ВЕНТИЛЯЦИЯ / ДЫМОХОДЫ / ИЗОЛЯЦИЯ

Российская Станкостроительная Компания



000 «СВР», 108851, г. Москва, г. Щербинка, ул. Железнодорожная 24



«СВР» - единственный на российском рынке завод-поставщик, производящий полный спектр высокотехнологичного оборудования для изготовления воздуховодов, дымоходов и изоляционных оболочек труб.

🕦 https://svr-online.ru

+7(495)500-07-85/87

rus@svr-online.ru

stankiSVR

воздуховоды

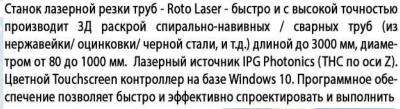


Спирально-навивной станок для производства стальных оболочек ППУ труб, балластных трубопроводов и ВЕНТИЛЯЦИИ. Единственный в отрасли станок работающий с штрипсами различной ширины: 137/ 140/ 150/ 205/ 215 мм. Экономия до 6% материала. На 40% меньше швов на трубе. Диапазон Ø: 80 - 2500 мм. Толщина металла: 0,4 - 2,5 мм. Производит трубы как с наружным, так и внутренним швом.



Чистый рез трубы с толщиной стенки до 2,0 мм запатентованным слиттерным ножом. Нанесение ребра жесткости до 15 мм высотой.

Главный привод: 11/22/30 кВт.



высокоточный раскрой различной конфигурации: обрезка кромки, угловые резы, вырезка отверстий различной формы и т.д., благодаря чему станок имеет широкий функционал.







Сварка герметичного шва превосходного качества без повреждения гальванической поверхности со скоростью до 15 м/мин. Одинаково безупречная работа с оцинкованной, нержавеющей и «черной» сталью. Рабочий вылет до 1540 мм. Цветной 11" TouchScreen контроллер на базе Windows 10 с энергонезависимой памятью на 99 режимов сварки. Пневматический прижим верхнего ролика с электронным клапаном упрощает

Набор уникальных опций: электропривод каретки, поддержка труб, 2-я педаль - для удобства работы оператора (как с короткими обечайками, так и с трубами), минимизация ошибок, связанных с «человеческим фактором», значительно повышает производительность. Возможна модификация однофазного станка для работы от 220 В. Встроенный чиллер. Толщина металла: 0,4-1,0 (опция-1,5) мм.

Область применения: производство отводов, переходов и заглушек методом фальцевого соединения с плавной регулировкой скорости. Усовершенствованный VentFitting DUO сочетает в себе высокий уровень безопасности и удобства с передовым дизайном. Одновременная работа станций развальцовки и сборки отводов позволяет работать сразу двум операторам, обеспечивая максимально высокую производи-

> тельность (~50 сек на 4-х сегментный 900 отвод Ø 200 мм). Комплект роликов для развальцовки фланца шириной до 16 мм (опция). Каждый станок комплектуется фирменным упрочнённым столом с гарантией - 7 лет.

Ø отводов: 125 - 1500 мм (опция - от 100 мм). Толщина металла: 0,4-1,5 мм

О воздуховоды



«AUTO ROUNDER»Автоматический вальцовочный станок используется для серийного производства сегментных отводов. Автоматизированный захват и подача заготовок в вальцовочный блок посредством пневматического манипулятора. Быстрый переход от одной толщины к другой, в широком диапазо



не диаметров, встроенная система автоматической центровки и выравнивания бланка. Автоматика позволяет синхронизировать работу AutoRounder со станком шовной сварки Stitcher, обеспечивая высокую производительность (до 1200 заготовок в час) при обслуживании всего одним оператором.

Диапазон диаметров от 80 до 1000 мм. Толщина металла: 0,4-1,0 мм



Область применения: производство соединительных элементов (ниппелей, переходов, тройников) класса «П» в диапазоне Ø от 125 до 1250 мм. EdgeSeamer прикатывает резиновый уплотнитель к вентизделиям повышая эффективность вентиляционных систем и минимизируя утечки в стыках. В момент прикатки уплотнителя станок производит калибровку отводов или отдельных сегментов для идеальной стыковки и увеличения жесткости в торцах труб. Новый EdgeSeamer стал на 40% эргономичнее - сократилось время перехода между диаметрами за счет универсального комплекта роликов.

Высота и профиль зига может меняться в зависимости от выбранного стандарта 25/30/35/40 мм. Толщина металла: 0,4-1,2 мм.

«FORM ROLLER» (3+1)

«ELBOW STITCHER»

Отличное решение для серийного производства труб с различной геометрией: круг, овал, треугольник, квадрат и т.п.

Три режима работы: ручной, автоматический и режим диагностики. Ввод данных и выбор рабочей программы осуществляется через цветной 7" сенсорный дисплей с интуитивно понятным интерфейсом. Встроенная память на 100 программ с возможностью программирования до 20 последовательных шагов в каждой из них. Высокая повторяемость изделий. Широкий модельный ряд: рабочая длина 1050 – 1250 – 1550 мм, диаметр валов от 52 мм (60, 63, 70, 75, 85, 90 мм)

Толщина металла: до 3 мм







Пара станков Inner/Outer - для радиальной сварки штампованных отводов, состоящих из двух частей. Первый станок варит внутренний радиус отвода, второй - внешний. Диапазон Ø от 80 до 315 мм. Возможность работы с оцинкованной, нержавеющей и черной сталью. Электродом является медная проволока Ø 2.0 мм. В результате беспрерывного сварочного процесса получается герметичное соединение.

Толщина металла: 0,4-1,0 мм

О воздуховоды



Автоматическая линия для гибких воздуховодов FlexDucter служит для производства одно-/двухстенных герметичных полужестких воздуховодов Ø от 70 до 400 мм из алюминиевой и нержавеющей фольги. Механизированный отрез воздуховода фрезой. Главный сервопривод. Комплект формирующих голов согласно тех-заданию заказчика. Система автомати-

ческой смазки ленты и модуль для вакуумного

сжатия труб.

Производительность: до 10 м/мин (Ø 100 мм). Толщина материала:

0,040 - 0,09 mm (600 H/mm2) 0,065 - 0,12 mm (250 H/mm2)





Предназначен для осаживания внутреннего/внешнего «лежачего фальца» при производстве круглых и квадратных воздуховодов, водостоков и т.д. Универсальный комплект закрывающих роликов для осад-



ки центрального, внутреннего и наружного фальца. Высокая рабочая скорость до 16 м/мин. Гидравлический прижим закрывающего ролика обеспечивает плотный герметичный замок. Минимальное сечение короба 70 х 95 мм.

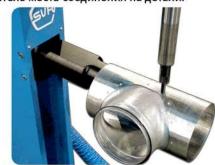
Максимальная длина заготовки до 3000 мм. Толщина металла: до 1,0 мм



Станок холодной сварки применяется для производства тройников, кронштейнов и элементов воздуховодов. Быстрый и удобный рабочий процесс (время цикла ~ 1,0 сек). Полезный вылет 450 мм и до 600 мм (опционально). Лазерный указатель места соединения на детали.

Различные типы пуансонов и матриц (круг, квадрат, овал).

Регулируемый ход инструмента до 60 мм. Толщина металла: 2x1,5 мм/ 3x1 мм.



«ROTO FORMER ZM 12.35»



Зиговочная машина RotoFormer – идеальное решение при серийном выпуске дымоходов и воздуховодов круглого сечения.

Интеллектуальный контроллер SmartSwage с 3 режимами работы: ручной, автоматический и режим обучения. Электрический привод верхнего вала. Высокая рабочая скорость (до 28 м/мин) с возможностью ступенчатой регулировки. Усиленная конструкция для работы с металлом до 1,75 мм.



Стандартный комплект состоит из пяти пар роликов, остальные заказываются по каталогу.



воздуховоды



Высокоскоростная автоматическая линия для производства коробов из рулонного металла шириной до **1500 мм**, толщиной до **1,6 мм** и сечением от **100х100 мм**. В данной модели гидравлический привод заменен на электрический, что позволило увеличить производительность в **2,5** раза (**1 короб < 15 секунд**). Параметры изделий задаются через цветную сенсорную панель Schneider с удобным интерфейсом на русском/английском языках. Функция самодиагностики, защита от «неопытного оператора». Датчик цикла позволяет производить изделия партиями в автоматическом режиме (без участия оператора). Вынесенный энкодер обеспечивает точность размеров изделий с погрешностью 0,5 мм. Различные типы ребер жесткости: Z, U, T (по заказу). Функция поперечной резки рулонного металла на пачки/ листы для плазмы/ лазера. Модульность конструкции позволяет доукомплектовать уже приобретённую машину блоком продольного реза, автовыбором рулона до 4-х слотов.



Система лазерного раскроя металла на базе оптоволоконного источника IPG / Reci специально разработана для предприятий индустрии HVAC.

Скоростной высокоточный раскрой тонколистового металла (нержавеющая/оцинкованная сталь, черная сталь, алюминий, бронза и т.д.). Координатный трехосевой стол в 3-х типоразмерах: 3048 / 4052 / 6096 х 1524 мм. ТНС по оси Z с автофокусом.

Модификации координатного стола: базовый стол, выдвижная паллета, система сменных паллет. Зональная система вытяжки с автоматическим выбором активной зоны. Специализированное ПО с обширной библиотекой HVAC изделий. Отличное качество реза на сжатом воздухе.

Большой выбор лазерных источников (500 Вт – 3 КВт).



Станок предназначен для серийного производства прямоугольных воздуховодов. Формирование и осадка замка в один проход. Толщина стенки от 0,5 до 1,0 мм. Минимальное сечение короба 100х100 мм. Стандартный комплект поставки: автопилот для фиксации заготовки, педаль, реверс. Возможность производства короба из двух L-образных полови-

нок или из 4 полос металла. Автоматизация рабочего процесса и увеличение производительности. Возможна установка узла герметизации. Максимально эффективен при совместной работе с автоматической линией Ducter.





«STR-750» Инновационный станок STR-750 – это быстрый и легкий способ производства сложных переходов с прямоугольного сечения на круглое/плоскоовальное и наоборот. Изготовление перехода занимает менее двух минут, что в 4 раза быстрее стандартного сегментного листогиба. Высокая производительность - 200 переходов в смену. Универсаль

ность и мобильность станка позволяют использовать его не только в цехе, но и непосредственно на объекте.

Рабочая толщина металла от 0,5 до 1,2 мм













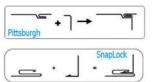


воздуховоды



«EDGE FORMER»Прокатные станы Seamer/ EdgeFormer с 7 - 16 профилировочными станциями - многофункциональные машины для различных применений в HVAC промышленности. Они предназначены для формирования различных типов швов и профилей, которые используются при изготовлении прямоугольных и круглых воздуховодов, дымовых труб, желобов. Seamer с 7 станциями имеет набор роликов для «Pittsburgh» шва и ответной части «Standing», а 10-16 станционные машины Edge Former могут комплектоваться роликами для TDC / TDF фланца или для замка «SnapLock».

Толщина металла составляет до 1,5 мм.











Предназначен для осадки «Питтсбург» шва на прямолинейных и криволинейных заготовках прямоугольных воздуховодов. Простота и надежность в работе. Пневматический прижим закрывающего ролика. Два рабочих положения балки – прямые короба, фасонные части. Максималь-

ная длина заготовки 1280/1530 мм. Прочный и аккуратный шов. Управление через ножную педаль.

Толщина металла до 1,2 мм.

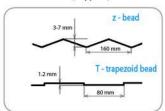


«STIFFENER 2500»



Станок формирования ребер жесткости «Stiffener», предназначен для профилирования ребер жесткости по всей длине листа и на отдельных заготовках произвольной формы. Станок поставляется в трех исполнениях: Z- профиль, T- трапецеидальное и U- образное ребро. Максимальная ширина обрабатываемого листа 2500 мм.

Толщина металла от 0,5 до 1,5 мм.







Кромкогиб StandingFlanger применяется при изготовлении фасонных изделий для отгиба кромки на криволинейных и прямых участках. Плавная регулировка скорости. Высококачественные отбортовочные ролики из закаленной стали. Чистый результат без волн и складок, как на малых, так и больших радиусах. Опционально комплектуется станцией пробивки для «Snap Lock».

Максимальная толщина металла: до 3,0 мм.





ДЫМОХОДЫ



Автоматическая модульная линия предназначена для серийного выпуска дымоходов, воздуховодов, изоляционных труб из рулонного металла шириной до 1000/ 1270/ 1520 мм.

Высокая производительность (до 100 труб/час Ø 200 мм). Быстрый переход с одного диаметра на другой без переналадки. Экономия материала за счет использования рулонного металла. Встроенная гильотина с регулировкой зазора между ножами. Четырехвалковый гибочный модуль с функцией предварительной подгибки краев заготовки. Компактная панель ЧПУ с цветным сенсорным дисплеем и программой для производ

ства изделий сложной формы: эллипс, овал и т.д. Полностью автоматизированный рабочий процесс. Линия управляется одним оператором.

Толщина металла: 0,4-1,0 мм.



Станок «AutoWelder» предназначен для высокоскоростной (до 9 м/мин) стыковой сварки труб в автоматическом режиме.

Газоплотный герметичный шов. Автоматическая фиксация и центровка заготовок. Выбор источников сварки ТІБ/ Plasma/ Laser. Встроенная система ЧПУ с 15" цветным сенсорным дисплеем. Диапазон диаметров в автоматическом режиме от 80 до 400 мм в полуавтоматическом до 600 мм. Максимальная производительность достигается при совместной работе с линией ChimneyLine (100 труб/час).



Толщина металлов до 1.0 мм.



Станок служит для продольной ТІС сварки труб из нержавеющей и черной стали различной геометрии. Цифровое управление параметрами сварки через сенсорную панель Schneider. Сварочный инвертор Fronius (в базовой клмплектации). Высокоточный серводвигатель Panasonic - позиционирование 0,02 мм. Изменяемая точка начала сварки по всей рабочей длине от 0,1 мм. Возможность изменения скорости в процессе сварки с автоматическим запоминанием нового значения с программой повторного прохода концов труб. Функция прерывания и возобновления сварочного цикла. Блок подачи присадочной проволоки (опция). Большой выбор модификаций станка для решения различных задач. Диапазон диаметров от 60 до 1200 мм. Рабочая длина от 800 до 1550 мм.

Толщина металла: 0,4 - 1,5 мм (3 мм-опция)



Система плазменного раскроя труб для производства сегментных отводов, тройников, врезок и прочих фасонных элементов дымоходов. Отличное качество реза, на малых толщинах сопоставимое с лазерным раскроем. Высокая производительность. Компактный дизайн. Простая и удобная система фиксации заготовок. Измерительная система с линейной и круговой интерполяцией. Плазменный источник Thermaldyne (или HyperTherm) «CutMaster A40». Цветной ЧПУ контроллер. Специализиро-

ванное ПО с библиотекой заготовок Поддержка импорта/экспорта чертежей через USB порт. Рабочая длина от 1000 до 1500 мм (согласно требованиям заказчи-ка)

Диапазон Ø: 80-500 мм.



0

ДЫМОХОДЫ



Предназначен для раскатки бортов («мама/папа») при производстве сегментных отводов, преходов и т.д. из различных марок сталей. Диапазон диаметров от 60 до 600 мм. Толщина металла от 0,4 до 1,0 мм (опционально до 1,5 мм). Удобное управление через цветной PLC контроллер Siemens с сенсорным 10″ дисплеем. Высокая производитель

ность (время обработки одного сегмента 6-8 секунд). Опционально поставляется блок изготовления соединительных хомутов или докатки для дальнейшего соединения под уплотнительное кольцо.





Станок предназначен для радиальной сварки элементов дымоходов из нержавеющей и черной стали (сегментные отводы, тройники, баки).

Прочная сварная рама из стали. Высокая надежность и длительный срок службы. Индустриальный контроллер со слотом памяти до 99 рабочих программ. Большой выбор оснастки для решения различных производственных задач. Комплект рычагов «Гусиная шея» для производства трех, четырех и пяти сегментных отводов, а так же чиллер включены в стандартный комплект поставки.

Толщина металла (600 H/мм2): 1,5+1,5 мм.

Существует инверторная модификация
(чистый «белый» шов - без пассиватора).





Автоматический расширительный станок с поворотным столом предназначен для формовки торцов труб (от 0 до 18 мм) под раструбное соединение. Компактный дизайн. Высокая производительность (время цикла ~ 3 секунды). Легкий быстросъемный инструмент высотой 10 – 100 мм. Большой выбор опций (ЧПУ контроллер Schneider, поворотный стол, усиленная гидравлика, расширительные головки). Расширительный инструмент изготавливается индивидуально по чертежам Заказчика.

Толщина металла: 0,4 - 2,0 мм (опционально до 4,0 мм)







Зиговочная машина ZM 63 EP с электроприводом и параллельным перемещением верхнего вала предназначена для обработки тонкостенных металлических обечаек. Прочная сварная конструкция, упорная пластина из закаленной стали. Ручной/электро прижим роликов. Мотор-редуктор, частотный преобразователь, два направления вращения вала, плавная регулировка скорости вращения. Управление - электрический переключатель и ножная педаль. Опционально зиг-машина может комплекто

ваться удобной тач-скрин панелью с памятью, оснасткой для производства хомутов, системой централизованной смазки, набором роликов из 9 пар.

Обработка металла толщиной до 1,75 мм.

