

ЭФФЕКТИВНОЕ ГИБКО-ПРОКАТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПО ПРОИЗВОДСТВУ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПРОФИЛЕЙ ДЛЯ РЕШЕНИЯ АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫХ ЗАДАЧ

АО "Ульяновский НИАТ" ("Ульяновский научно-исследовательский институт авиационной технологии и организации производства") занимается разработкой, изготовлением и внедрением технологии и оборудования для формообразования профилей, труб и гофр из листовых заготовок различных материалов методом "стесненного изгиба".

Это направление было организовано для отработки технологии получения высокоресурсных гнутых профилей из различных, в том числе из труднодеформируемых авиационных сплавов и композиционных материалов. В последние годы основным направлением работы института стало внедрение имеющихся авиационных технологий в строительную отрасль.

В настоящее время эксплуатируется около 50 наименований специализированного оборудования, разработанного институтом, в том числе: линии производства профилей и гофр, раскройные комплексы и отдельные станки для раскроя, формообразования, правки, резки листового металла.

Технология позволяет получить качественный профиль из различных материалов: все виды сталей, цветных металлов, в том числе с лакокрасочными и полимерными покрытиями.

Преимуществами предлагаемой технологии и оборудования являются: формообразование профилей любой конфигурации за малое число переходов (4-6), в некоторых случаях до 8-12, максимум до 16 переходов, мобильность переоснащения, компактность, малое энергопотребление, экономичность, время переналадки при переходе с одного профиля на другой не более 30 минут.

Оборудование для изготовления профилей позволяет получать элементы подвесных потолков и металлический сайдинг, профили для внутреннего каркаса оконных пластиковых рам и кровельные изделия (в т. ч. автофальц), профили каркаса и облицовки строительных конструкций легкосборных зданий и сооружений, в том числе для мансардного строительства и вентилируемых фасадов.

Опыт промышленного внедрения показал высокую технико-экономическую эффективность осуществляемых процессов. Простота, надежность, возможность переналадки оборудования и высокое качество выпускаемой продукции выгодно отличают применяемую авиационную технологию от обычных методов изготовления профилей.

Принципиальные отличия технологии, разработанной коллективом "НИАТ", позволяют получать разнообразные профили ко всему прочему и минимальными затратами. Коллектив придерживается гибкой системы работы с клиентами, которая заключается в том, что под конкретные требования специалисты предприятия проводят конструкторскую доработку

существующих моделей, в результате заказчик получает оборудование, с учетом индивидуальных особенностей.

Многолетний опыт производства станков позволил сертифицировать продукцию предприятия в Госстандарте РФ. Накопленный научный потенциал и постоянно проводимые исследования создают базу для освоения новых материалов, разработки современного оборудования и технологий.

Приобретая оборудование "НИАТ", любой заказчик получает возможность начать производство профилей даже на одном станке, но широкой номенклатуры.

Предприятие готово организовать поставку и установку:

- автоматизированных линий для производства гнутых профилей;
- автоматизированных линий для производства гофрированных листов, в том числе металлочерепицы;
- раскройных комплексов;
- любых отдельных единиц оборудования.

Со склада предприятия могут быть отгружены профили любой номенклатуры:

- для облицовки и утепления зданий и сооружений, в том числе сайдинг с комплектом доборных элементов;
- для каркасов фасадного строительства, в том числе для реконструкции старого жилого фонда;
- для кровельных работ: стропила, обрешетка, автофальц;
- для усиления каркаса пластиковых окон (КВЕ, Rehau, Aluplast и др.);
- для реечных подвесных потолков и систем их монтажа;
- для мансардного строительства, в том числе по программе замены плоских крыш;
- для объемного деформирования рельефа лицевой поверхности, придания плоским элементам декоративных свойств;
- для строительства легкосборных зданий и сооружений (типа «канадский дом», «теплый профиль», «легкая ферма»).

УСТАНОВКА ГПС-350М6. ПАТЕНТ N2190410 ОТ 10.10.2002

	ГПС-350М6 (М8)	ГПС-350М12	ГПС-500М6(М8)	ГПС-500М16
Наибольшая глубина профилирования, мм	60	80	60	90
Толщина обрабатываемого материала, мм	0,6-2,5	0,6-2,5	0,6-2,5	1-4,0
Максимальная ширина заготовки, мм	310	310	440	440
Время переналадки станка, мин	30-40	40-60	30-40	60-90

Двигатель	11 кВт; 1000 об/мин	11к Вт; 1000 об/мин	11 кВт; 1000 об/мин	3 0кВт; 1000 об/мин
Диаметр рабочих валов, мм	50	65	65	90
Длина рабочей части валов, мм	350	350	500	500
Производительность, м/мин	до 20	до 20	до 20	до 20
Габаритные размеры станка: длина, мм	3955	6440	4855	8540
ширина, мм	1900	1745	1900	3260
высота, мм	1292	1292	1292	1460
Масса станка, кг	4500	8350	5560	15220

