

Станок для производства профилей ЛСТК — XHH-5S-C75

Коммерческое предложение от Metal-Asia Industrial Solutions

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

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

C75: экономичный старт в производстве ЛСК

Меня зовут Milosh Kovachevi, я представляю Metal-Asia Industrial Solutions. Если вы строите не полноценные дома, а склады, ангары, торговые павильоны, производственные цеха или нуждаетесь в внутренних перегородках — вам не всегда нужен профиль 89 мм. Профиль 75 мм на 15% легче, дешевле по материалу и при этом выдерживает нагрузки 1–2-этажных конструкций без проблем.

Модель **XHH-5S-C75** создана именно для таких задач. Ширина исходного рулона всего 160 мм — это экономия на каждом метре. Если ваш проект предполагает площадь до 500 м² в месяц — C75 станет вашим лучшим стартовым вложением. Окупаемость при средней загрузке — 8–10 месяцев.

Мы комплектуем поставку [конструкционной сталью марки S350GD](#) и другими марками под ваши задачи — подробности в нашем каталоге [металлопроката](#).

Краткое описание

Станок для изготовления легких стальных тонкостенных конструкций XHH-5S-C75 предназначен для производства стальных ферм, стен и балок перекрытия. Использование новейших технологий в программном обеспечении Vertex Design позволяет легко автоматизировать производство и раскатывать материалы толщиной от 0.6 мм до 1.0 мм при ширине рулона 160 мм.

Производительность станка достигает 700 м/ч.

Область применения

Параметр	Значение
Тип конструкций	Легкие стальные каркасы, стены, балки перекрытия
Высота зданий	1–2 этажа (легкие конструкции)
Производимые элементы	Стальные фермы, стеновые панели, балки перекрытия

Технические характеристики

Основные параметры

Параметр	Значение
Модель	C75
Габаритные размеры (Д × Ш × В)	4200 × 800 × 1100 мм
Масса станка	~2.3 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
Производительность	4–5 тонн / 8 часов

Параметры профиля

Параметр	Значение
Эффективная ширина профиля	75 мм
Ширина исходного материала (рулона)	160 мм
Высота фланца	38 мм
Кромка (радиус сгиба)	9 мм
Толщина материала	0.6 – 1.0 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) — 75 мм
- Горизонтальные направляющие (треки) — 75 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. Компактные размеры

Минимальная ширина профиля 75 мм обеспечивает экономию материала и снижение веса конструкции. Оптимально для легких каркасных сооружений и внутренних перегородок.

2. 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.

3. 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.

4. 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.

5. Минимальный расход материала

Показатель	Значение
Отходы исходного материала	0.02 м
Отходы конечного материала	1 м
Ширина стальной полосы	160 мм (компактнее аналогов на 14+ мм)

6. Экономия материала

Толщина материала	Экономия на дом 200 м ² (оценочно)
0.8 мм	~380 кг
1.0 мм	~480 кг

Материалы узлов

Узел	Материал	Обработка
Ролики	Cr12 / SKD-11	Термообработка, покрытие твердым хромом
Валы	40Cr / SKD-11	—
Инструмент для пробивки отверстий	Cr12MoV / SKD-11	—
Резак	Cr12MoV / SKD-11	—

Условия эксплуатации

Параметр	Значение
Температура окружающей среды	+5 °C до +45 °C
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
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. Все расходы включены. Детали — на странице [доставки оборудования](#).

Проблемы поставки из Китая — и наши решения

Проблема	Последствия	Наше решение
Непроверенный завод	Брак, отсутствие документов, обман	Аудит производства в Китае . Только заводы из белого списка
Неправильная комплектация	Станок без заявленных опций	Предотгрузочный NDT-контроль . Проверка каждого узла
Сложности с логистикой	Простой на таможне месяцами	Собственный отдел ВЭД. Услуги декларирования
Отсутствие сервиса	Некому звонить при поломке	Локальный сервис-инженер. Запчасти на складе
Языковой барьер	Ошибки в ТЗ, непонимание	Наши переводчики-технологи. Подготовка ТЗ
Проблемы с платежами	Заморозка средств	Юридическое сопровождение . Аккредитив, эскроу
Несоответствие стандартам	Не проходит сертификацию	Технический аудит по ТЗ . Подготовка документов TP TC

Условия поставки (Incoterms 2020)

Условие	Описание	Срок поставки
EXW	Самовывоз с завода (Сямынь)	45–60 дней производство

Условие	Описание	Срок поставки
FOB	Поставка на борт в порту Сямынь	45–60 дней + 3 дня
CIF	До порта назначения	45–60 дней + 25–40 дней море
DAP	До склада заказчика с растаможкой	75–100 дней общий

FAQ — Часто задаваемые вопросы

Вопрос 1: Чем C75 отличается от C89? Ответ: Узже профиль (75 vs 89 мм), меньше ширина рулона (160 vs 174 мм), соответственно — ниже расход стали на единицу площади. Работает с толщиной до 1.0 мм (vs 1.2 у C89). Оптимален для легких конструкций.

Вопрос 2: Какая оцинкованная сталь нужна? Ответ: Рулон G300–G550 шириной 160 мм, толщиной 0.6–1.0 мм. Поставляем [рулон оцинкованной стали из Китая](#) с доставкой.

Вопрос 3: Подходит ли для внутренних перегородок? Ответ: Да. Профиль C75 — стандартный выбор для внутренних стен в ЛСТК-каркасах. Несет перегородки, не требуется дополнительное усиление.

Вопрос 4: Сколько стоит шеф-монтаж? Ответ: Входит в пакет "под ключ" при условии поставки DAP. При других условиях — отдельно, уточняйте в КП.

Вопрос 5: Какая гарантия? Ответ: 12 месяцев с момента пуска наладки. Включает запчасти, удаленную поддержку, выезд инженера.

Вопрос 6: Есть ли запчасти? Ответ: Да, на складе в РФ. Срок 1–3 дня. Каталог — [промышленная автоматика и запчасти](#).

Вопрос 7: Можно ли посмотреть станок? Ответ: Видео-трансляция с завода или личный визит в Сямынь с нашим сопровождением.

Вопрос 8: Сколько операторов нужно? Ответ: Достаточно 1 оператора на смену. Станок полностью автоматический — загрузил рулон, запустил программу, контролирую процесс с панели IPC.

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 на info@metal-asia.pw — ответим за 4 часа. Или посетите наш каталог [линий ЛСТК](#) для ознакомления со всем модельным рядом.