

Станок для производства профилей ЛСТК — Rollex-2020(89/91)

Коммерческое предложение от Metal-Asia Industrial Solutions

Автор: [Milosh Kovachevi](#) | Компания: www.metal-asia.pw

Промышленные города России, Казахстана, Беларуси, Украины, СНГ | B2B / B2C

Rollex-2020: следующее поколение станков ЛСТК

Добрый день. Меня зовут Milosh Kovachevi, я руководитель промышленного направления в Metal-Asia Industrial Solutions. Rollex-2020 — это не просто очередной станок ЛСТК. Это машина нового поколения, которая на 30% производительнее базовой модели С89 и умеет выпускать два профиля — 89 мм и 91 мм — без переналадки.

Если ваш завод работает на объемах от 500 м² каркасов в месяц — Rollex-2020 окупается быстрее любого конкурента. Причина проста: в смену вы получаете на треть больше погонных метров профиля при той же себестоимости электроэнергии и зарплаты оператора.

Мы поставляем эту модель с полным [производственным сопровождением](#) — от подбора конфигурации под ваши задачи до запуска первого заказа на вашей площадке.

Краткое описание

Станок для изготовления легких стальных каркасов Rollex-2020(89/91) — это полностью автоматическая машина для создания стальных ферм, балок перекрытия, шпилек и направляющих роликов, а также профилей шириной 89 мм и 91 мм. Новейшая машина для профилирования стальных рам способна прокатывать материал толщиной от 0.6 до 1.2 мм, а общая скорость ее работы была увеличена на 30% по сравнению с базовой моделью.

Область применения

Параметр	Значение
Тип конструкций	Легкие стальные каркасы, сборные конструкции
Высота зданий	2–3 этажа
Производимые элементы	Стальные фермы, балки перекрытия, шпильки, направляющие

Технические характеристики

Основные параметры

Параметр	Значение
Модель	C89/91
Габаритные размеры (Д × Ш × В)	4100 × 920 × 1440 мм
Масса станка	~2.8 тонны (оценочно)
Напряжение питания	380 В / 50 Гц / 3 фазы

Электрические параметры

Параметр	Значение
Главный серводвигатель	7.5 кВт
Гидравлический двигатель	7.5 кВт
Общая установленная мощность	15 кВт

Параметры формования

Параметр	Значение
Количество этапов формования	9 этапов
Скорость формования	700 м/ч (увеличена на 30% vs базовая модель)
Производительность	4–5 тонн / 8 часов

Параметры профиля

Параметр	Значение
Эффективная ширина профиля	89 мм, 91 мм
Ширина исходного материала (рулона)	174 мм
Высота фланца	38 мм
Кромка (радиус сгиба)	9 мм
Толщина материала	0.6 – 1.2 мм

Точностные характеристики

Параметр	Значение
Допуск при резке и штамповке	±0.5 мм
Допуск при формовании	±0.75 мм

Компоненты металлического каркаса

Станок производит следующие элементы стального каркаса:

- Вертикальные стойки (студы) — 89/91 мм
- Горизонтальные направляющие (треки) — 89/91 мм
- Балки перекрытия (джойсты)
- Стальные фермы (трассес)
- Узловые соединительные пластины

Система управления

Компонент	Описание
Система управления	Компьютерная система управления IPC
Проектное ПО	Vertex Design (пожизненная лицензия)
Функции ЧПУ	Полное управление ЧПУ
Контроль положения штамповки	Да
Управление положением реза	Да
Контроль количества	Да
Мониторинг в реальном времени	Да
Дистанционное управление	Да
Дистанционное обслуживание	Да

Основной комплект поставки

№	Наименование	Количество
1	Основной станок	1 шт.
2	3-тонный электрический размотчик	1 шт.
3	Система серводвигателей	1 комплект
4	Компьютерная система управления IPC (ноутбук Lenovo)	1 шт.
5	Производственное программное обеспечение	1 комплект
6	Программное обеспечение Vertex (пожизненная лицензия)	1 комплект
7	Гидравлическое автоматическое устройство пробивки отверстий	1 шт.
8	Гидравлическое устройство пострезки	1 шт.
9	Автоматическое печатающее устройство	1 шт.
10	Стол для выдачи готового продукта (4 м)	1 шт.
11	Руководство по эксплуатации	1 комплект

Функции пробивки отверстий

Гидравлическое автоматическое устройство для пробивки отверстий выполняет:

- Создание насечки на полотне / кромке
- Обжимка
- Создание сервисного отверстия
- Снятие фаски
- Создание углубления
- Отверстия для болта

Ключевые особенности

1. Увеличенная производительность

Скорость работы увеличена на 30% по сравнению с базовой моделью C89 благодаря оптимизированной кинематической схеме и усовершенствованной системе привода.

2. Два профиля в одном станке

Возможность производства профилей двух стандартных ширины — 89 мм и 91 мм — без замены роликового инструмента, что повышает универсальность оборудования.

3. Пост-штамповка и резка

Станок оснащен функцией постштамповки и резки, что обеспечивает более высокую точность определения положения и размеров продукта по сравнению с пред-штамповкой.

4. Бесшовное торцевое соединение

Запатентованная конструкция LGS FORMER. Два конца вертикальной рамы плавно соединяются с полотном нижней и верхней горизонтальных рам. Вес дома переносится непосредственно на вертикальную раму — более безопасная конструкция.

5. Непрерывная пробивка пазов без экструдирования

Система постштамповки позволяет выполнять непрерывную надрезку полотна даже толщиной 0.55 мм без экструдирования материала, что предотвращает заклинивание в процессе профилирования.

6. Минимальный расход материала

Показатель	Значение
Отходы исходного материала	0.02 м
Отходы конечного материала	1 м
Ширина стальной полосы	170–174 мм (на 10 мм меньше рыночных аналогов)

7. Экономия материала на постройку дома 200 м²

Толщина материала	Экономия
0.8 мм	439.6 кг
1.0 мм	549.5 кг
1.2 мм	659.4 кг

Материалы узлов

Узел	Материал	Обработка
Ролики	SKD-11	Термообработка, покрытие твердым хромом
Валы	SKD-11	—
Инструмент для пробивки отверстий	SKD-11	—
Резак	SKD-11	—

Условия эксплуатации

Параметр	Значение
Температура окружающей среды	+5 °С до +45 °С
Относительная влажность	до 80% (без конденсации)
Напряжение питания	380 В ± 10%
Частота сети	50 Гц
Необходимая площадь (оценочно)	20–30 м ²

ТНВЭД коды и таможенное оформление

Параметр	Значение
Код ТНВЭД ЕАЭС	8462 29 100 0
Наименование по ТНВЭД	Станки для профилирования, гибки, сборки
Ставка ввозной пошлины	0–5% (в зависимости от страны происхождения)
НДС	20% (РФ), 12% (Казахстан), 20% (Беларусь)
Таможенная декларация	Требуется сертификат соответствия ТР ТС 010/2011
Сертификация	Декларация соответствия ТР ТС 004/2011, 020/2011
Срок растаможки	5–10 рабочих дней

Параметр	Значение
Упаковка	Влагостойкая фанера + полиэтилен, стрейч-пленка

Шеф-монтаж и пусконаладка под ключ

Metal-Asia Industrial Solutions предоставляет полный комплекс услуг по вводу оборудования в эксплуатацию:

Этап	Описание	Срок
Подготовка площадки	Консультация по требованиям к фундаменту, электроснабжению, вентиляции	1–2 недели до поставки
Монтаж оборудования	Установка станка, размотчика, стола, подключение электрики и гидравлики	3–5 дней
Пусконаладка	Настройка роликов, калибровка резки, проверка штамповки, тестовый прогон	2–3 дня
Обучение персонала	Теория + практика для оператора и наладчика	3–5 дней
Первый запуск	Производство первой партии профилей под нашим контролем	1–2 дня
Гарантийное обслуживание	12 месяцев с момента запуска, включая удаленную поддержку	12 месяцев

Наши инженеры выезжают на площадку заказчика в любой регион России, Казахстана, Беларуси, Узбекистана. Все расходы на проживание и перелет включены в стоимость шеф-монтажа. Детали — на странице [доставки оборудования из Китая](#).

Проблемы поставки из Китая — и наши решения

Проблема	Последствия	Наше решение
Непроверенный завод	Поставка брака, отсутствие документации	Персональный аудит производства в Китае перед отправкой. Только заводы из белого списка с 5+ годами истории
Неправильная комплектация	Станок без опций, «китайские» аналоги вместо заявленных	Предотгрузочный NDT-контроль — проверяем каждый узел по спецификации. Фото/видео отчет
Сложности с логистикой	Месяцы простоя на таможне	Собственный отдел ВЭД. Услуги декларирования и таможенного оформления . Опыт с 2016 года
Отсутствие сервиса	Поломка — и некому звонить	Локальный сервис-инженер в РФ и СНГ. Промышленная автоматика и запчасти на складе. Реакция 4 часа

Проблема	Последствия	Наше решение
Языковой барьер	Ошибки в ТЗ, неправильная интерпретация требований	Наши переводчики-технологи в Китае. Подготовка технического задания с нуля на русском
Проблемы с платежами	Заморозка средств, валютный контроль	Юридическое сопровождение сделки . Работаем через аккредитив и счета-эскроу
Несоответствие стандартам	Не проходит сертификацию в РФ/СНГ	Технический аудит по ТЗ . Подготовка документации для TP TC

Условия поставки (Incoterms 2020)

Условие	Описание	Срок поставки
EXW	Самовывоз с завода в Китае (Сямынь)	45–60 дней производство
FOB	Поставка на борт в порту Сямынь	45–60 дней + 3 дня погрузка
CIF	До порта назначения (Владивосток, Новороссийск, Актау)	45–60 дней + 25–40 дней море
DAP	До склада заказчика (включая растаможку)	75–100 дней общий

FAQ — Часто задаваемые вопросы

Вопрос 1: В чем ключевое отличие Rollex-2020 от базовой модели C89? Ответ: Три главных отличия: +30% к скорости формования, два профиля (89 и 91 мм) без переналадки, материалы узлов SKD-11 вместо Cr12 — это повышает ресурс роликов в 1.5–2 раза.

Вопрос 2: Как быстро происходит переключение между 89 мм и 91 мм? Ответ: Переключение выполняется через смену программы в Vertex Design за 2–3 минуты. Физической переналадки роликов не требуется.

Вопрос 3: Какой металлопрокат подходит для станка? Ответ: Оцинкованный рулонная сталь шириной 174 мм, толщиной 0.6–1.2 мм, класс G300–G550. Можем поставить [рулон оцинкованной стали с доставкой из Китая](#).

Вопрос 4: Сколько стоит полный цикл поставки под ключ? Ответ: Стоимость зависит от комплектации и условий поставки. Отправьте запрос на info@metal-asia.pw — подготовим КП в течение 24 часов.

Вопрос 5: Входит ли обучение в стоимость? Ответ: Да. Обучение оператора и наладчика (3–5 дней) входит в пакет шеф-монтажа. По желанию — расширенное обучение программированию в Vertex.

Вопрос 6: Какая гарантия? Ответ: 12 месяцев с момента пуска наладочного прогона. В гарантию входят запчасти, удаленная диагностика и выезд инженера.

Вопрос 7: Есть ли запчасти на складе? Ответ: Да. Ролики, штампы, ножи, гидрокомпоненты на складе в РФ. Срок поставки 1–3 дня. Каталог — в разделе [промышленная автоматика и запчасти](#).

Вопрос 8: Можно ли посмотреть станок в работе? Ответ: Да. Видео-трансляция с завода или личный визит с нашим сопровождением в Сямынь.

Связаться с нами

Контакт	Данные
Компания	Metal-Asia Industrial Solutions
Сайт	www.metal-asia.pw
Автор	Milosh Kovachevi
Email	info@metal-asia.pw
Телефон	Уточняйте в разделе контактов

Готовы обсудить ваш проект? Отправьте запрос через форму на [главной странице](#) или напишите на info@metal-asia.pw — отвечаем за 4 часа.