

Станок для производства профилей ЛСТК — ХНН-С140

Коммерческое предложение от Metal-Asia Industrial Solutions

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

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

С140: когда нужна серьезная несущая способность

Здравствуйте. Milosh Kovachevi, Metal-Asia Industrial Solutions. Когда речь заходит о жилых домах 4–6 этажей, коммерческих зданиях, производственных цехах с пролетами выше 6 метров — профиль 89 мм уже не справляется. Нужен **С140**.

Ширина профиля 140 мм, высота фланца 41 мм, толщина стенки до 1.5 мм — такие параметры обеспечивают несущую способность, которой хватит для каркасов многоэтажек и промышленных объектов. 12 этапов формования вместо 9 — это не просто цифра, это качество поверхности и геометрическая точность, которые напрямую влияют на прочность соединений на вашем строительстве.

За последние 3 года мы поставили 12 линий С140 в Россию и Казахстан — от Екатеринбурга до Алматы. Каждый клиент получил полный цикл: от [инженерного аудита производственной площадки](#) до запуска первого заказа.

Краткое описание

Станок для изготовления профилей ЛСТК ХНН-С140 специально разработан для производства каркасных компонентов и стальных ферм, используемых при возведении стен и перекрытий в жилых помещениях высотой 1–6 этажей. Оснащен программным обеспечением Vertex Design для автоматического производства и может изготавливать стальные профили толщиной от 0.8 мм до 1.5 мм и размером 140 мм. При этом, скорость производства достигает 4–7 тонн/8 часов.

Область применения

Параметр	Значение
Тип конструкций	Каркасные компоненты, стальные фермы
Высота зданий	1–6 этажей
Производимые элементы	Стены, перекрытия, рамы, элементы ферм

Технические характеристики

Основные параметры

Параметр	Значение
Модель	С140
Габаритные размеры (Д × Ш × В)	5100 × 1600 × 1100 мм
Масса станка	~4.5 тонны (оценочно)
Напряжение питания	380 В / 50 Гц / 3 фазы

Электрические параметры

Параметр	Значение
Главный серводвигатель	11 кВт
Гидравлический двигатель	11 кВт
Общая установленная мощность	22 кВт

Параметры формования

Параметр	Значение
Количество этапов формования	12 этапов
Скорость формования	до 700 м/ч
Производительность	4–7 тонн / 8 часов

Параметры профиля

Параметр	Значение
Эффективная ширина профиля	140 мм
Ширина исходного материала (рулона)	235 мм
Высота фланца	41 мм
Кромка (радиус сгиба)	10 мм
Толщина материала	0.8 – 1.5 мм

Точностные характеристики

Параметр	Значение
Допуск при резке и штамповке	±0.5 мм
Допуск при формовании	±1 мм

Компоненты металлического каркаса

Станок производит следующие элементы стального каркаса:

- Вертикальные стойки (студы) — 140 мм
- Горизонтальные направляющие (треки) — 140 мм
- Балки перекрытия (джойсты)
- Стальные фермы (трассес)
- Рамные конструкции
- 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 ширина профиля

Профиль шириной 140 мм обеспечивает повышенную несущую способность конструкций. Подходит для многоэтажного строительства (до 6 этажей).

2. 12 этапов формования

Увеличенное количество этапов формования (12 против 9 у компактных моделей) обеспечивает более плавное формование и высокое качество поверхности профиля при увеличенной ширине.

3. Пост-штамповка и резка

Станок оснащен функцией постштамповки и резки, что обеспечивает более высокую точность определения положения и размеров продукта.

4. Бесшовное торцевое соединение

Запатентованная конструкция LGS FORMER. Два конца вертикальной рамы плавно соединяются с полотном нижней и верхней горизонтальных рам.

5. Непрерывная пробивка пазов без экструдирования

Система постштамповки позволяет выполнять непрерывную надрезку полотна 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

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)	30–40 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 фундаменту, электроснабжению (22 кВт), вентиляции	1–2 недели до поставки
Монтаж оборудования	Установка станка (4.5 т), размотчика, стола, подключение	3–5 дней
Пусконаладка	Настройка 12 роликовых пар, калибровка, тестовый прогон	2–3 дня
Обучение персонала	Теория + практика для оператора и наладчика	3–5 дней
Первый запуск	Производство первой партии профилей 140 мм под контролем	1–2 дня
Гарантийное обслуживание	12 месяцев с момента запуска	12 месяцев

Наши инженеры выезжают в любой регион РФ и СНГ. Все расходы включены. Детали — на странице [доставки оборудования](#).

Проблемы поставки из Китая — и наши решения

Проблема	Последствия	Наше решение
Непроверенный завод	Брак, отсутствие документов	Аудит производства . Только заводы из белого списка
Неправильная комплектация	Станок без опций	Предотгрузочный NDT-контроль . Проверка каждого узла
Сложности с логистикой	Простой на таможне	Собственный отдел ВЭД. Услуги декларирования
Отсутствие сервиса	Некому звонить	Локальный инженер. Запчасти на складе
Языковой барьер	Ошибки в ТЗ	Подготовка ТЗ на русском
Проблемы с платежами	Заморозка средств	Сопровождение сделки . Аккредитив
Несоответствие стандартам	Не проходит сертификацию	Технический аудит . Документы TP TC

FAQ — Часто задаваемые вопросы

Вопрос 1: Почему именно 12 этапов формования? Ответ: Широкий профиль 140 мм требует более плавного формования, чтобы избежать трещин и деформаций. 12 этапов — оптимальное количество для данной ширины при толщине до 1.5 мм.

Вопрос 2: Какой металлопрокат подходит? Ответ: Оцинкованный рулон G300–G550 шириной 235 мм, толщиной 0.8–1.5 мм. Поставляем [конструкционную сталь S350GD для ЛСТК](#) и другие

марки.

Вопрос 3: Нужен ли отдельный фундамент? Ответ: Да, рекомендуется фундаментная плита толщиной от 200 мм под зону установки станка. Масса 4.5 тонны + вибрация при работе.

Вопрос 4: Какая гарантия? Ответ: 12 месяцев с момента пуска наладки. Включает запчасти, удаленную поддержку, выезд инженера.

Вопрос 5: Есть ли запчасти? Ответ: Да. Срок поставки 1–3 дня. Каталог — [промышленная автоматика и запчасти](#).

Вопрос 6: Можно ли комбинировать с другими станками? Ответ: Да. С140 часто работает в паре с С89 на одной площадке: С89 на стены и перегородки, С140 на несущие балки и фермы.

Вопрос 7: Сколько операторов нужно? Ответ: Один оператор на станок. Полная автоматика — загрузил рулон, выбрал программу, контролирует с панели IPC.

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

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

Планируете производство ЛСТК для многоэтажного строительства? Отправьте запрос на info@metal-asia.pw — подготовим КП с учетом [инженерного аудита вашей площадки](#) за 24 часа.