

## Оборудование по производству деталей для водосточных систем

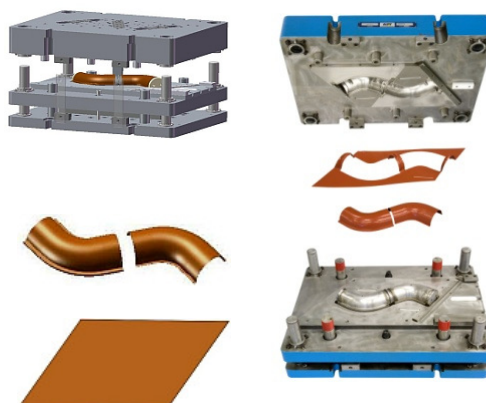


### Материал: листовой металл

- Окрашенная горячим способом оцинкованная сталь
- Толщина материала 0,5 - 0,6 мм
- «SSAB Prelaq» «Nova PLX»
- «Ruukki Pural»

### Оборудование для изогнутых отводов

- Две (2) части каждым ударом пресса
- Одна (1) папа, одна (1) мама
- Производится из металла в рулоне или заготовок
- Отдельное оборудование для каждого размера
- Отдельное оборудование для каждого размера изгиба
- Дополнительные варианты операций, как штамповка эмблемы и изгиб края

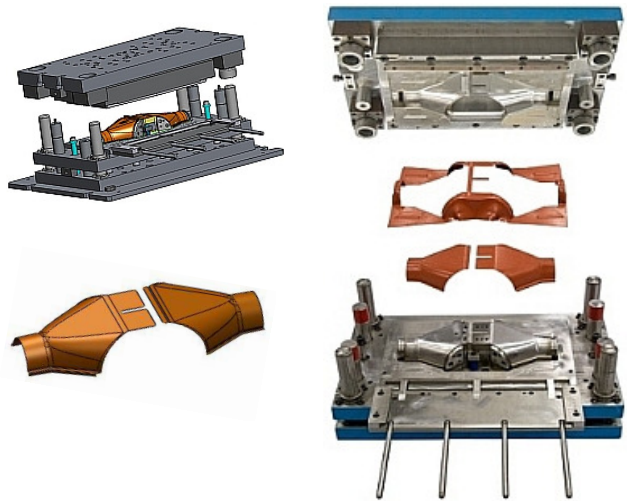


**ООО «Industrial Systems and Solutions»**

Тел.: +7-926-1099140 Москва · тел.: +7-812-4472587 Санкт-Петербург · тел.: +380-93-1294305 Харьков  
Internet: [www.iss-company.com](http://www.iss-company.com) · email: [info@iss-company.com](mailto:info@iss-company.com)

## Оборудование для водосточных выходов

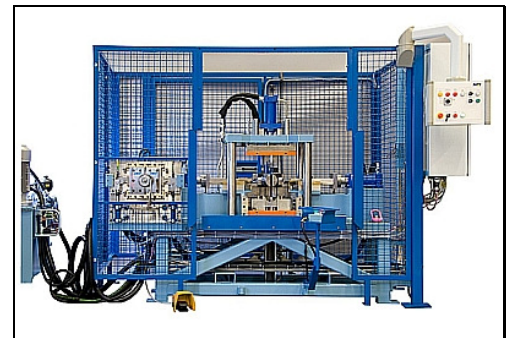
- Две (2) части каждым ударом пресса
- Производится из металла в рулоне или заготовки
- Отдельное оборудование для каждого размера
- Дополнительные варианты операций: штамповка эмблемы и изгиб края



## Соединительное оборудование для изгибов и водосточных выходов

### Стандарт:

- Соединение изогнутых половинок
- Соединение половинок желоба
- Механизм соединения для различных деталей и размеров
- Время замены около 15 минут
- Ручное управление
- Выход, включая погрузку и разгрузку. Около 360 частей/час

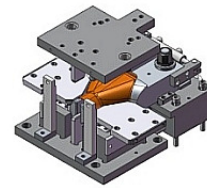
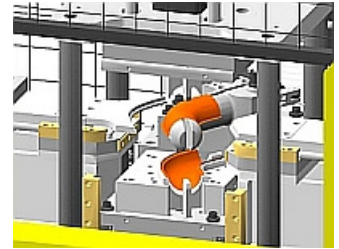
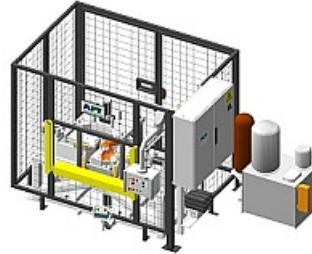


### Дополнительно:

- Установка для загиба кромки задней половинки на 90°
- Полная автоматизация

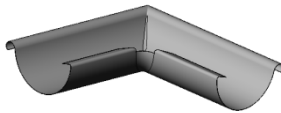
## Соединительное оборудование

- Одно оборудование на все размеры изгибов и выходов, на автоматизированном производстве. Единый блок автоматики для всех частей и размеров
- Единый блок упрощает замену, хранение вставок и обслуживание оборудования
- Смена инструмента с задней части оборудования не мешает ручной или автоматической работе оборудования спереди
- Хорошая защита пространства в задней части оборудования не мешает обслуживанию

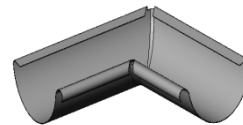


## Производство внутренних и внешних углов четыре (4) операции

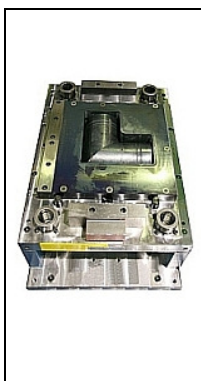
Внешний угол



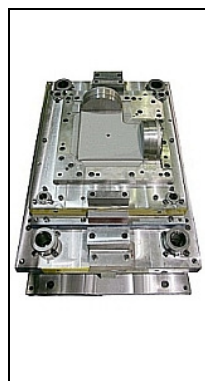
Внутренний угол



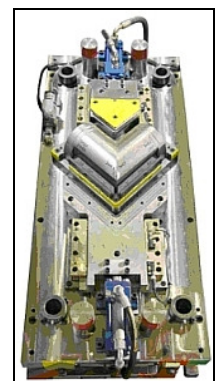
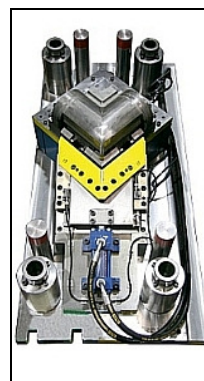
Операция 10 - вытяжка



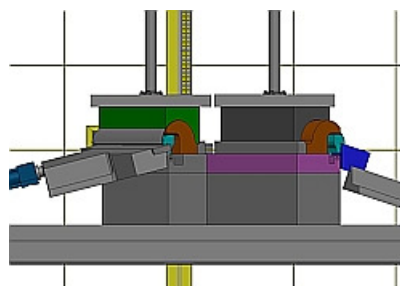
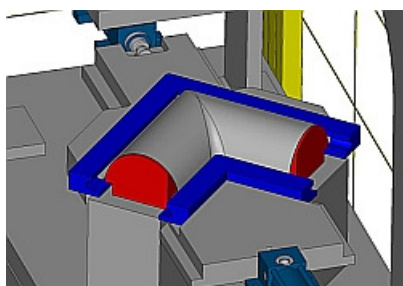
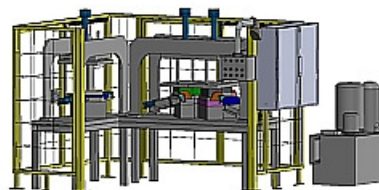
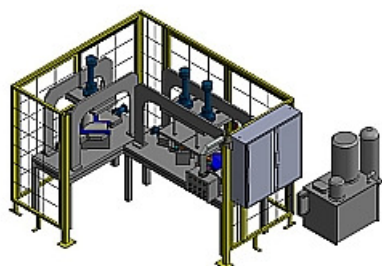
Оп. 20 - подрезка



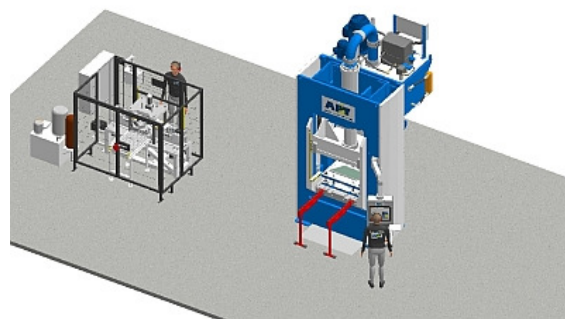
Операция 30 и 40 - выгиб и загиб



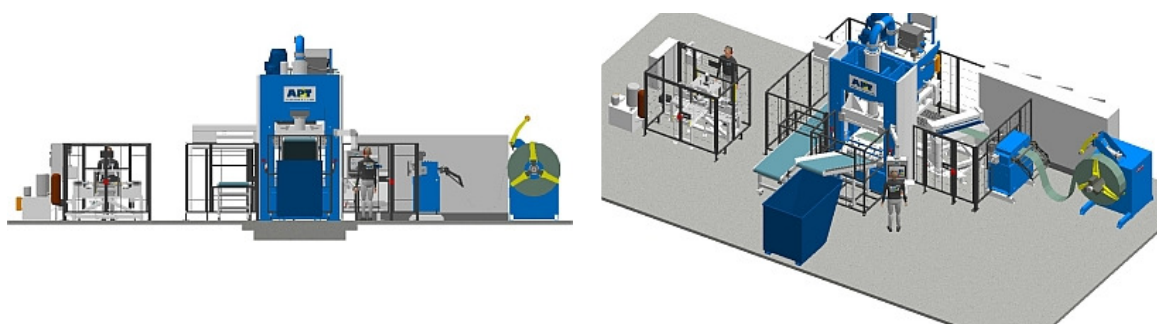
## Производство внутренних и внешних углов Оп. 30 и оп. 40 выгиб и загиб



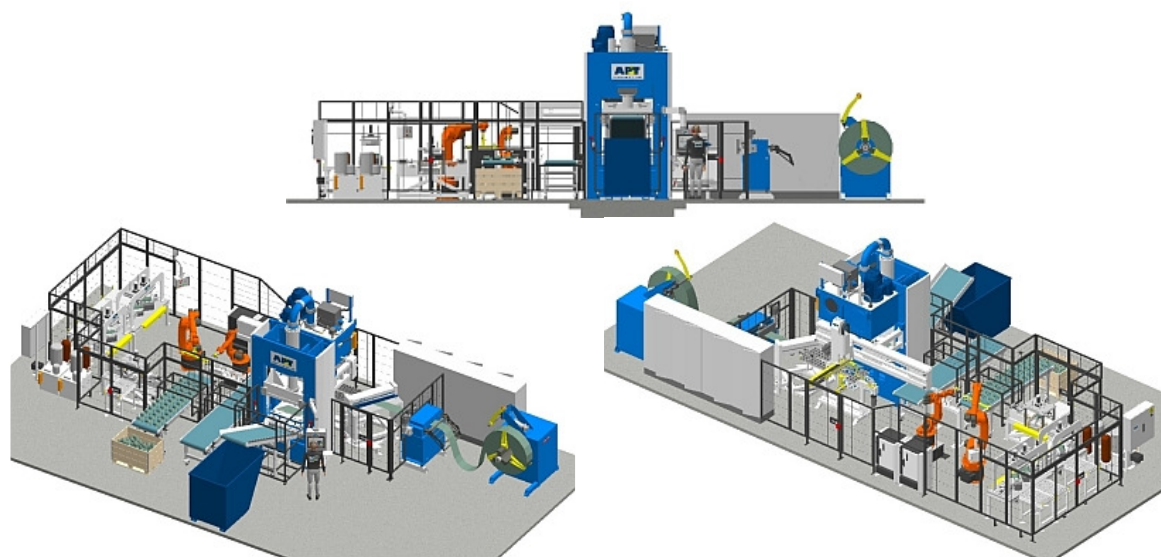
**Вариант 1: ручной пресс, который может быть автоматизирован**



## Вариант 2: автоматизированная пресс-линия



## Вариант 3: полностью автоматизированная линия



**RUUKKI**

 **Lindab**

 **PLAST-DACH**  
GUTTER SYSTEMS

**isola**

**BUD MAT**

 **WIJO**

**ООО «Industrial Systems and Solutions»**

Тел.: +7-926-1099140 Москва · тел.: +7-812-4472587 Санкт-Петербург · тел.: +380-93-1294305 Харьков  
Internet: [www.iss-company.com](http://www.iss-company.com) · email: [info@iss-company.com](mailto:info@iss-company.com)