудование смонтированы в шкафах фирмы **RITTAL**

Применение в системах автоматического управления комплектующих ведущих мировых производителей, таких как **Mitsubishi**, **Omron**, **Hitachi**, **Siemens**, **Allen-Bradley**, позволяет производить оборудование на уровне мировых стандартов.

Шкаф управления линии PRF-21



Электромонтажный участок по сборке систем автоматического управления

Шкаф управления линии
ЛР 125

ЛР 125, пульт управления

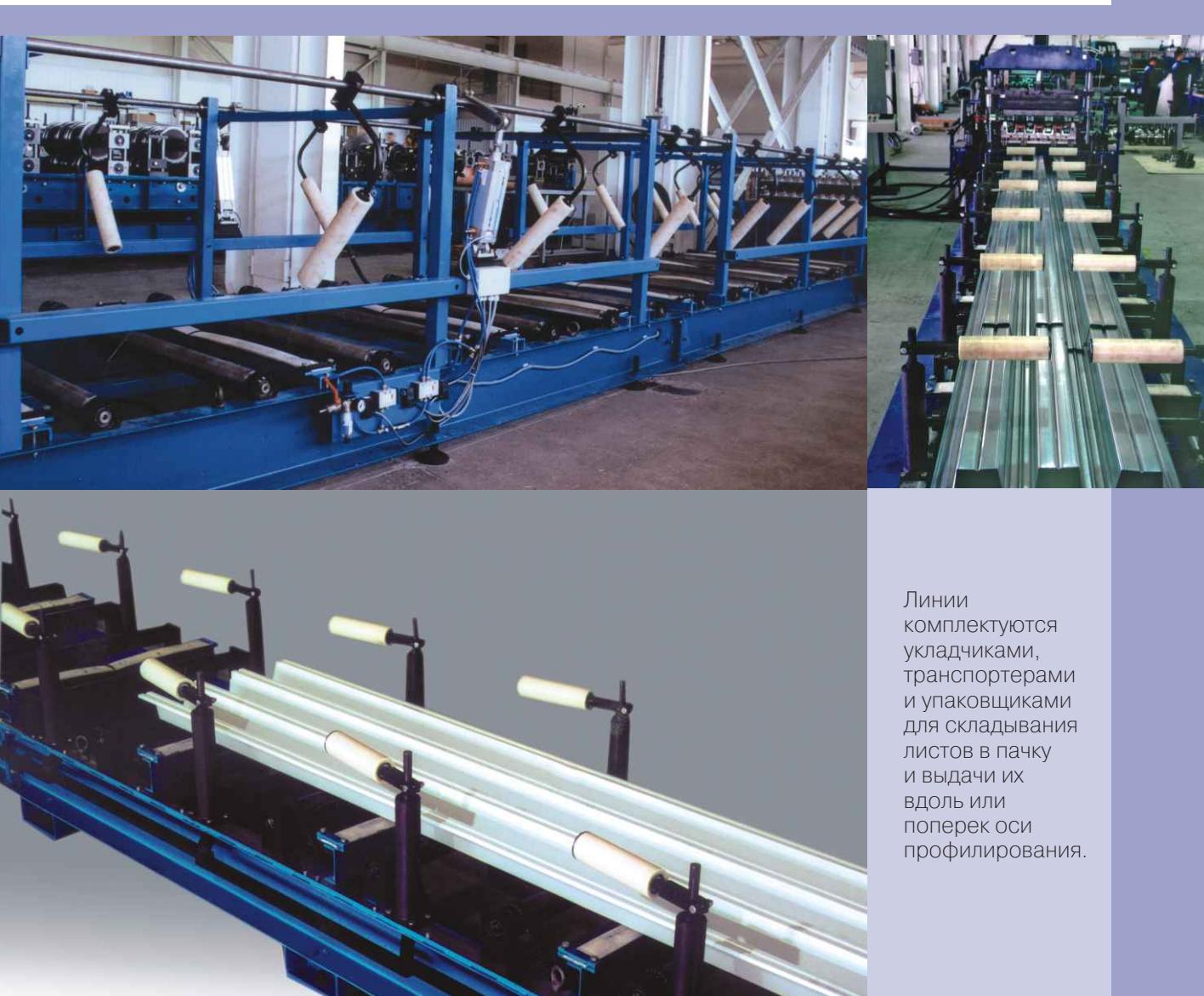


ПРОФИЛИРУЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ



В настоящее время разработаны инструменты практически на все основные профили. Инструмент выполнен из легированной конструкционной стали, прошедшей специальную термообработку. Специалисты предприятия обладают высочайшей квалификацией и способностью проектировать инструмент на любой профиль. Срок проектных работ 1-3 недели в зависимости от сложности профиля.

ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Линии комплектуются укладчиками, транспортерами и упаковщиками для складывания листов в пачку и выдачи их вдоль или поперек оси профилирования.

Общая площадь «АМТинжиниринг» - 8000 кв. м. Состоит из инженерного центра и опытного производства. Компания специализируется на производстве оборудования для обработки металла давлением.

«АМТинжиниринг» осуществляет целевые программы технического перевооружения кузнечных, сборочных, заготовительных и других производств промышленных предприятий на этапах:

проектирования нестандартного специализированного оборудования;

изготовления оборудования;

гарантийного и послегарантийного обслуживания.

В 1999 году на базе новых решений в области обработки металла давлением группа инженеров и ученых создала компанию «АМТинжиниринг» и занялась инженерными работами и изготовлением уникального оборудования, никогда ранее не производимого в Республике Беларусь. При создании учитывалось, что Беларусь является общепризнанным центром машиностроения и до сих пор сохранила инженерный потенциал, который частично не востребован. Компания динамично развивается, так как оборудование пользуется спросом в России, Украине и странах «дальнего» зарубежья.

В настоящее время в компании работает 190 человек. Из них: 76 инженеров, 1 профессор (доктор технических наук), 2 кандидата технических наук, 2 аспиранта. Компания имеет тесные связи с Национальной академией наук Республики Беларусь, Белорусским национальным техническим университетом и многими передовыми предприятиями страны.

Инженерный центр дополнен опытным производством, которое оснащено современным металлообрабатывающим оборудованием.

Оборудование, изготовленное компанией «АМТинжиниринг» успешно работает на ОАО «Северсталь», Черниговском заводе «Автодеталь», Самарском заводе «Электрощит», Винницком заводе тракторных агрегатов, Новолипецком металлургическом комбинате, Димитровоградском заводе легких стальных профилей, компании «СПЛАВ». В Российской Федерации на предприятиях промышленной компании «Металл Профиль» работает более 40 автоматических линий различного назначения, изготовленных в «АМТинжиниринг».



«АМТинжиниринг»

223054, Республика Беларусь
Минская область, Минский район
Острошицкий городок
ул. Ленинская, 105

Тел.: +375 (17) 500-31-02
+375 (17) 500-31-55

Факс: +375 (17) 500-31-32

Отдел маркетинга:

Тел./факс: +375 (17) 500-31-36

www.amtengine.com
amtengine@infonet.by

Официальный представитель компании
«АМТинжиниринг» в США фирма
ERS Engineering Corp.

6346 Orchard Lake Rd.
Suite 103
West Bloomfield
MI 48322, USA
Tel.: +1 (248) 538-9082
Fax: +1 (248) 538-9486
E-mail: ersengineering@yahoo.com