



RODEN

ЦЕНТР МАШИНОСТРОЕНИЯ И МЕТАЛЛООБРАБОТКИ

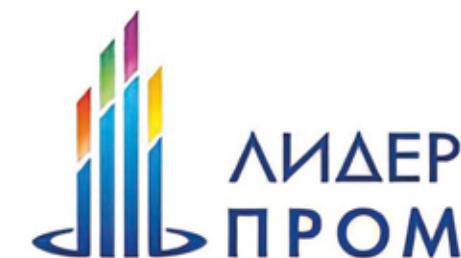
КАТАЛОГ



ЗАГОТОВКА АРМАТУРЫ
СВАРКА СЕТКИ
ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛОСКИХ КАРКАСОВ
ГИБКА АРМАТУРЫ

СВАРКА СВАЙ И КОЛЕЦ
ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ
СВАРКА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ
КОМПЛЕКС УПРАВЛЕНИЯ «АР-ПЛАН»

НАШИ ПАРТНЕРЫ



— БЕТОН И ЖБИ —



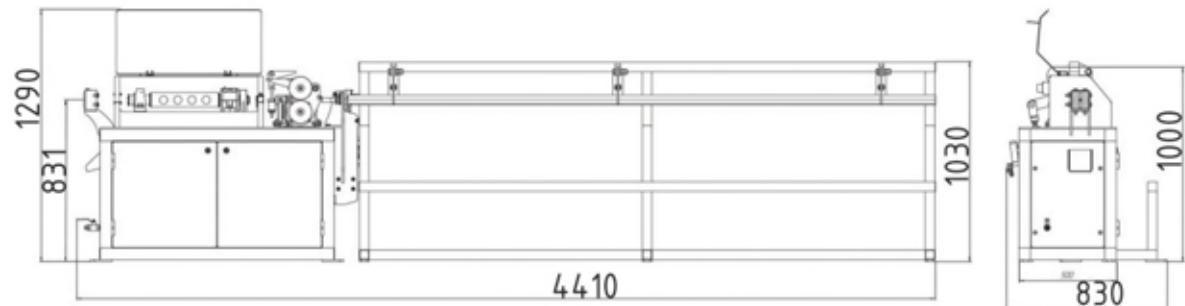
УЧАСТОК ЗАГОТОВКИ АРМАТУРЫ



ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ СТАНОК SPO

Правильно-отрезной станок SPO предназначен для правки и резки проволоки 2,5-5 мм в заданный размер. Применяется на заводах ЖБИ, предприятиях по металлообработке и в строительной индустрии.

Проволока разматывается с бухты в автоматическом режиме, правка происходит в правильном барабане с фильтрами, последующая резка осуществляется при помощи пневматического ножа. Наиболее изнашиваемые узлы (ножи, фильтры) выполнены из специального твердого сплава вольфрам-кобальт.



Особенности:

- Скорость подачи до 60 м/мин.
- Отличная производительность для заготовительного участка
- Быстрая переналадка на другие диаметры проволоки
- Простая и надёжная конструкция

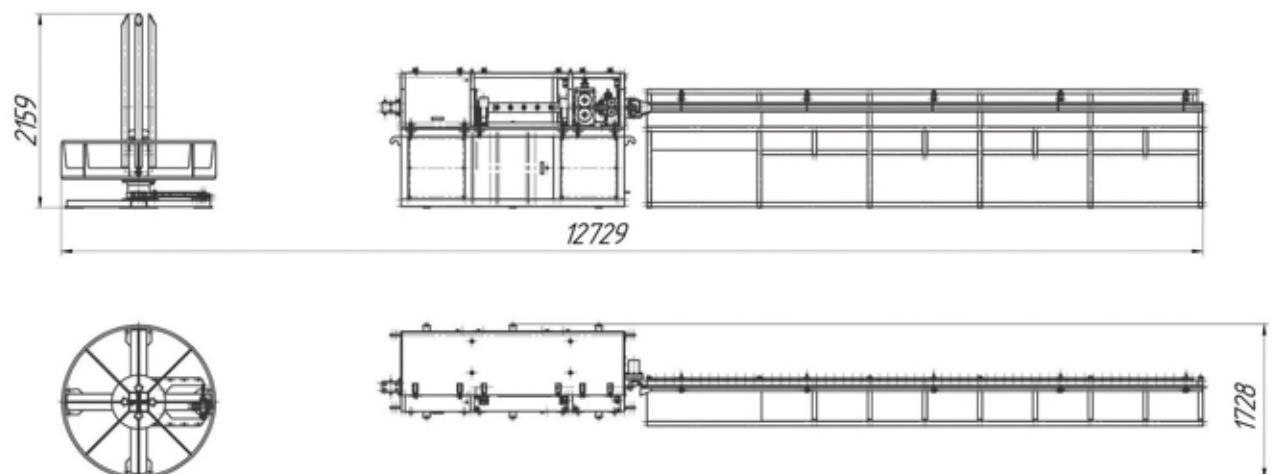
Технические характеристики:

Диаметр обрабатываемой проволоки, мм.	2,5-5
Скорость подачи м/мин..	до 60 (при длине прутка 3 м.)
Точность реза, мм.	+/- 5
Пиковая мощность, кВт.	6
Усреднённое потребление электроэнергии, кВт/ч.	4-5
Напряжение питающей сети, В.	380 (50Гц)
Расход сжатого воздуха, Нл/мин.	350
Давление сжатого воздуха, атм. (бар)	6
Масса, кг.	550
Габаритные размеры установки (Д x Ш x В), мм.	4410 x 830 x 1290

ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ СТАНОК SPO-60

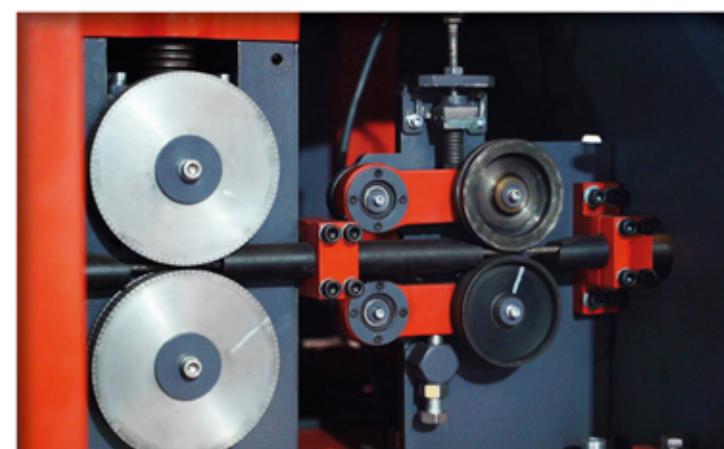
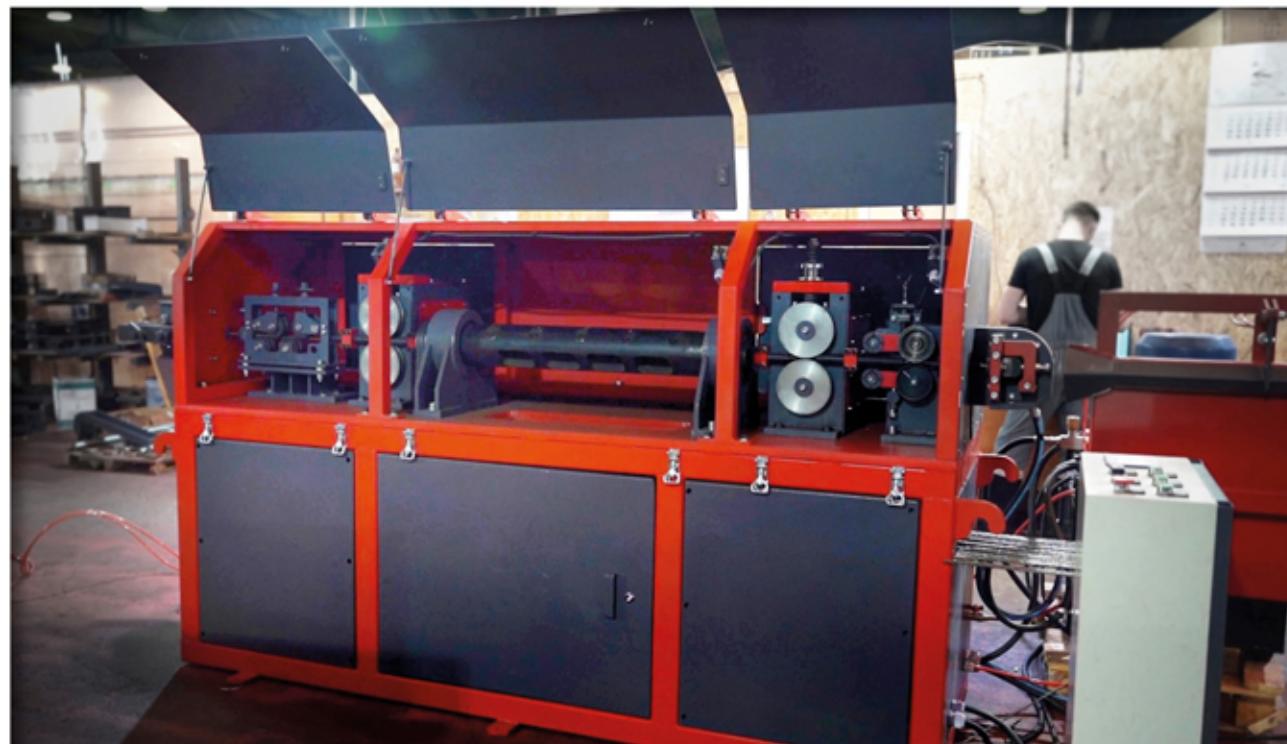
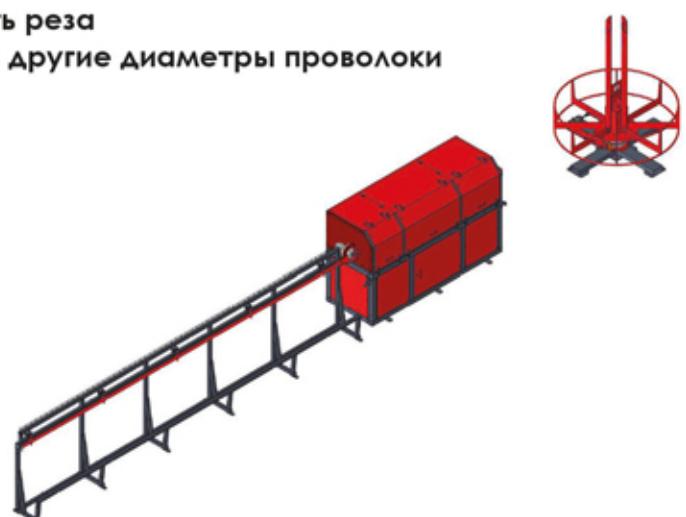
Правильно-отрезной станок SPO-60, предназначен для правки арматуры диаметрами от 6 до 12 мм. Станок оснащен гидросистемой, которая обеспечивает правку арматуры на рабочей скорости до 60 метров в минуту. Встроенная система ЧПУ разрешает быстро и эффективно менять длину прутка. Мощная стальная конструкция снижает возможные вибрации, и позволяет работать на больших скоростях.

Правка высокоскоростным роторным барабаном не закручивает пруток и даёт высочайшее качество получаемых и изделий. Трущиеся части станка изготовлены из высоколегированных сталей, прошедших термообработку в среде инертных газов. Это обеспечивает высокий срок их службы на протяжении длительного времени. За счет цифрового измерения длины прутка станок быстро перестраивается с одной длины на другую, обеспечивая при этом высокую точность реза.



Особенности:

- Высокое качество правки и точность реза
- Простая и быстрая переналадка на другие диаметры проволоки
- Высокая надежность



Технические характеристики:

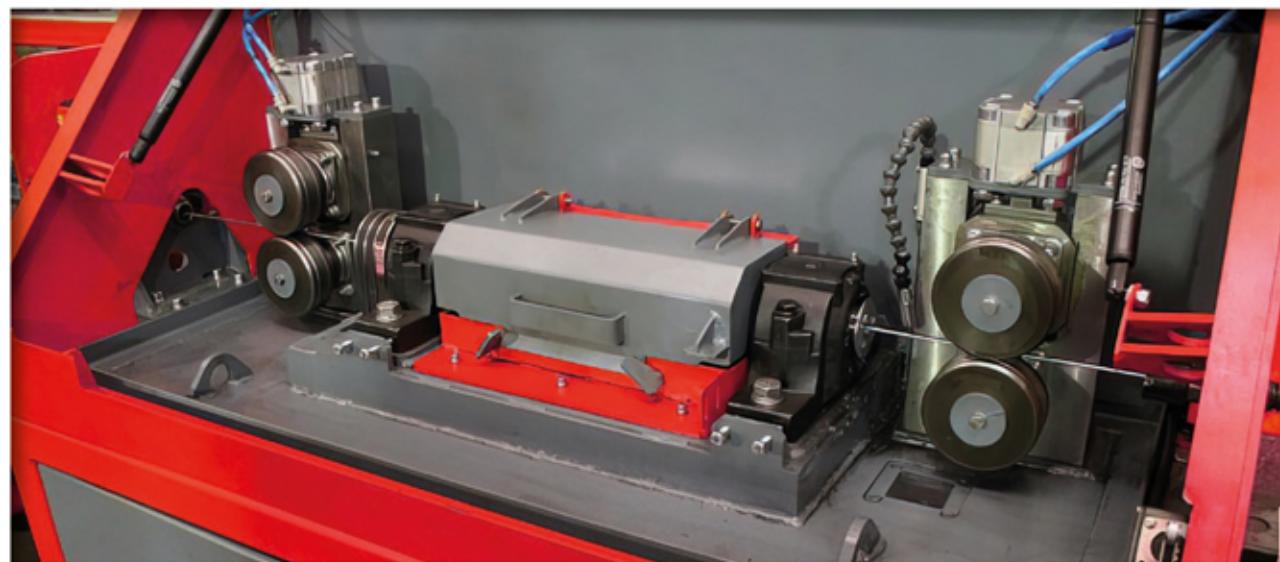
Диаметр обрабатываемой проволоки, мм.	6-12
Скорость подачи, м/мин.	до 60 (при длине прутка 3 м.)
Точность правки (при длине 3 м), мм	+/- 5
Подводимая мощность, кВт.	не менее 35
Номинальное давление питающей пневмосети, МПа	0,6
Напряжение питания, В.	380±5%
Расход сжатого воздуха, л/мин.	не менее 400
Привод рула	гидравлический
Точность рула, мм на 1 метр длины	+/- 5

ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ СТАНОК SPO-110

Скоростной правильно-отрезной станок SPO-110 автоматически разматывает проволоку из бухты, установленной на приводном бухтодержателе и рубит на прутки заданного размера согласно положению датчика на линейке. Подача проволоки производится узлами протяжки (вводным и выводным роликами) через роторный барабан. Непосредственная правка проволоки производится вращающейся правильной рамкой (барабаном) с фильтерами. Наиболее изнашиваемые узлы (ножи, фильтры) выполнены из специального твердого сплава вольфрам-кобальта.

Основные отличия и преимущества SPO-110:

- Длина прутка определяется по индуктивному датчику (бесконтактному способу распознаванию прутка) при перемещение его на требуемое расстояние на линейке.
- Приводные колеса подачи проволоки с двумя проточенными канавками под разные диаметры проволоки.
- При подаче проволоки применяется специальная охлаждающая жидкость, чтобы сохранить целостность и не нарушать цинковое покрытие проволоки.
- Увеличение скорости работы привода без остановки даже при выполнении руба.
- Используются широкие фильтры для снижения перетирания проволоки в правильном барабане, фильтры изготовлены из сплава вольфрам-кобальта, дополнительно доступны для заказа фильтры из чугуна.
- При рубе отключается сцепление подающих роликов с проволокой, что обеспечивает мгновенную остановку подачи прутка.
- Практически мгновенное торможение привода, что исключает перетирание проволоки внутри барабана.
- Возможность применения серводвигателя руба для высокоскоростных машин
- Электронная система слежения за давлением пневмосистем.
- Механизм блокировки инерционного возврата проволоки для достижения высокой точности линейных размеров прутка.



Технические характеристики:

Напряжение питающей сети, В	380 (50 Гц)
Мощность, кВт	20
Диаметр проволоки, мм	3-6 (3,4,5 – класса Вр-1; 4,5,6 – гладкая)
Скорость подачи, м/мин	до 110 (при длинепрутка 3 м)
Точность длины подачи, мм	±1
Привод руба	серво
Расход сжатого воздуха, л/мин	500
Давление сжатого воздуха, атм	6

СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРЫ GQ-50

Резчики арматуры GQ50 позволяют провести высокоточную резку стальных прутьев арматуры диаметром 16-50мм с винтовой нарезкой или без нее.



Особенности:

- Монолитная простая конструкция из высокопрочного чугуна
- Приводной шкиф в роли маховика весом 50 кг снижает нагрузку на электродвигатель
- Электродвигатель мощностью 4 кВт, класс изоляции F;
- Уровень шума в работе не выше 85 дБ;
- Наличие специального смотрового окна, позволяющего контролировать уровень масла в редукторе

Технические характеристики:

Макс. диаметр арматуры A1 (A240), мм	50
Макс. диаметр арматуры A3 (A400), мм	42
Макс. диаметр арматуры A500C, мм	38
Колеса для перемещения	есть
Мощность электродвигателя кВт	4
Напряжение, В	380
Тип двигателя	электродвигатель
Габаритные размеры установки (Д x Ш x В), мм.	1580 x 800 x 600

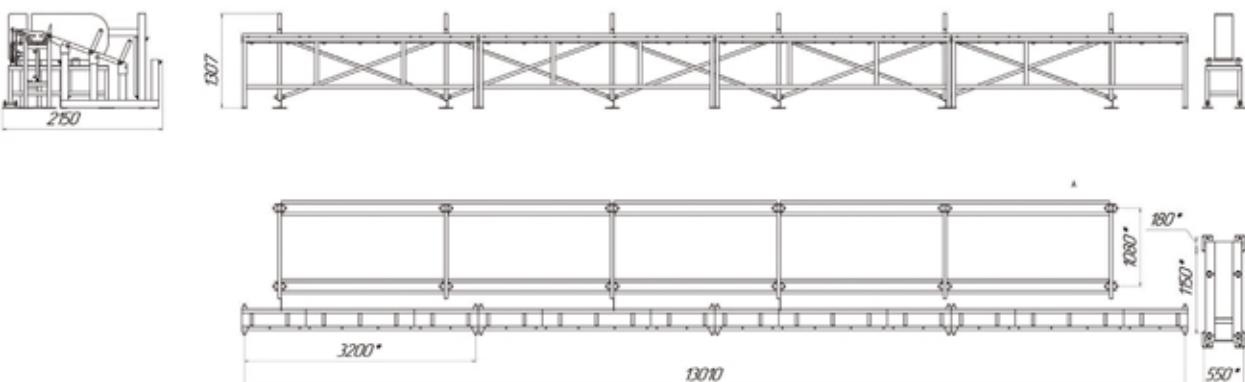
УСТАНОВКА РЕЗКИ МЕРНОЙ АРМАТУРЫ УРМА

Установка УРМА применяется для резки мерных прутков арматуры диаметром до 40 мм. Установка создана для облегчения операций по раскрою стержней на мерные отрезки и автоматизации их раскладки по необходимым лоткам складирования. Установка может быть оснащена как системой ЧПУ, определяющей длину мерной резки с помощью программируемого упора, так и механически выставляемым упором.



Особенности:

- Подвижный упор управляемый системой ЧПУ
- Система лотков для удобного хранения и сброса мерных стержней
- Эргономичные рольганги для подачи продольной арматуры
- Надежная система привода руба



СТАНОК СТЫКОВОЙ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МСО-750

МСО-750 предназначена для контактнойстыковой сварки изделий компактного сечения из низкоуглеродистых и низколегированных сталей, а также арматуры железобетона IV, V классов.

Профиль свариваемого металлопроката может быть различной формы с допустимой для этой машины площадью поперечного сечения. Например, это может быть круг, квадрат, уголок, профильная или обычная труба и т.п. После выбора профиля свариваемого сечения к сварочной машине поставляется необходимая для него оснастка.

Машина обеспечивает два вида сварки:

- полуавтоматическую сварку методом непрерывного оплавления
- полуавтоматическую сварку с предварительным подогревом концов свариваемых изделий



Особенности:

- Непрерывный мониторинг текущих параметров с регистрацией и паспортизацией каждого сварного соединения
- Автоматическое устройство снятия грата после сварки в горячем состоянии
- Хранение в памяти до 20 сварочных программ
- Гибкий процесс управления оплавлением

Технические характеристики:

Свариваемое сечение, мм ² :	
из низкоуглеродистой стали	113...2000
из низколегированные стали	113...1017 мм ²
Диапазон свариваемых диаметров:	
A 400C (A3)	12...40
A 500C	12...40
A 600C	12...32
Тип привода зажатия заготовок	рычажный гидравлический
Тип привода осадки	гидравлический
Возможность снятия грата	есть
Масса, кг.	2000
Габаритные размеры установки (Д x Ш x В), мм.	1570 x 1200 x 1630

УЧАСТОК ГИБКИ АРМАТУРЫ



СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРЫ С ЧПУ SGA-14

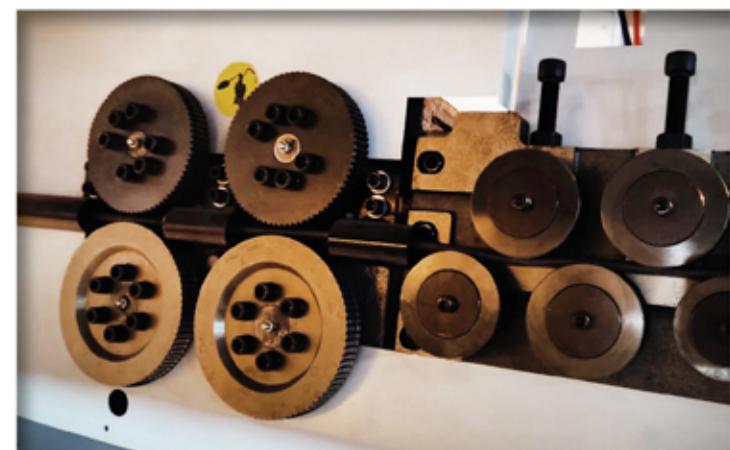
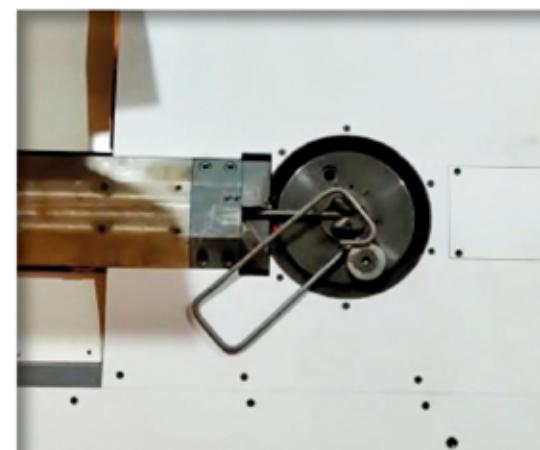
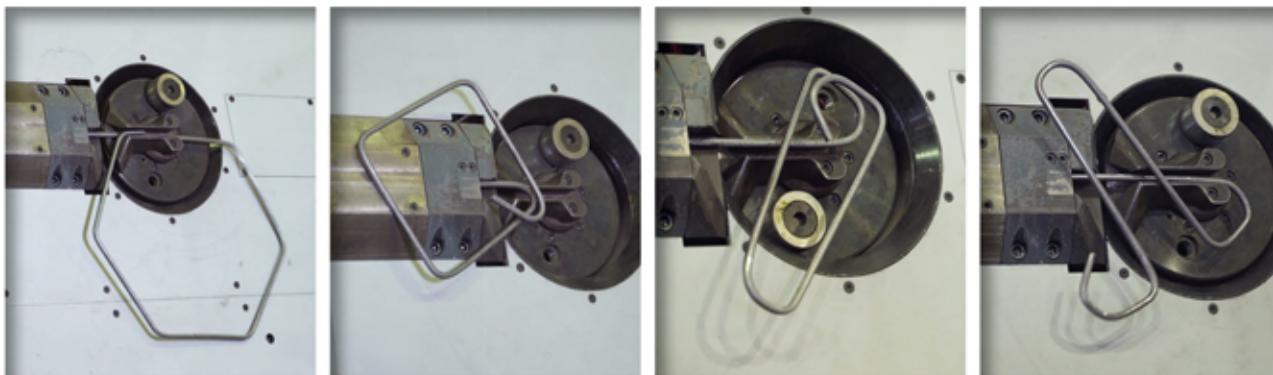
Скобогибочный автомат SGA-14 создан специально для изготовления гнутых элементов. Используя этот станок, вы сможете:

- Не тратить силы на выпрямление арматуры на правильно-отрезном станке
- Избежать раскюя на мерную заготовку на рубочном станке
- Сократить количество отходов, неизбежно возникающего при раскюе
- Получить необходимые изделия быстро, качественно и в автоматическом режиме, без участия человека



Особенности:

- Сгибание стальной арматуры в прямом и обратном направлении
- Синхронная ременная передача обеспечивает угол гибки в пределах 180°
- При работе в две линии через направляющую трубу прутки могут подаваться каждый по своей направляющей
- Позволяет сократить отходы производства на 30%
- Заменяет труд четырех работников
- Гнёт изделия из арматуры до 12 мм в автоматическом режиме, прямо с бухт
- Полностью адаптирован к отечественной эксплуатации и имеет полноценную гарантию и техническую поддержку от ведущего производителя арматурного оборудования Завода «Роден».



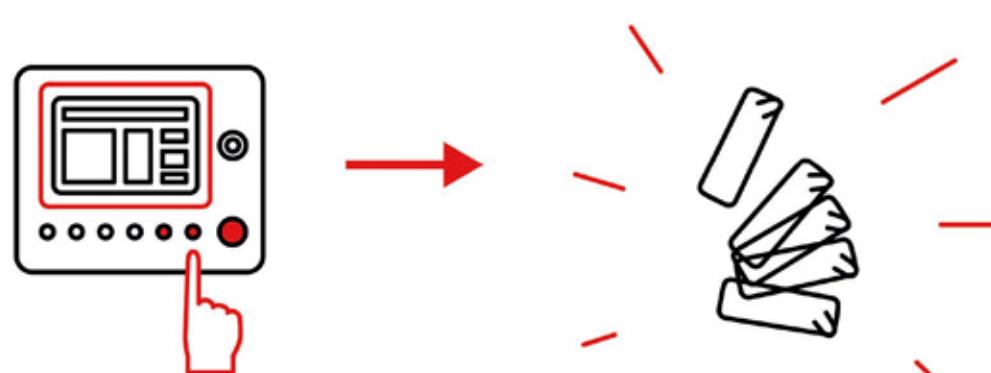
Технические характеристики:

Диаметр обработки при работе в одну линию (A-III), мм	5-12 мм
Диаметр обработки при работе в две линии (A-III), мм	5-10 мм
Максимальный угол изгиба	±180
Максимальная длина изгиба, мм	60-90
Максимальная скорость тяги, м/с	85
Максимальная скорость гибки, ° /сек	1000
Точность длины/ Точность угла	±1 мм/ ±1 °
Масса, кг.	2030
Габаритные размеры установки (Д x Ш x В), мм.	3500 x 950 x 2015

КАК МНОГИЕ РАБОТАЮТ СЕЙЧАС?



МОЖНО СДЕЛАТЬ ИНАЧЕ



Задаём нужный контур
детали на блоке
управления станком

Получаем качественные
готовые петли, скобы, хомуты
в автоматическом режиме
с бухты

РУЧНОЙ ГИБОЧНЫЙ СТАНОК GW-40

Станок для гибки арматуры с доводчиком используется на высокопроизводительных предприятиях, специализирующихся на изготовлении железобетонных изделий и конструкций. Максимальный диаметр арматурной стали составляет 40 мм.

Станок оснащен доводчиком (автомат). Автоматический возврат планшайбы облегчает снятие готового изделия. Одна педаль управляет пуском станка. Каркас станка выполнен из высококачественной стали. Наличие смотровых окон помогает отслеживать уровень масла в редукторе.



Особенности:

- Автоматический возврат планшайбы облегчает снятие готового изделия
- Одна педаль управляет пуском станка
- Идеальное качество готовых изделий при использовании ЧПУ системы (опционально)
- Наличие смотрового окна для отслеживания уровня масла в редукторе

Технические характеристики:

Скорость вращения рабочего диска, об/мин	8
Мощность (при 380 В 50 Гц) кВт	3
Класс арматуры ГОСТ 5781-82 и 10884-94	A - I (A240); A - III (A400); A-500C; At500
Размер ремней	B1500 (3 шт.)
Тип привода	электрический
Диаметр арматурной стали, мм	40
Масса, кг.	300
Габаритные размеры установки (Д x Ш x В), мм.	840 x 740 x 800

УЧАСТОК СВАРКИ СЕТКИ

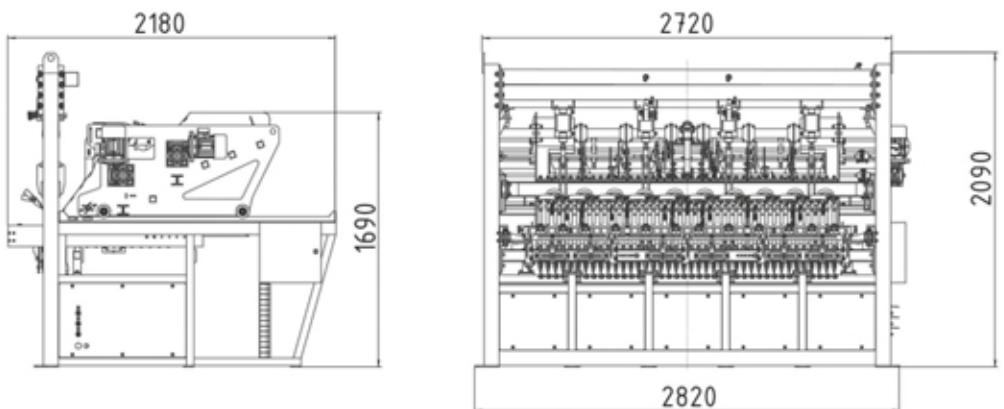


ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ PAL

Полуавтоматическая многоконтактная линия PAL предназначена для сварки строительной сетки с мерных прутков диаметром 2,5-5 мм. Зарядка продольного прутка осуществляется вручную, используя лотковый модуль подачи, поперечный пруток подается в автоматическом режиме из бункера.

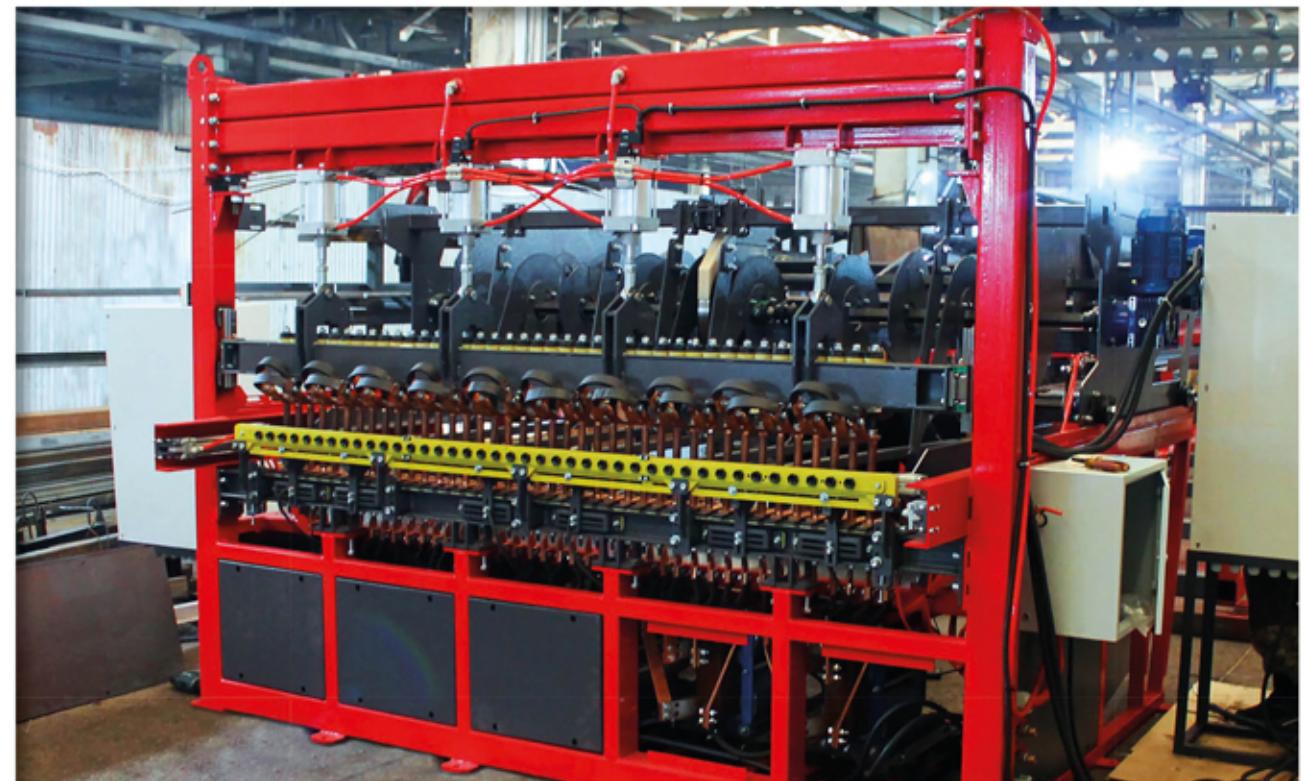
Линия ориентирована на средний объем производства сетки. Дополнительная опция для PAL — плавная регулировка ячейки в продольном и поперечном направлениях, допустим с ячейкой 51x51; 52x52 53x53 мм и т.д.

Скорость сварки составляет до 35 сварок в минуту, что позволяет достигнуть производительности до 1500 м² за смену (12 часов).



В комплект входит:

1. Сварочный портал
2. Автоматический бункер для подачи поперечных прутков
3. Лотковый модуль подачи продольных прутков
4. Модуль системы охлаждения MSO-60
5. Шкаф управления
6. Силовой шкаф



Особенности:

- Компактность и удобство эксплуатации на заводах ЖБИ
- Скорость инсталляции и старта производства
- Настройка параметров сварки с панели управления
- Высокое качество сварки
- Простота технического обслуживания

Технические характеристики:

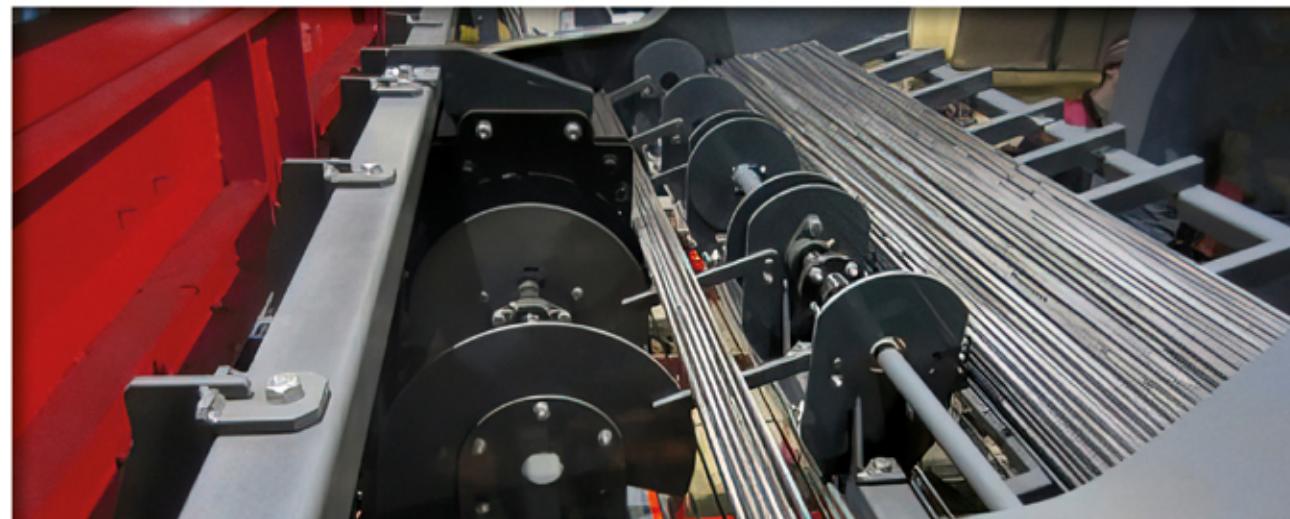
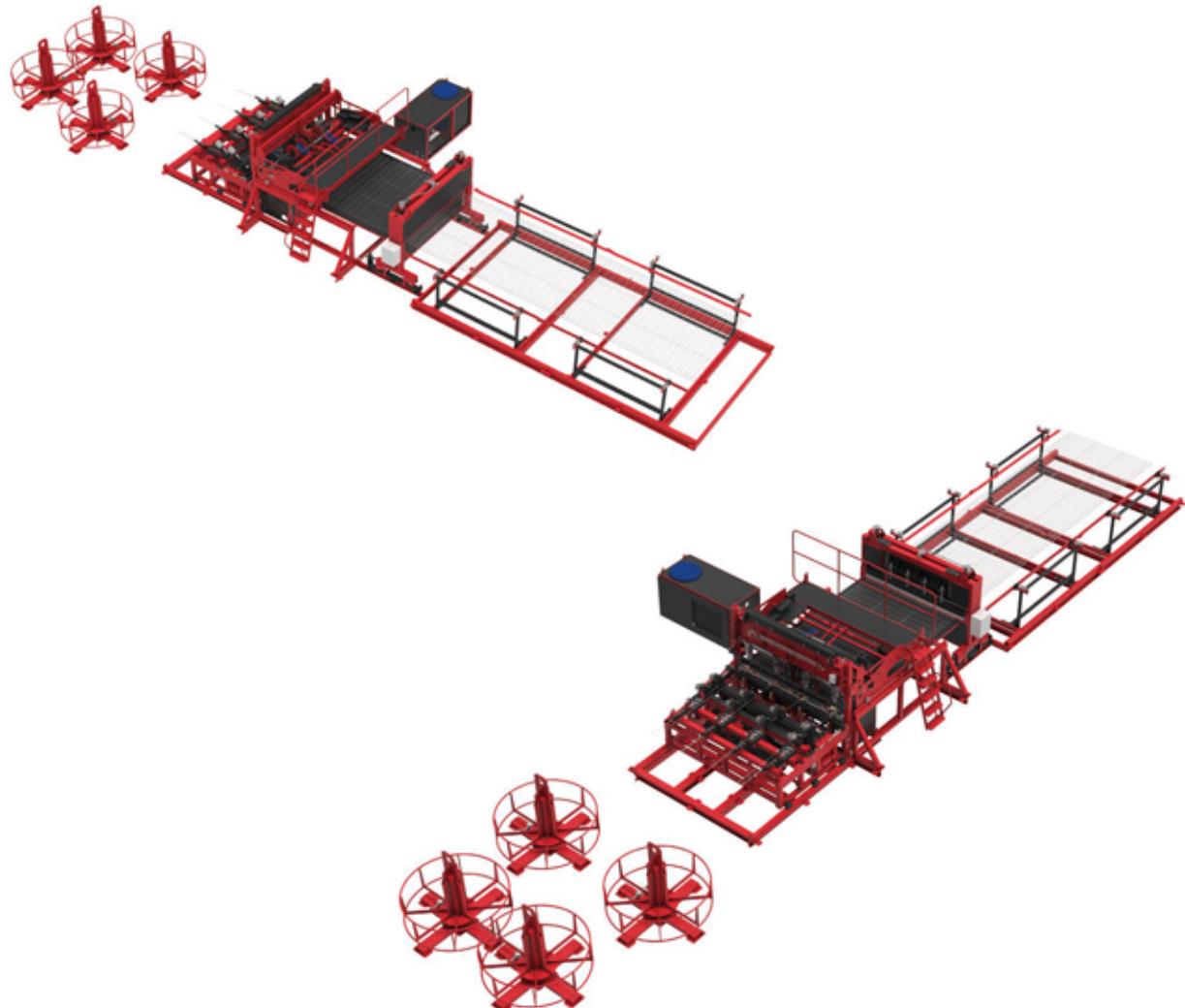
Максимальная ширина сетки, мм.	2000
Максимальная длина сетки, мм.	3000
Диаметр продольных прутков, мм.	2,5-5
Диаметр поперечных прутков, мм.	2,5-5
Размер ячеек, мм.	50-200 (плавно)
Количество трансформаторов (TBK-75), шт.	5
Пиковая мощность, кВт.	75
Усреднённое потребление электроэнергии, кВт/ч.	15-20
Напряжение питающей сети, В.	380 (50 Гц)
Расход сжатого воздуха, Нл/мин.	2000
Давление сжатого воздуха, атм. (бар)	6
Масса, кг.	3500
Габаритные размеры установки (Д x Ш x В), мм.	2180 x 2820 x 2090

ЛИНИЯ СВАРКИ СЕТОК ДЛЯ ПЛИТ ПДН, ПАГ

Линия сварки WPA предназначена для автоматического производства каркасов сеток для плит ПДН, ПАГ используя подачу проволоки с бухт.

Принцип действия линии сварки дорожных сеток серии WPA заключается в следующем:

- Бухты с проволокой устанавливаются оператором посредством кран-балки, либо грузоподъемного механизма в систему размотки бухт, поперечные мерные прутки засыпаются в бункер
- Проволока вручную пропускается через правильные модули и затем подаётся в сварочный портал
- После подачи команды запуска сетка начинает свариваться на сварочном портале
- Гильотина отрезает секции заданной длины
- Сетка перемещается на модуль пакетирования



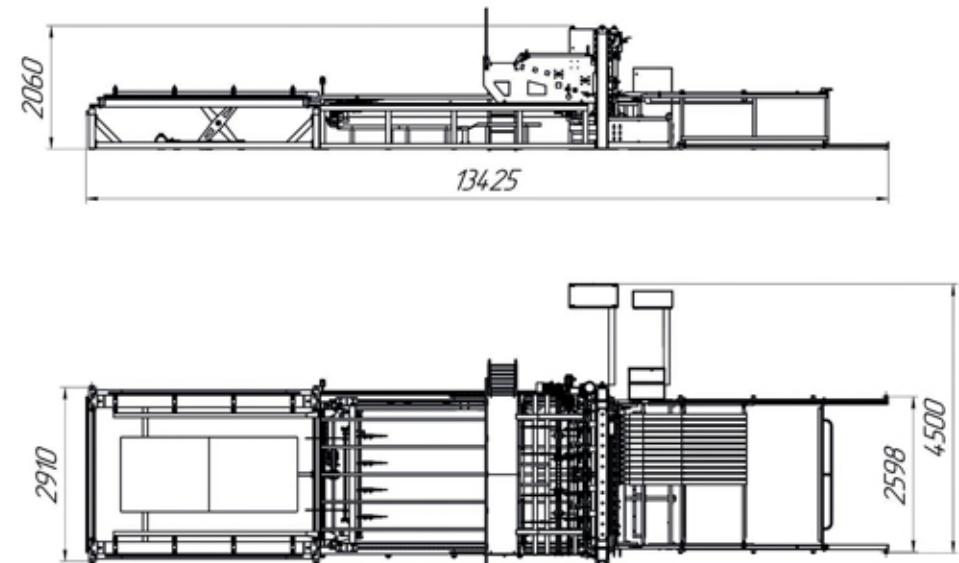
Технические характеристики:

Диаметры свариваемых прутков, мм	3-5(8)(прод.) + 6-10(попереч.)
Размер ячеек (шаг плавный), мм	от 50x50 до 300x300
Максимальная ширина сетки, мм	2000
Подача поперечного прутка	автоматически (с бункера)
Подача продольного прутка	автоматически (система бухт)
Режим сварки	каскадный
Пиковая мощность сварочных трансформаторов, кВт	75
Напряжение питания, В	380

МНОГОТОЧЕЧНАЯ ЛИНИЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ WFD

Производство сварной сетки из мерных прутков на линии WFD-2000:

- Заранее нарубленные поперечные прутки подаются оператором посредством кран-балки либо грузоподъемного механизма в бункер модуля подачи поперечных прутков.
- Продольные мерные прутки заряжаются в модуль подачи где они фиксируются и подаются в зону сварки высокоточным сервоприводом.
- Модуль подачи продольных прутков позволяет производить загрузку прутков к сварочному порталу.
- Продольный пруток оператор вручную подводит к индивидуальным направляющим и выполняет торцевание по выдвижному упору.
- Модуль продольного перемещения сетки благодаря использованию сервопривода позволяет изготавливать ровную сетку с переменным поперечным шагом, который задается с панели оператора и регулируется плавно.



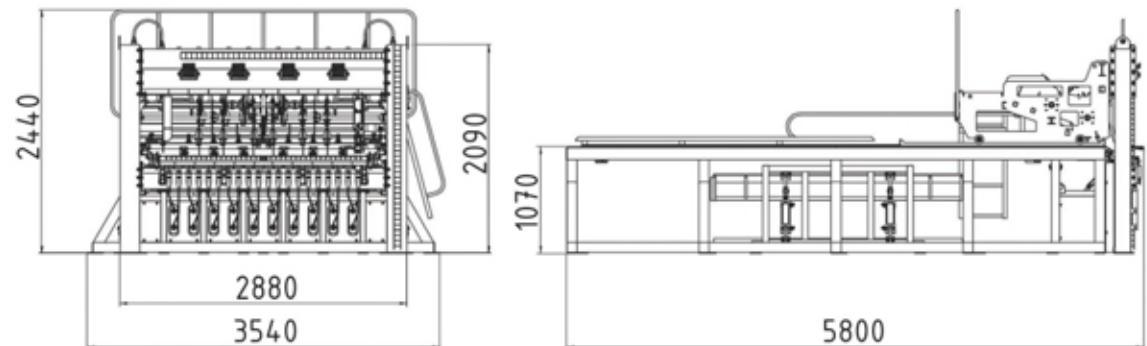
Технические характеристики:

Длина сетки (длина продольного прутка), мм	1000-3200 (постоянна в одной карте)
Ширина сетки (длина поперечного прутка), мм	1000-2400 (постоянна в одной карте)
Шаг между осями поперечных прутков, мм	от 100 (плавно, переменный шаг)
Шаг между осями продольных прутков, мм	от 100 (плавно, постоянен в одной карте)
Подача поперечного прутка	автоматически (из бункера)
Подача продольного прутка	вручную (со стола подачи)
Диаметр свариваемых прутков по ГОСТ 5781-82 (класс А-I – гладкая, класс А-III - рифлённая), мм	8-14 - класс А-I, гладкая; 8-12 – класс А-III, рифлённая 75

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ ШИРОКОСЕТОЧНАЯ ЛИНИЯ UPALT

Универсальная широкосеточная линия UPALT предназначена для сварки сетки из прутков диаметром от 4 до 14 мм, ширина до 3800 мм. Продольные прутки заряжаются в машину вручную, поперечный пруток подаётся автоматически из бункера.

Машина пользуется спросом на заводах крупнопанельного домостроения и домостроительных комбинатах ввиду возможности комбинирования диаметров свариваемых прутков. Качество сварки и высокая степень автоматизации машины позволяют обеспечить отличную производительность.

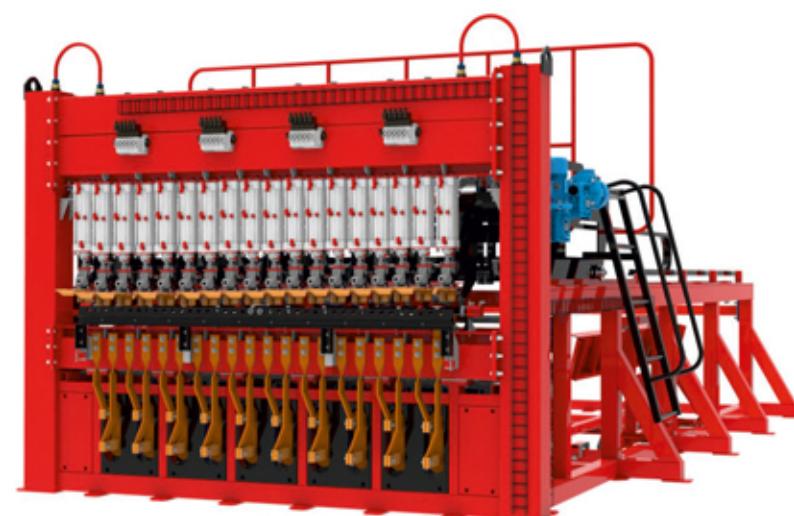


Особенности:

- Использование сервопривода позволяет изготавливать сетку с переменным шагом
- Широкие возможности сварки сетки из проволоки разных диаметров
- Максимальная загрузка на тяжёлые сетки для ЖБИ

Технические характеристики:

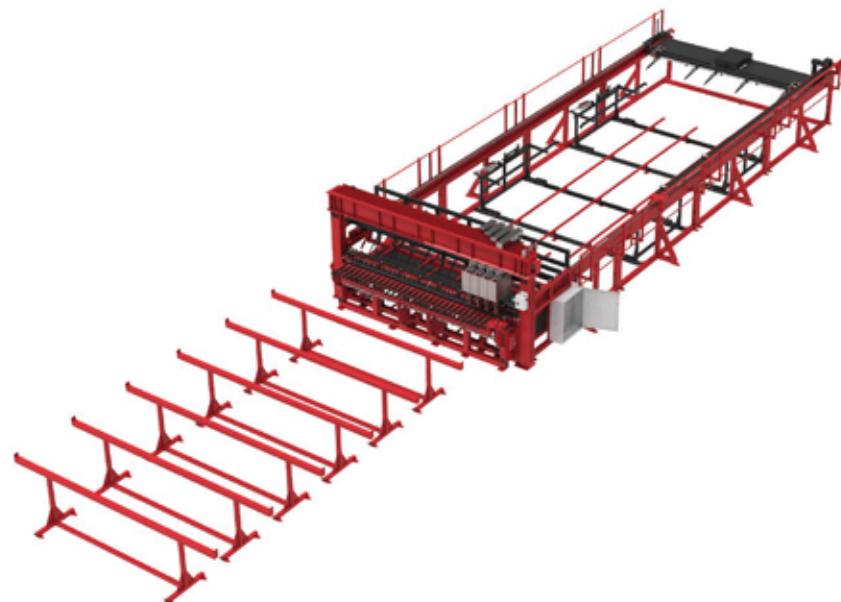
Максимальная ширина сетки, мм.	3800
Максимальная длина сетки, мм.	6000
Диаметр продольных прутков, (Вр-1, А-I, А-III) мм.	6-16
Диаметр поперечных прутков, (Вр-1, А-I, А-III) мм.	4-8
Размер ячеек, мм.	50-200 (плавно)
Количество трансформаторов (ТВК-401), шт.	5
Пиковая мощность, кВт.	100
Усреднённое потребление электроэнергии, кВт/ч.	35-40
Напряжение питающей сети, В.	380 (50 Гц)
Расход сжатого воздуха, Нл/мин.	2500
Давление сжатого воздуха, атм. (бар)	6
Масса, кг.	3200
Габаритные размеры установки (Д x Ш x В), мм.	5800 x 3540 x 2440



АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ СВАРКИ АРМАТУРНОЙ СЕТКИ СЕРИИ WFE

Данное оборудование является оптимальным выбором для решения задач на предприятиях по выпуску ЖБИ и крупнопанельного домостроения, когда необходимо сварить одну или мелкую партию сетки с комбинированными диаметрами прутков и разными формами проемов.

Основное назначение станка — сварка арматурной сетки с отличающимися друг от друга по диаметру и длине прутков арматуры с разными размерами ячеек, а также карт сетки с проемами. Рабочая ширина станка позволяет выпускать сетки до 3600мм шириной. Сварочная машина WFE оснащена двумя подвижными головками со сварочными электродами, которые перемещаются по верхней балке в зависимости от программно заданной карты сетки.



Принцип работы:

1. Оператор выбирает необходимую конфигурацию сетки (файл в формате DWG).
2. Заранее подготовленные продольные прутки арматуры заряжаются оператором вручную в сварочный портал, согласно выбранной конфигурации сетки.
3. Далее оператор подает в зону сварки поперечный пруток, после чего подвижные сварочные головки начинают процесс контактной сварки, перемещаясь вдоль сварочного портала и сваривают необходимые точки.
4. После сварки поперечного прутка происходит автоматический протяг на заданный шаг с помощью механизма протяга. Перемещение сетки производится при помощи каретки с сервоприводом, что позволяет сваривать сетки с различным расстоянием между поперечным прутками.
5. По готовности сетка помещается на пакетирощик (опция), откуда стопка сетки может быть перемещена с помощью грузоподъемных механизмов на следующий производственный участок.



Особенности:

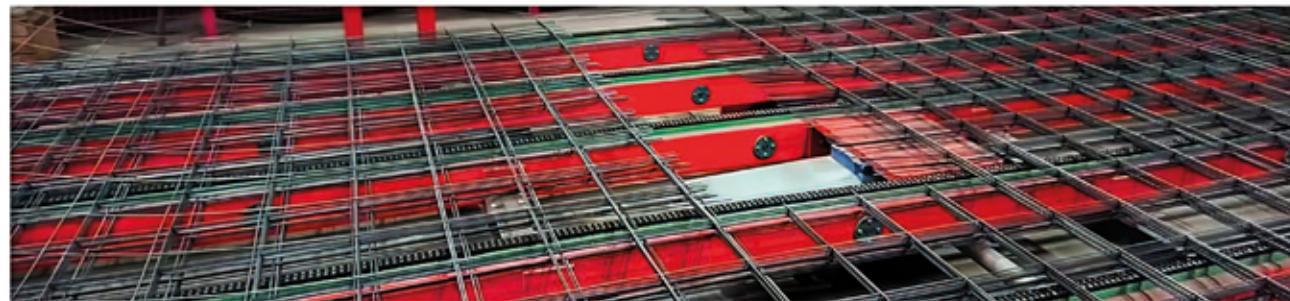
- Высокая скорость переналадки с одного вида сетки на другой
- Широкий диапазон свариваемых диаметров
- Возможность применения комбинированной ячейки и диаметров прутков на одной сетке
- Сварка сетки с проемами и сетки нестандартных конфигураций

Технические характеристики:

Диаметры свариваемых прутков, мм	4-12 поперечные, 4-36 продольные
Размер ячеек, мм	поперечные от 50 (плавно); продольные от 50 (кратность 50 мм)
Ширина сетки, мм	до 3600
Длина сетки, мм	до 8500
Подача поперечного прутка	вручную
Подача продольного прутка	вручную
Режим сварки	каскадный
Пиковая мощность, кВт	100
Расход сжатого воздуха, л/мин	сварочный портал — 2000
Напряжение питания, В	380

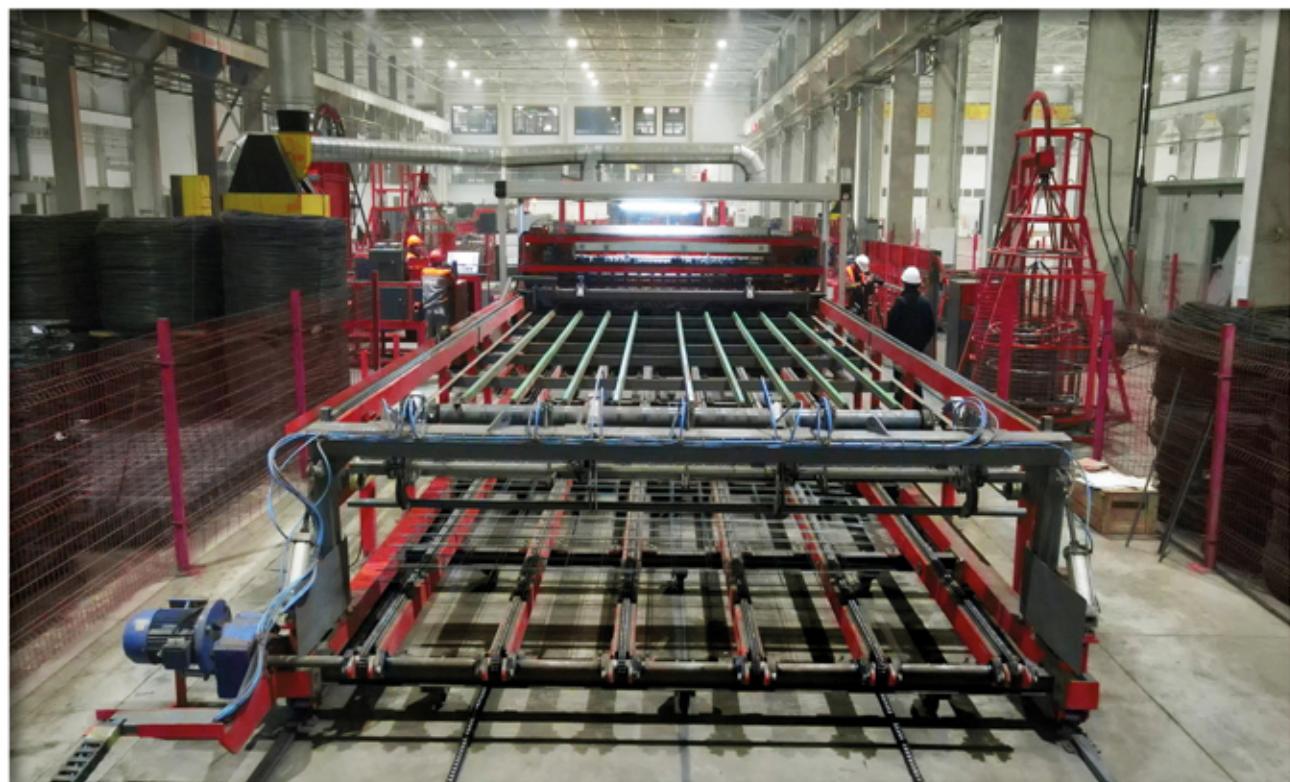
АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ СВАРКИ СЕРИИ WFL

Автоматическая линия сварки серии WFL предназначена для сварки сетки с проёмами. Оптимальный выбор для крупных заводов с большими объемами производимой сетки и большим списком карт сеток. Станок полностью автоматизирован, продольный пруток подается автоматически с бухт, через правильный узел. Поперечный пруток так же подается с бухт.



Автоматический модуль подачи продольных прутков с сервоприводом автоматически разматывает арматуру с бухты, которая затем проходит через узел правки и нарубается на мерные прутки. Далее прутки размещаются на узел подачи арматуры и подаются на сварочный портал.

Сварочный портал оснащен сварочными электродами из бериллиевой бронзы. Для их точного позиционирования установлена система защиты пневмоцилиндров от поворота в виде направляющих. Подача проволоки осуществляется при помощи сервопривода. Ширина изготавливаемой сетки регулируется с пульта управления.



Особенности:

- Универсальный станок для ДСК и заводов ЖБИ
- Высокая скорость переналадки с одного вида сетки на другой
- Широкий диапазон свариваемых диаметров
- Возможность применения комбинированной ячейки и диаметров прутков на одной сетке
- Сварка сетки с проемами и сетки нестандартных конфигураций

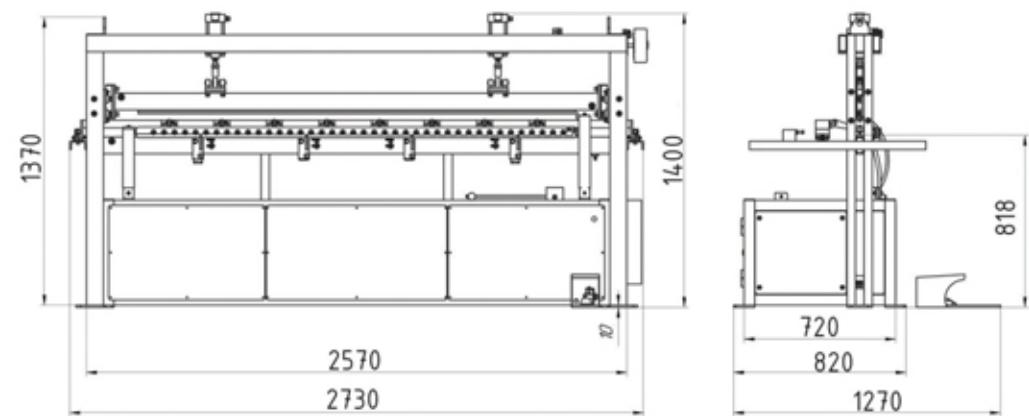
Технические характеристики:

Диаметры свариваемых прутков, мм	6-12 поперечные, 6-12 продольные
Размер ячеек, мм	продольные от 50 (кратно 50) поперечные от 50 (плавно)
Ширина сетки, мм	1500-3800
Длина сетки, мм	3000-7200
Подача поперечного прутка	с бухт
Подача продольного прутка	с бухт
Режим сварки	каскадный
Возможность сварки сеток с проемами	есть
Мощность установленных трансформаторов, кВт	100
Напряжение питания, В	380

РУЧНАЯ ЛИНИЯ RL

Ручная линия RL предназначена для сварки сетки с мерных прутков проволоки диаметром 2,5-5 мм. Максимально быстрый и эффективный способ организовать производство сварной кладочной сетки с минимальными вложениями. Скорость сварки зависит от навыков оператора.

Оператор перемещает сварочный молоток на перекрестье продольного и поперечного прутка, нажимает и удерживает педаль ногой при этом опускается верхняя балка с медной сварочной шиной и происходит цикл сварки. Производительность до 300 м² в смену.



В комплект входит:

1. Сварочный портал
2. Медный молоток
3. Педаль управления прижимной рамы с медной шиной
4. Модуль системы охлаждения MSO-60
5. Блок управления
6. Силовой шкаф



Особенности:

- Передвижные направляющие продольных прутков для вариации шага
- Сварка сеток с проемами
- Минимум затрат для начала производства с «нуля»
- Простая и быстрая настройка режимов сварки

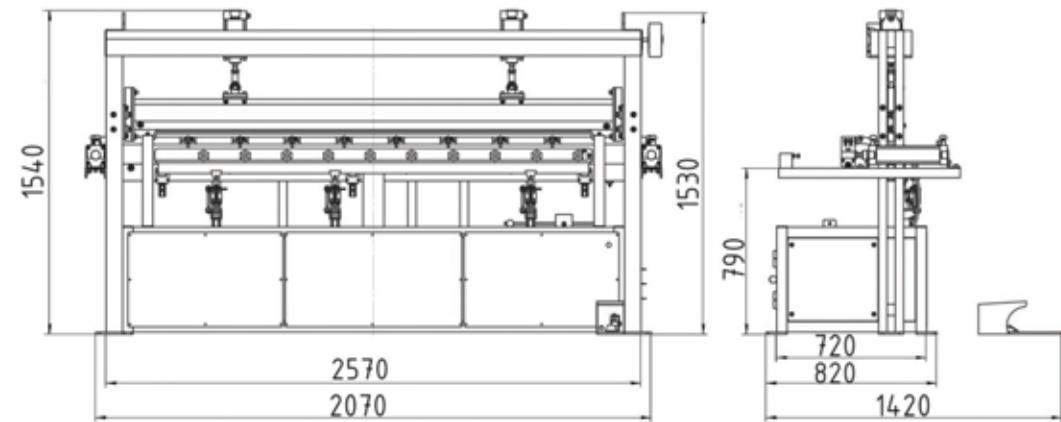
Технические характеристики:

Максимальная ширина сетки, мм.	2000
Максимальная длина сетки, мм.	3000
Диаметр продольных прутков, мм.	2,5-5
Диаметр поперечных прутков, мм.	2,5-5
Размер ячеек, мм.	50-200
Количество трансформаторов (TBK-75), шт.	1
Пиковая мощность, кВт.	75
Усреднённое потребление электроэнергии, кВт/ч.	5-10
Напряжение питающей сети, В.	380 (50 Гц)
Расход сжатого воздуха, Нл/мин.	600
Давление сжатого воздуха, атм. (бар)	6
Масса, кг.	900
Габаритные размеры установки (Д x Ш x В), мм.	1270 x 2730 x 1400

РУЧНАЯ ЛИНИЯ RLT ДЛЯ АРМАТУРНОЙ СЕТКИ

Ручная линия RLT предназначена для сварки тяжёлых сеток с мерных прутков из арматуры диаметром 6-12 мм. Станок получил широкое применение на заводах ЖБИ, где требуется максимальная универсальность и быстрая переналадка. Линии RLT позволяют изготавливать сварные сетки шириной до 3300 мм, длиной 6000 мм.

Скорость сварки зависит от навыков оператора. Оператор перемещает сварочный молоток на перекрестье продольного и поперечного прутка, нажимает и удерживает педаль ногой при этом опускается верхняя балка с медной сварочной шиной и происходит цикл сварки. Производительность до 300 м² в смену.



Особенности:

- Передвижные направляющие продольных прутков для вариации шага
- Сварка сеток с проёмами и разных диаметров
- Универсальный станок для номенклатуры заводов ЖБИ
- Простая и быстрая настройка режимов сварки

Технические характеристики:

Максимальная ширина сетки, мм.	3300
Максимальная длина сетки, мм.	6000
Диаметр продольных прутков, мм.	6-12
Диаметр поперечных прутков, мм.	6-12
Размер ячеек, мм.	50-200 (плавно)
Количество трансформаторов (TK-401), шт.	1
Пиковая мощность, кВт.	100
Усреднённое потребление электроэнергии, кВт/ч.	20-25
Напряжение питающей сети, В.	380 (50 Гц)
Расход сжатого воздуха, Нл/мин.	600
Давление сжатого воздуха, атм. (бар)	6
Масса, кг.	1500
Габаритные размеры установки (Д x Ш x В), мм.	1420 x 2070 x 1540

В комплект входит:

- Сварочный портал
- Медный молоток
- Педаль управления
- Модуль системы охлаждения MSO-60
- Блок управления
- Силовой шкаф



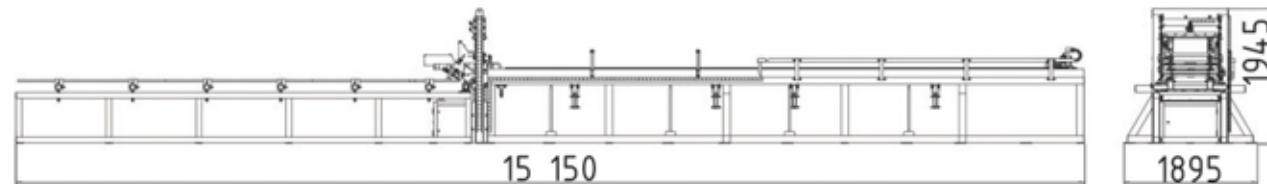
СВАРКА ПЛОСКИХ КАРКАСОВ



ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ LTDK

Полуавтоматическая линия LTDK предназначена для сварки плоских каркасов из мерной арматуры. Машины используются на заводах ЖБИ при производстве сборных железобетонных изделий. Сварочный портал оснащен направляющими «ласточкин хвост» для быстрой регулировки ширины между продольными прутками.

Особенностью машины является универсальность и быстрая переналадка с одного вида каркаса на другой, что крайне востребовано на заводах ЖБИ. Скорость сварки до 50 ударов в минуту.



Особенности:

- Экономия трудозатрат 4 человек
- Высокая производительность оборудования
- Возможность быстрой перестройки с изделия на изделие

В комплект входит:

1. Сварочный портал
2. Автоматический бункер для подачи поперечных прутков
3. Модуль протяга с сервоприводом
4. Пакетировщик PS
5. Модуль системы охлаждения MSO-60
6. Шкаф управления
7. Силовой шкаф



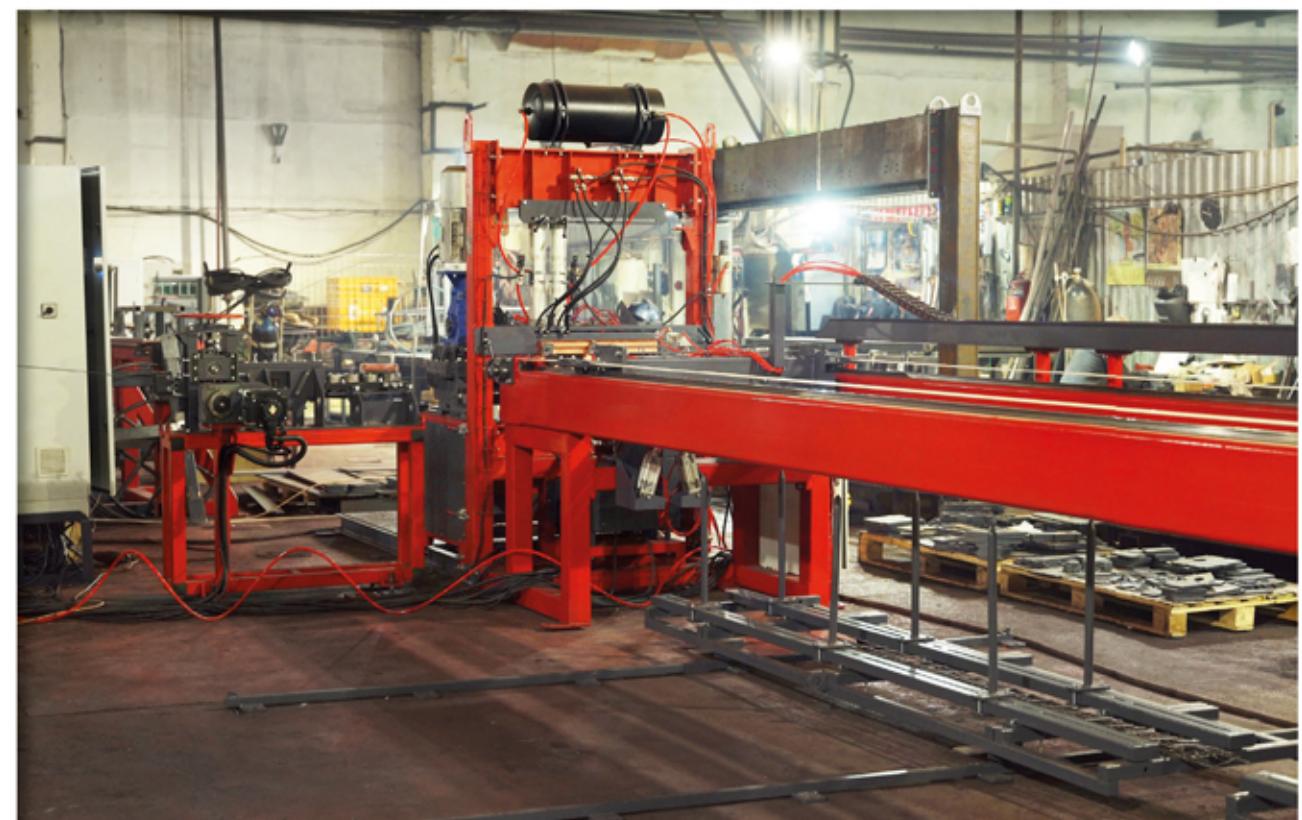
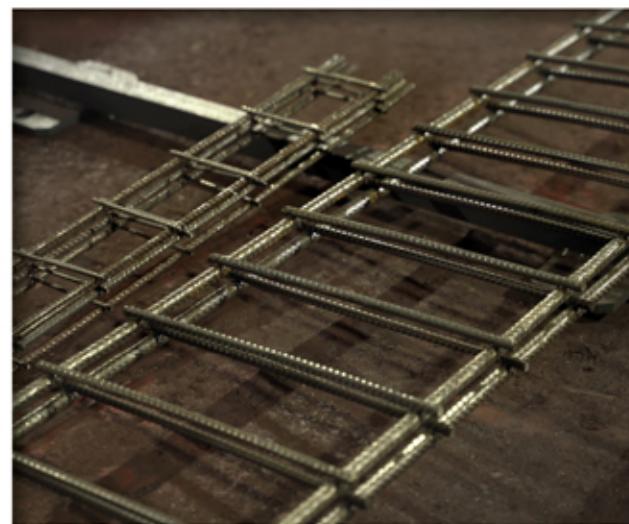
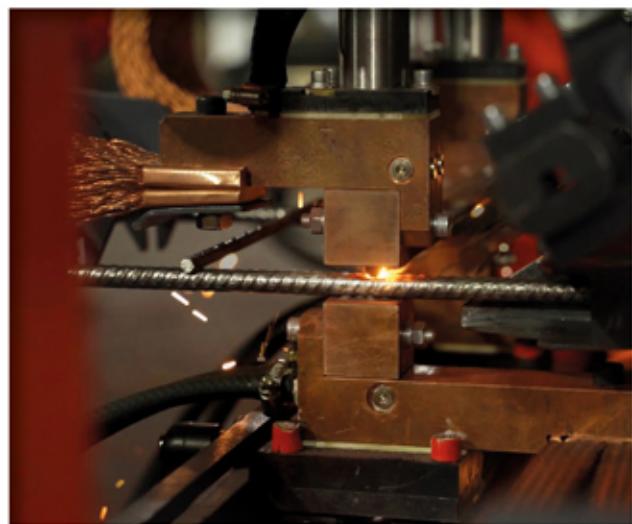
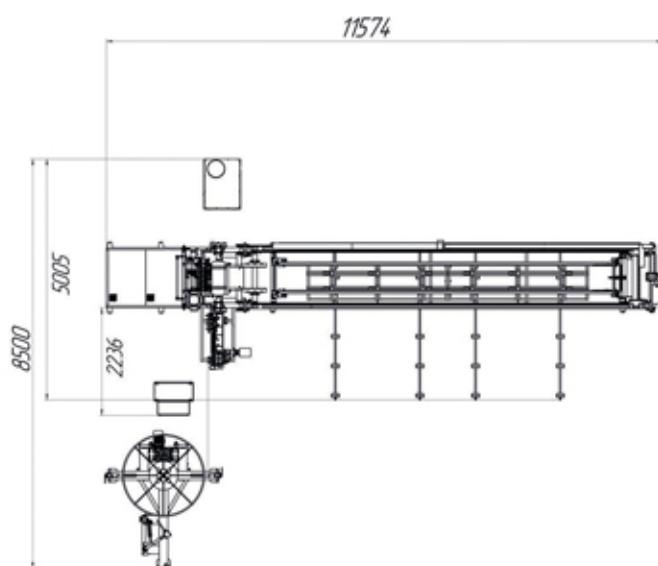
Технические характеристики:

Ширина каркаса, мм.	80-560
Длина каркаса, мм.	1000-6000
Диаметр продольных прутков, мм.	6 -18
Диаметр поперечных прутков, мм.	4-12
Размер ячеек, мм.	50-200
Напряжение питающей сети, В.	380 (50Гц)
Максимальная мощность трансформатора, кВт.	75
Количество трансформаторов (TBK-75), шт.	2
Усредненное потребление электроэнергии, кВт/ч.	10-15
Расход сжатого воздуха, Нл/мин.	2500
Давление сжатого воздуха, атм. (бар)	6
Масса, кг.	3300
Габаритные размеры установки (Д x Ш x В), мм.	15 150 x 1900 x 1950

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ ДЛЯ СВАРКИ ДВУХХВЕТВЕВЫХ КАРКАСОВ ALDK

Автоматическая линия ALDK предназначена для сварки плоских каркасов из бухтовой арматуры. Арматурные каркасы используются при производстве сборных железобетонных изделий на заводах ЖБИ. Сварочный портал оснащён направляющими «ласточкин хвост» для быстрой регулировки ширины между продольными стержнями арматуры. Подача продольной и поперечной арматуры (или проволоки) осуществляется в автоматическом режиме. Узел правки и подачи продольной арматуры со сменными бухтодержателями, встроенный гидравлический руб.

Особенностью машины является универсальность и быстрая переналадка с одного вида каркаса на другой, что крайне востребовано на заводах ЖБИ. Скорость сварки до 50 рядов/мин.



Особенности:

- Экономит трудозатраты шести человек
- Не требует рубки коротких поперечных стержней
- Ширина свариваемых каркасов до 560 мм

Технические характеристики:

Ширина каркаса, мм.	70-560
Длина каркаса, мм.	1000-6000
Диаметр продольных прутков, мм.	2,5-5 / до 28 мерные прутки
Диаметр поперечных прутков, мм.	2,5-5 / до 12 с бухт
Размер ячеек, мм.	от 50 до 200 (плавно)
Напряжение питающей сети, В.	380 (50Гц)
Максимальная мощность трансформатора, кВт.	100
Количество трансформаторов (TK-401), шт.	5
Усредненное потребление электроэнергии, кВт/ч.	5-10
Расход сжатого воздуха, Нл/мин.	6500
Давление сжатого воздуха, атм. (бар)	6
Масса, кг.	12 200
Габаритные размеры установки (Д x Ш x В), мм.	19 000 x 9800 x 2370

ОДНОТОЧЕЧНАЯ МАШИНА МТ-2103

Сварочная машина МТ-2103 предназначена для контактной точечной сварки переменным током металлических конструкций и изделий. По своим технологическим возможностям сварочная машина позволяет сваривать широкую номенклатуру изделий. Толщина свариваемого материала зависит от марки материала и требования к качеству сварного соединения.

Сварочная машина обеспечивает получение диаметра литого ядра сварной точки, соответствующего ГОСТ 15878 и отраслевым инструкциям с повышенными требованиями к качеству сварного соединения.

Особенности:

- Изготовлена из российского сырья и материалов, имеющих все необходимые сертификаты
- Микропроцессорное управление обеспечивающее хранение в памяти 20 технологических программ сварки и стабильное воспроизведение сварочных параметров
- Установка параметров сварки на лицевой панели регулятора контактной сварки и цифровая индикация установленных параметров
- Жидкостное охлаждение сварочного трансформатора и вторичного контура
- Независимое регулирование сварочного и ковочного усилий сжатия двумя редукторами с противодавлением в пневмоцилиндре

Дополнительные опции:

- Автономная жидкостная система охлаждения замкнутого типа
- Автономная компрессорная установка
- Электроды для контактной сварки различной конфигурации
- Сборочно-сварочные приспособления



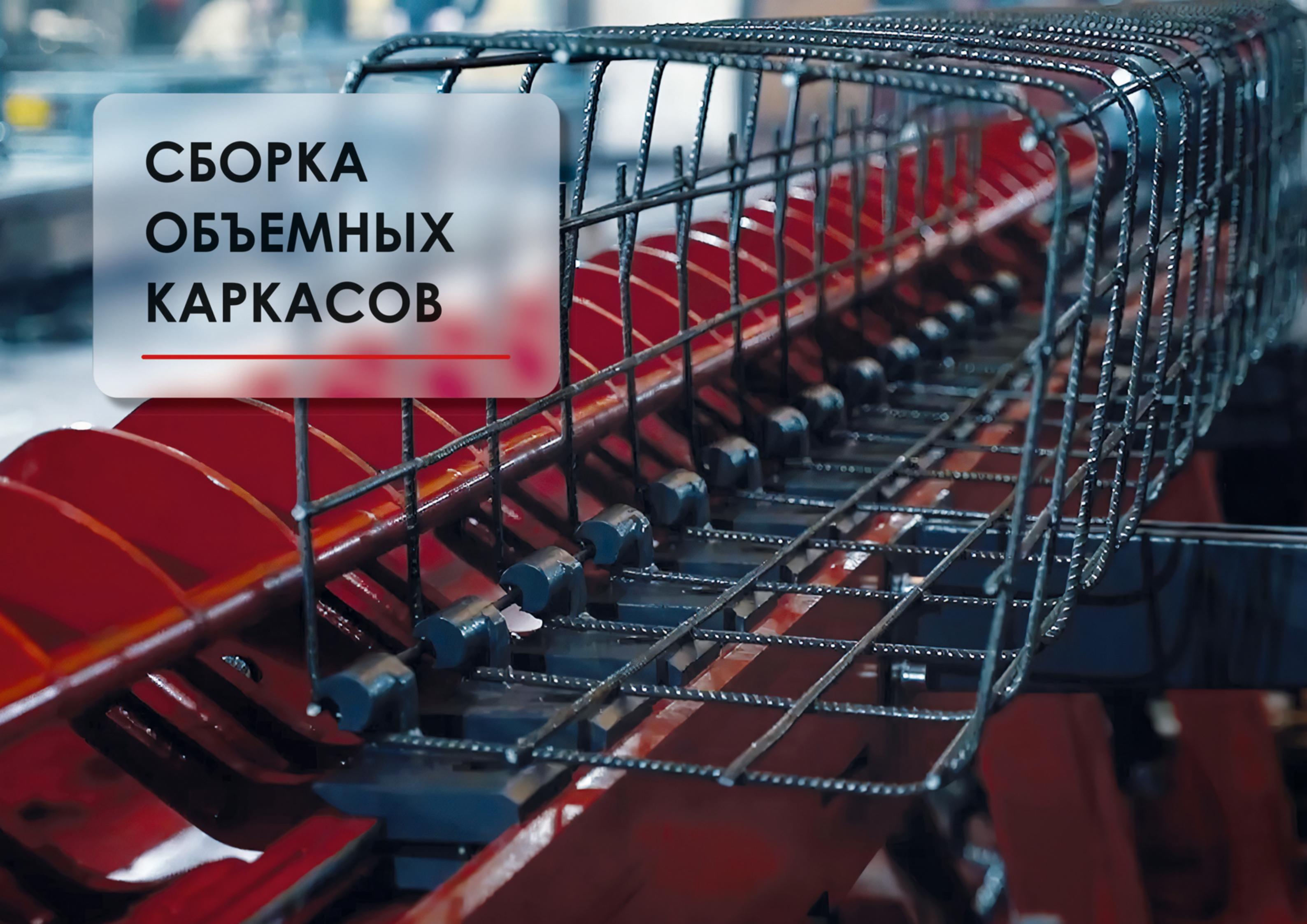
Диапазоны свариваемых толщин:

Низкоуглеродистая сталь	от 1,0+1,0 до 4,0+4,0 мм
Низколегированная сталь	от 0,8+0,8 до 3,5+3,5 мм
Нержавеющая сталь	от 0,8+0,8 до 4,0+4,0 мм
Титановые сплавы	от 1,0+1,0 до 4,0+4,0 мм
Хромникелевые сплавы	от 0,5+0,5 до 3,0+3,0 мм
Медные сплавы	от 0,5+0,5 до 0,8+0,8 мм
Алюминиевые сплавы	от 0,5+0,5 до 0,8+0,8 мм

Диапазоны диаметров свариваемых крестообразных соединений стержневой арматуры

Класс A240	от 4+4 до 22+22 мм
Класс A300, A400C	от 6+6 до 18+18 мм
Класс A500C, A600C	от 6+6 до 16+16 мм

СБОРКА ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ



ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРНОЙ СЕТКИ SGS

Станок гибки арматурной сетки SGS позволяет за несколько секунд создавать многоугольные каркасы из сетки, без применения ручного труда. Применяется для изготовления перекрытий, колонн, стен и других элементов. Станки для гибки арматурной сетки востребованы поставщиками профилированной арматуры, производителями сборных строительных конструкций, которые нуждаются в скорости и простоте выполнения необходимых элементов армирования.

Гидравлическая система позволяет выполнять гибы различной конфигурации, а цифровая система управления определяет необходимый угол сгибающейся арматуры на каждом шаге. Управление станком простое и интуитивно понятное.

Стальная рама станка выполнена с серьезным запасом прочности, что даёт необходимую жесткость пригибании широких сеток. Различные модификации станка позволяют гнуть каркасы шириной даже до 9 метров. Гибочный инструмент изготовлен из высококачественной стали и обеспечивает превосходную надежность и высокий срок службы оборудования.



ВИДЕООБЗОР



Особенности:

- Стабильность работы гидравлической системы и цилиндров
- Широкие возможности углов для гибки
- Прочная конструкция по сравнению с аналогами
- Управление простое и надёжное
- Комплектующие и расходники всегда доступны на складе

Технические характеристики:

Максимальный диаметр арматуры, мм.	14
Максимальная ширина сетки, мм.	6500
Максимальный угол гибки, градусов	180
Прочность стали, кг/мм ²	от 45 до 85
Привод гиба	гидравлический
Диаметр прутка, подвергаемый гибке, по ГОСТ 5781-82 (А-I; А-II; А-III), ГОСТ 6727-80 (Вр-1), мм	4 – 14
Длина сетки (длина продольного прутка), мм	300-4000
Шаг между продольными прутками, мм	от 100
Угол гиба, [градусы]	0-120° (задается с пульта)
Погрешность угла гиба [градусы]	2-3°

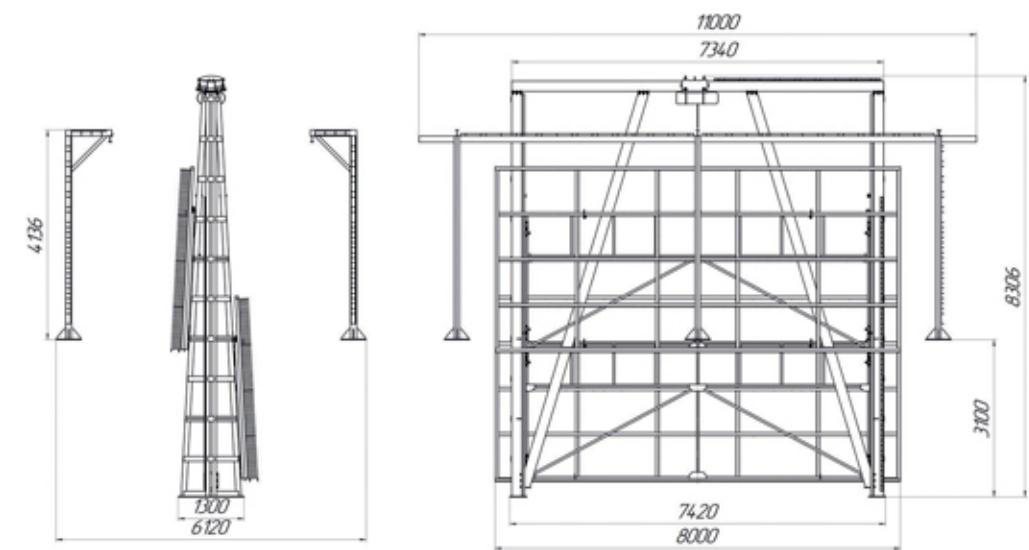
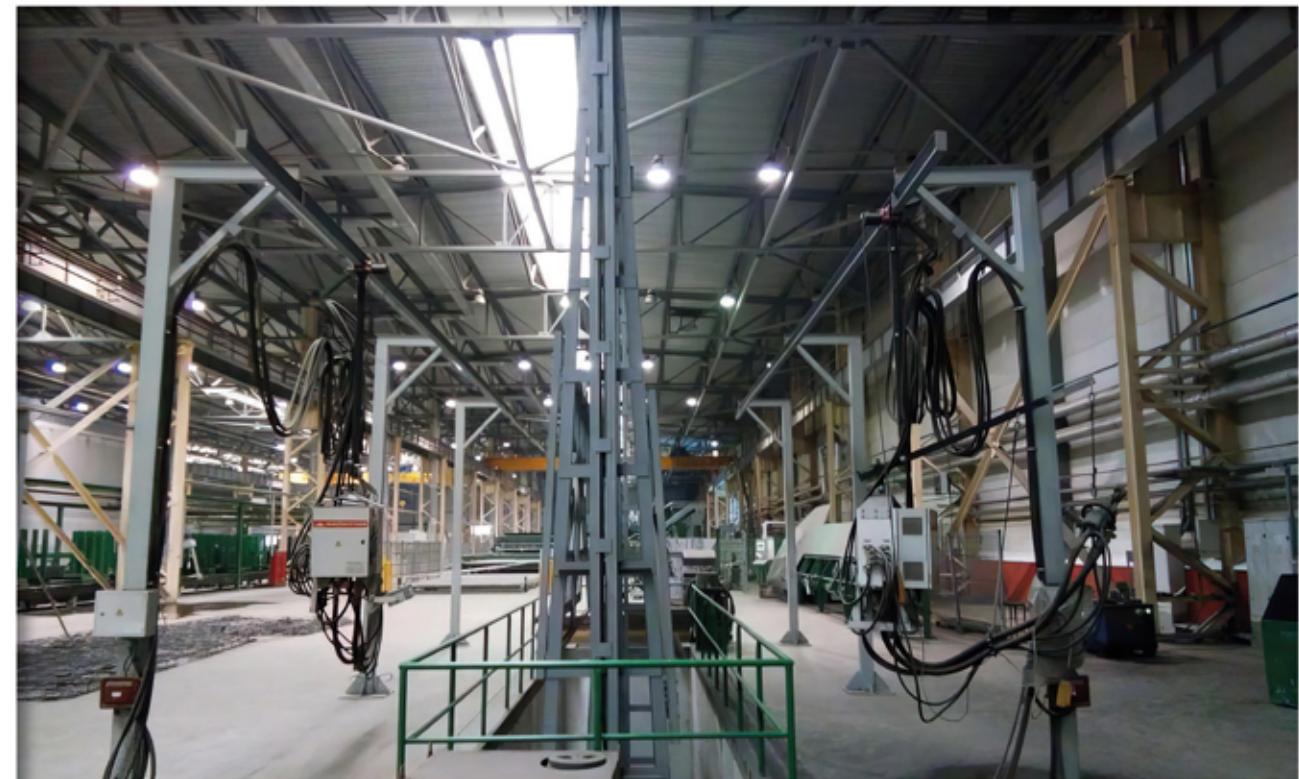
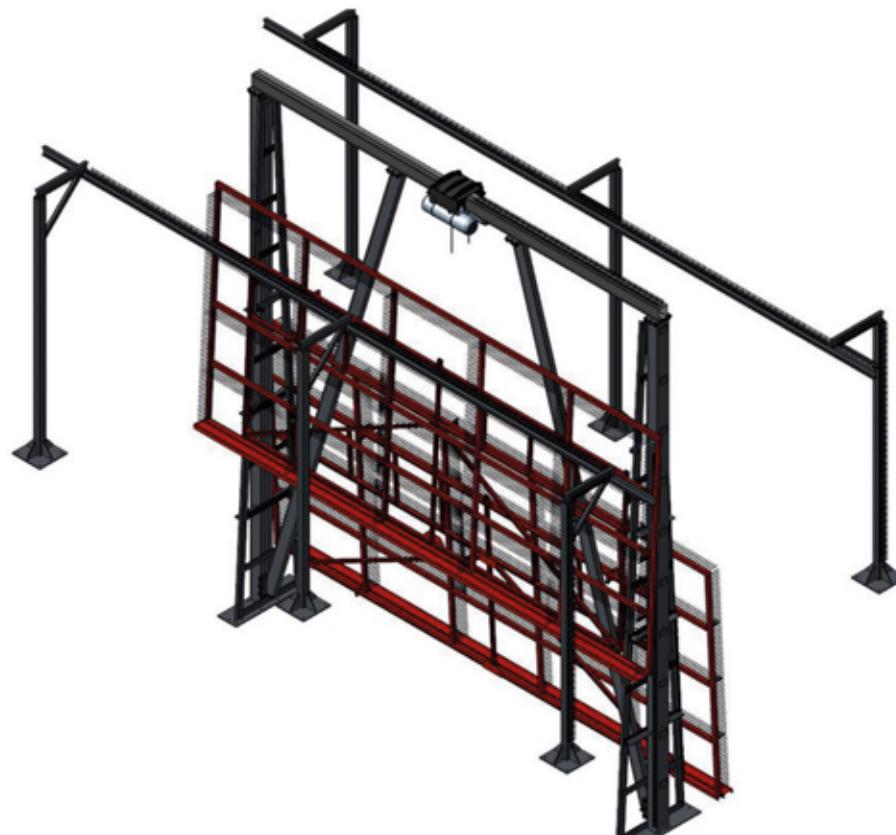
ВЕРТИКАЛЬНАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ СБОРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ ТИПА СМЖ

Установка типа СМЖ предназначена для сборки и сварки объемных арматурных каркасов железобетонных изделий, например, каркас трехслойной панели.

Вертикальная установка для сварки арматурных каркасов включает следующие узлы: станину с подъемным кондуктором, перемещающимся от электропривода, подвесные сварочные клещи (или аппарат дуговой сварки) с возможностью вертикального и горизонтального перемещения, приямок, в который опускается нижняя часть кондуктора.

Исполнение вертикальных установок для сборки арматурных каркасов:

- односторонняя
- двусторонняя
- однопостовая
- двухпостовая



Технические характеристики:

Размер готовой продукции (ячейка кассеты), мм	8000x3600
Количество постов сварки, шт.	4
Мощность привода подвижной рамки сварки каркасов, кВт	3 кВт*2
Подача продольного и поперечного прутка	вручную



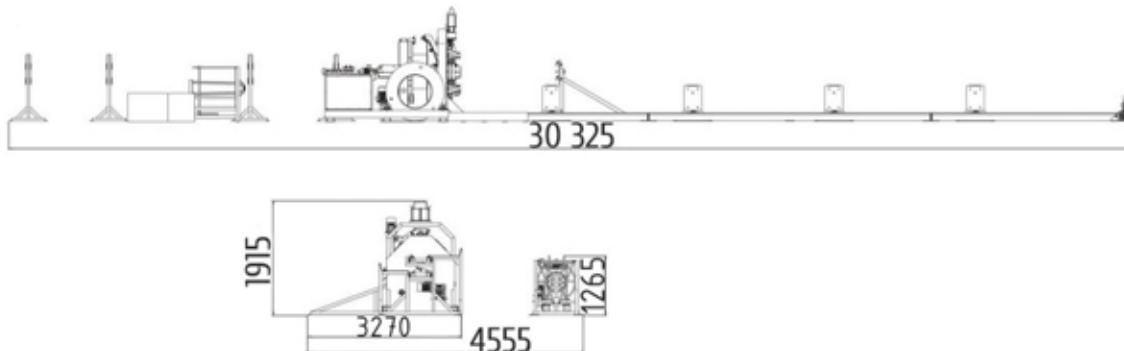
УЧАСТОК
СВАРКИ СВАЙ
И КОЛЕЦ

СВАЕНАВИВОЧНАЯ МАШИНА СЕРИИ SNM

Сваенавивочная машина предназначена для навивки и сварки арматурных каркасов железобетонных забивных свай. Машина способна изготавливать сваи сечением 300x300, 350x350 и 400x400мм, квадратной, прямоугольной и трапецидальной формы, длиной 12-16 метров. Производительность до 100 каркасов (12 метров) за 1 смену.

Конструкция сваенавивочной машины запатентована в России, основной принцип заключается в том, что при навивке и сварке поперечной проволоки, каркас не вращается вокруг своей оси, а протягивается горизонтально, параллельно полу. Навивка проволоки происходит с помощью планшайбы, которая крутиться вокруг арматурных стержней, а сварка осуществляется летучими пневмоцилиндрами.

Сварочный портал оснащен быстрым способом подстройки под разную арматуру. Регулировочные винты размещены на каждом из направляющих блоков сварочного портала. С их помощью происходит тонкая настройка сварочного электрода и доведения до точки сварки.



Особенности:

- Регулировочные винты для доводки сварочного электрода при смене диаметра арматуры
- Отсутствует скручивание сваи на всем протяжении навивки проволоки
- Полное отсутствие бочкообразности при намотке проволоки
- Быстрая зарядка продольной арматуры
- Гибкие настройки силы тока, шага и скорости сварки

Технические характеристики:

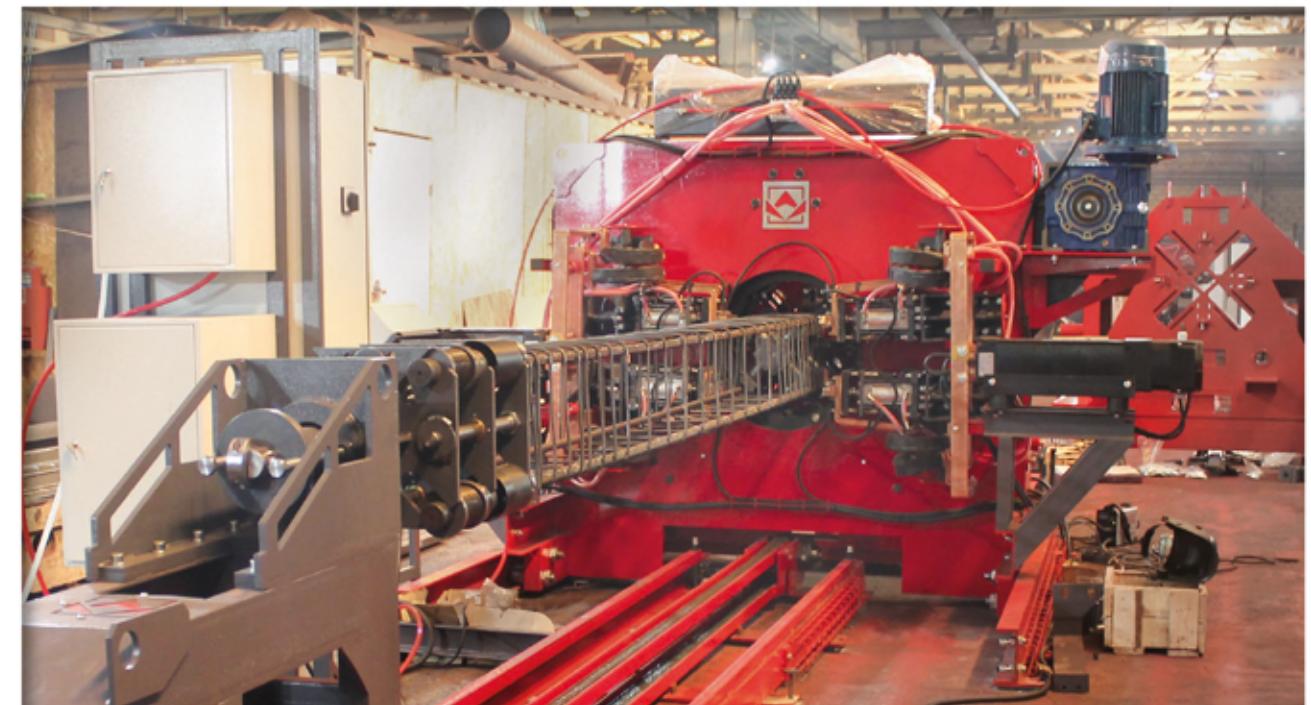
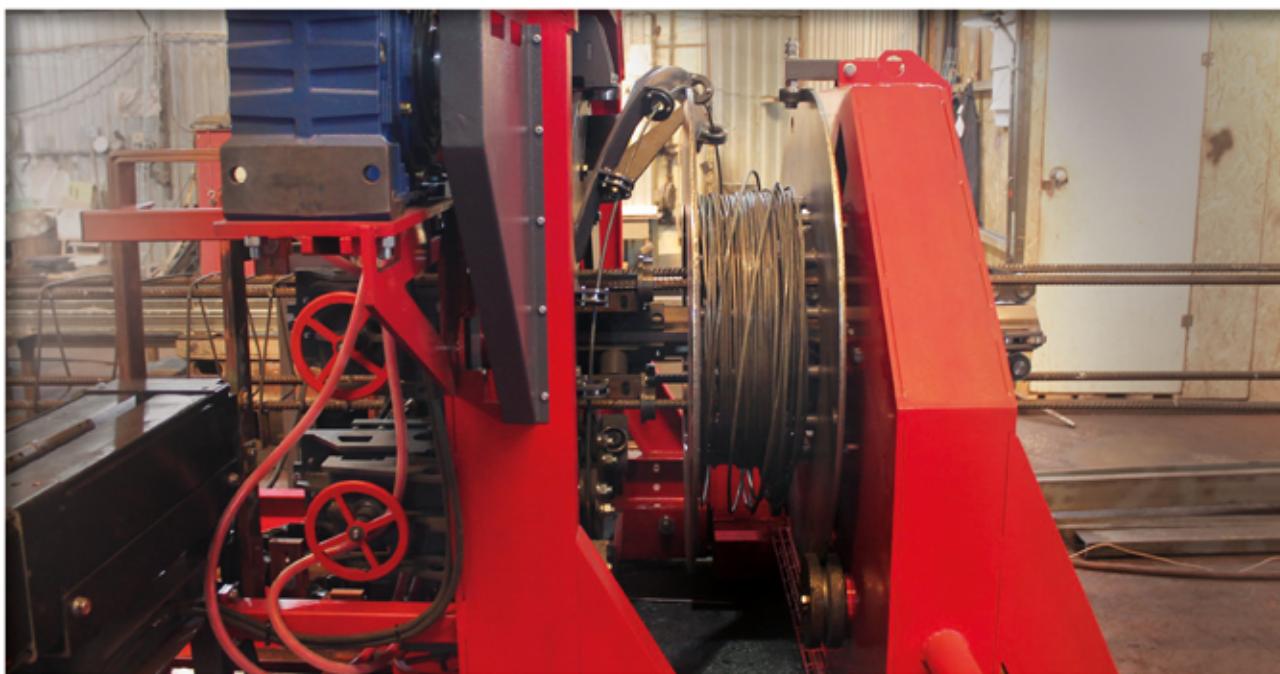
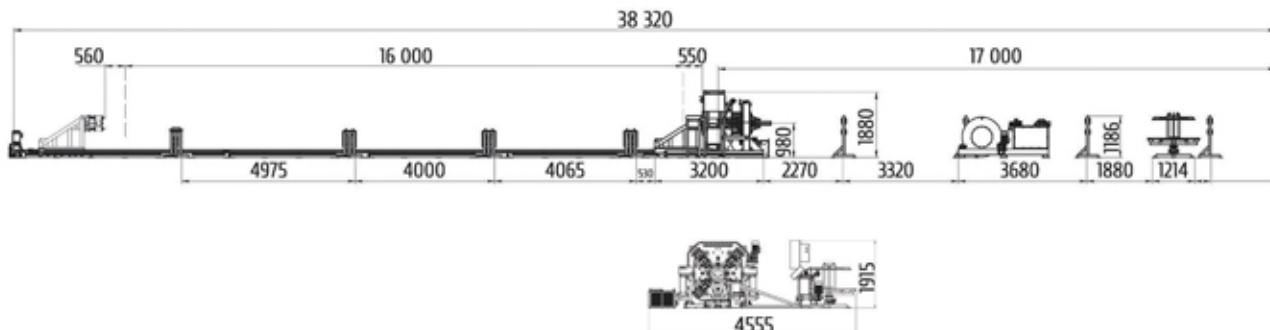
Диаметр навиваемой проволоки, мм.	3-5
Диаметр продольных прутков, мм.	12-28
Сечение сваи, мм.	300x300, 350x350, 400x400
Шаг навиваемой проволоки, мм.	50-300 (плавно)
Максимальная длина сваи, мм.	12
Количество продольных стержней, шт.	4
Пиковая мощность, кВт.	75
Усреднённое потребление электроэнергии, кВт/ч.	10-15
Напряжение питающей сети, В.	380 (50Гц)
Расход сжатого воздуха, Нл/мин.	2300
Давление сжатого воздуха, атм. (бар)	6
Масса, кг.	7060
Габаритные размеры установки (Д x Ш x В), мм.	30325 x 4555 x 1915

УСТАНОВКА НАВИВКИ ТЯЖЁЛЫХ КАРКАСОВ СВАЙ СЕРИИ SNMT

Сваенавивочная машина SNMT предназначена для навивки и сварки арматурных каркасов железобетонных забивных свай. Производительность до 80 каркасов (12 метров) за 1 смену. Рабочая длина может достигать до 16 м.

Основной принцип работы заключается в том, что при намотке и сварке навиваемой проволоки на продольную арматуру каркас не вращается вокруг своей оси, а продвигается в горизонтальном направлении поступательно. Конструкция машины запатентована в России.

Сварочный портал оснащен быстрым способом подстройки под арматуру. Регулировочные винты размещены на каждом из направляющих блоков сварочного портала. С их помощью происходит тонкая настройка сварочного электрода и доведения до точки сварки. Оперативно, без необходимости развинчивания и перенастройки креплений на формообразователе.



Особенности:

- Быстрая перенастройка для сварки каркасов квадратного и трапециевидного сечения
- Удобство подключения кабельных соединений машины
- Высокая производительность и скорость сварки
- Регулировочные винты – оперативная доводка сварочного электрода
- Плавная регулировка скорости сварки каркаса, переменного шага навиваемой проволоки

Технические характеристики:

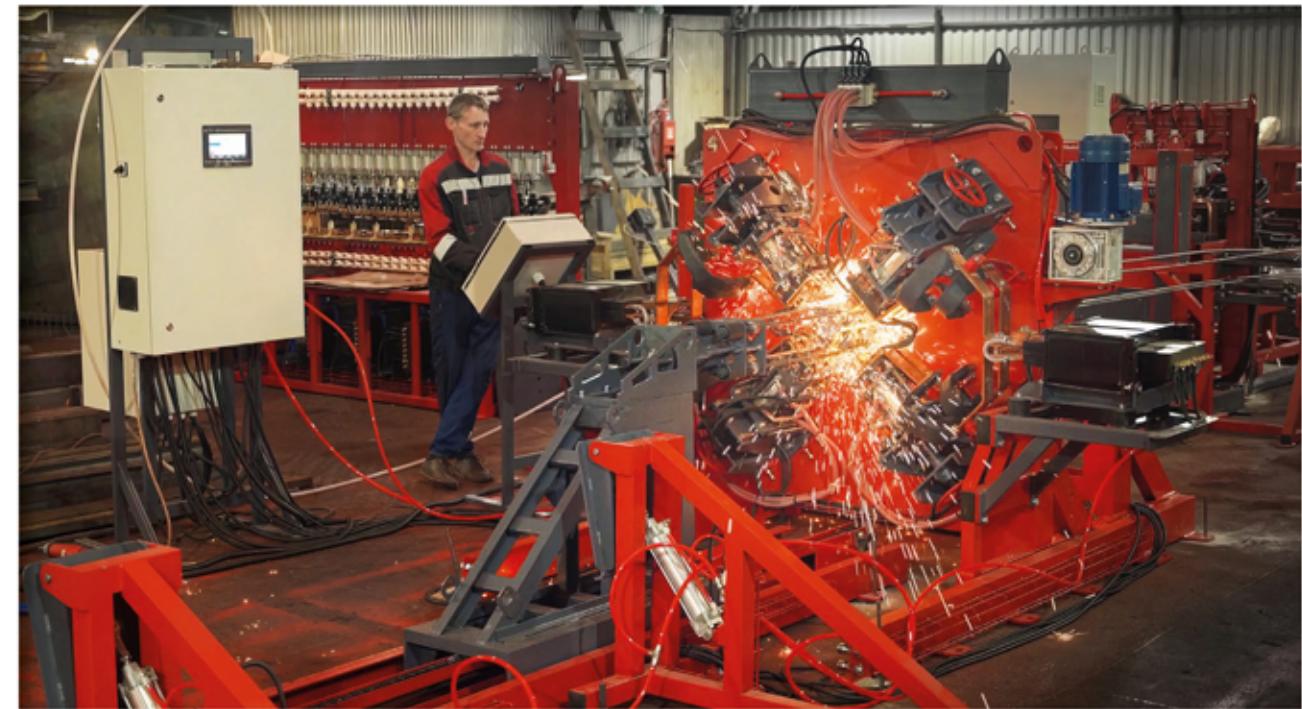
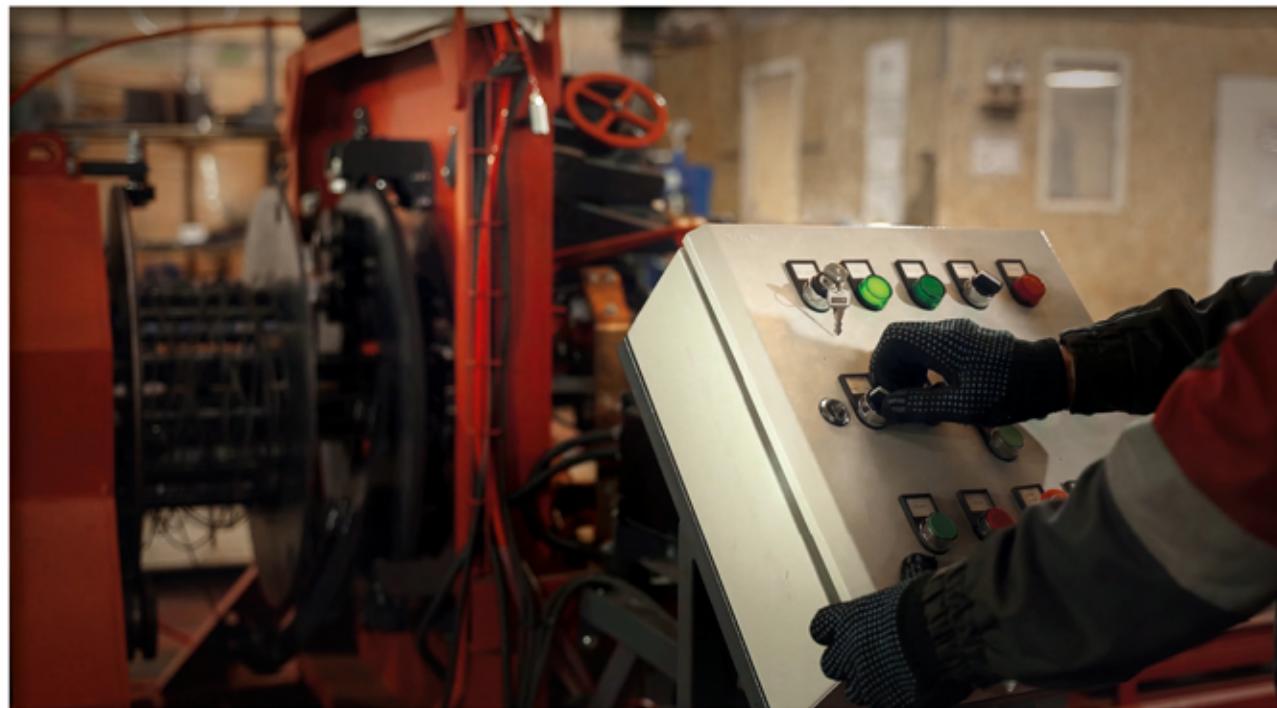
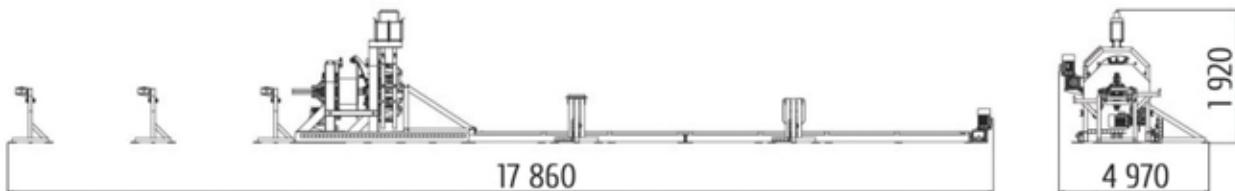
Диаметр навиваемой проволоки, мм.	3-5 мм (Вр-1), 6-8 мм (А1)
Диаметр продольных прутков, мм.	14-32
Сечение сваи, мм.	300x300, 350x350, 400x400
Шаг навиваемой проволоки, мм.	50-300 (плавно)
Максимальная длина сваи, мм.	16
Количество продольных стержней, шт.	4
Пиковая мощность, кВт.	100
Усреднённое потребление электроэнергии, кВт/ч.	10-15
Напряжение питающей сети, В.	380 (50Гц)
Расход сжатого воздуха, Нл/мин.	2300
Давление сжатого воздуха, атм. (бар)	6
Масса, кг.	7808
Габаритные размеры установки (Д x Ш x В), мм.	38320 x 4555 x 1915

СВАЕНАВИВОЧНАЯ МАШИНА СЕРИИ MSNM ДЛЯ НАВИВКИ КАРКАСОВ МИНИ-СВАЙ

Установка навивки каркасов свай MSNM предназначена для арматурных каркасов железобетонных забивных мини-свай 150x150 и 200x200 мм, которые используются в малоэтажном строительстве. Производительность до 150 каркасов за 1 смену.

Линия MSNM – это современное решение для производства арматурных каркасов свай прямоугольного сечения. Забивные мини-сваи используются при подготовке фундамента для малоэтажной застройки и позволяют полностью отказаться от винтовых свай.

В сваенавивочной машине MSNM полностью соблюдается основное правило контактной сварки. Прижим пневмоцилиндров со сварочным электродом (4 цилиндра, 4 точки) происходит прямо перпендикулярно месту пересечения продольной арматуры и навиваемой проволоки. Одновременно сваривается 2 точки, тем самым уменьшается машинное время на производство каркаса.



Особенности:

- Быстрая перенастройка для сварки каркасов разного сечения на одной машине
- Удобство подключения кабельных соединений машины
- Быстрая зарядка продольной арматуры
- Картека глубоко заходит в сварочный портал
- Комплектующие и компоненты от мировых брендов

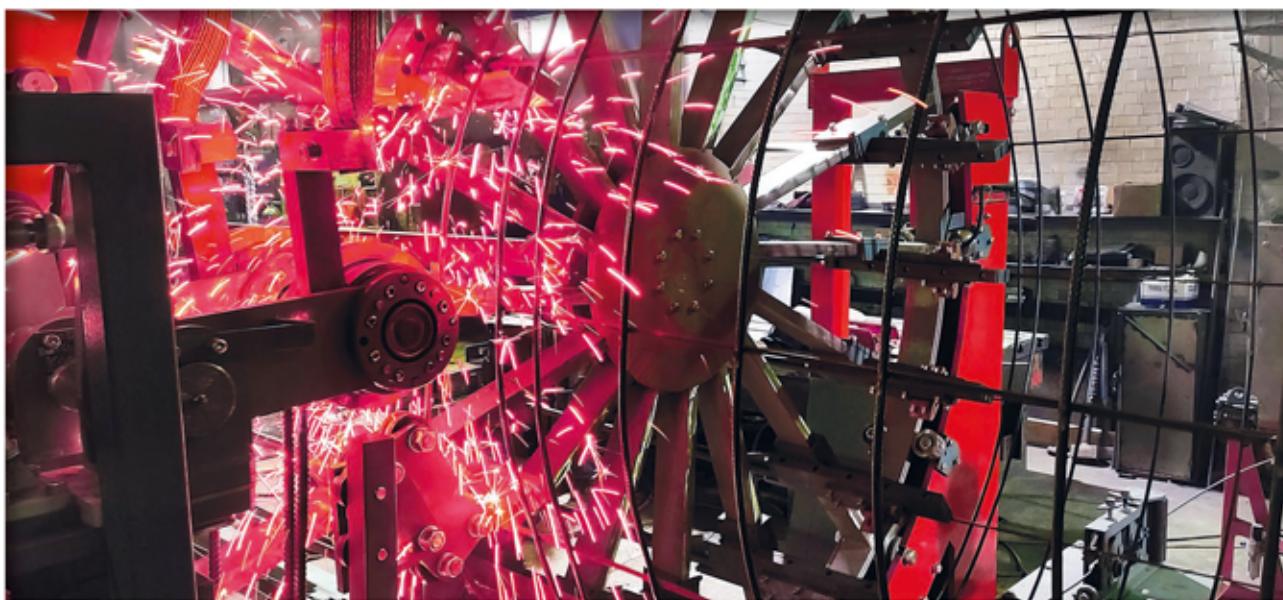
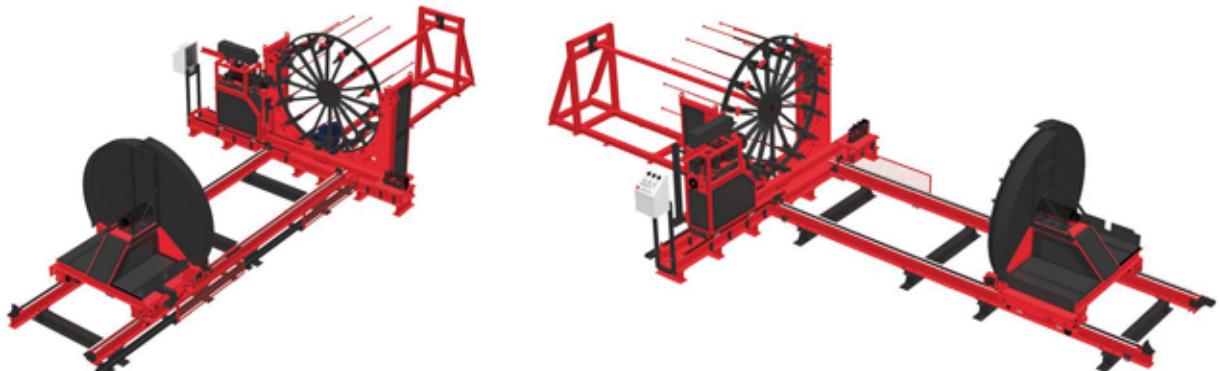
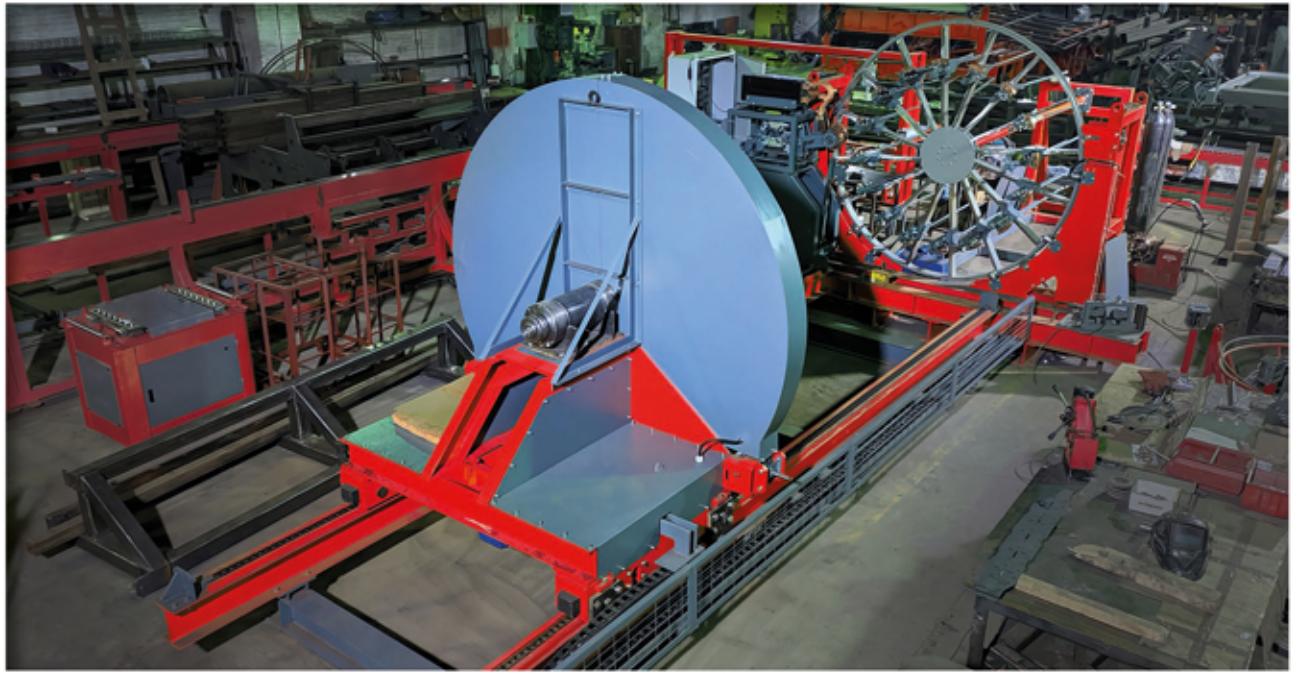
Технические характеристики:

Диаметр навиваемой проволоки, мм.	2,8-5
Диаметр продольных прутков, мм.	8-10
Сечение свай, мм.	150x150, 200x200
Шаг навиваемой проволоки, мм.	50-300 (плавно)
Максимальная длина свай, мм.	7500
Количество продольных стержней, шт.	4
Пиковая мощность, кВт.	75
Усреднённое потребление электроэнергии, кВт/ч.	10-15
Напряжение питающей сети, В.	380 (50Гц)
Расход сжатого воздуха, Нл/мин.	1000
Давление сжатого воздуха, атм. (бар)	6
Масса, кг.	3950
Габаритные размеры установки (Д x Ш x В), мм.	17 860 x 4970 x 1920

СВАЕНАВИВОЧНАЯ МАШИНА СЕРИИ WSR ДЛЯ НАВИВКИ И СВАРКИ КАРКАСОВ СВАЙ

Данная установка предназначена для производства каркасов железобетонных колец и труб в автоматическом режиме методом контактной сварки. Сменные шаблоны для настройки диаметра колец обеспечивают минимальные потери времени при переналадке. Контактная группа сделана из бериллиевой бронзы, что обеспечивает долговечность всего сварочного контура, высокую устойчивость к истиранию. На оборудовании осуществлена система «электронного вала», которая позволяет избегать скручивания каркаса при сварке.

Сварочный узел оснащен сменными шаблонами с фиксированными настройками диаметра каркаса. Сбалансированная конструкция (шаблон + направляющие + пневмозажимы) обеспечивают равномерное удаление всех арматурных стержней на всем протяжении сварки, тем самым значительно снижают износ механизмов протяга, сварочных электродов и т.п.



Особенности:

- Регулировка шага навивки каркаса
- Автоматизированная настройка сварочного режима
- Плавная регулировка сварочного тока по времени и мощности
- Быстрая переналадка
- Полная система отчетности о работе установки

Технические характеристики:

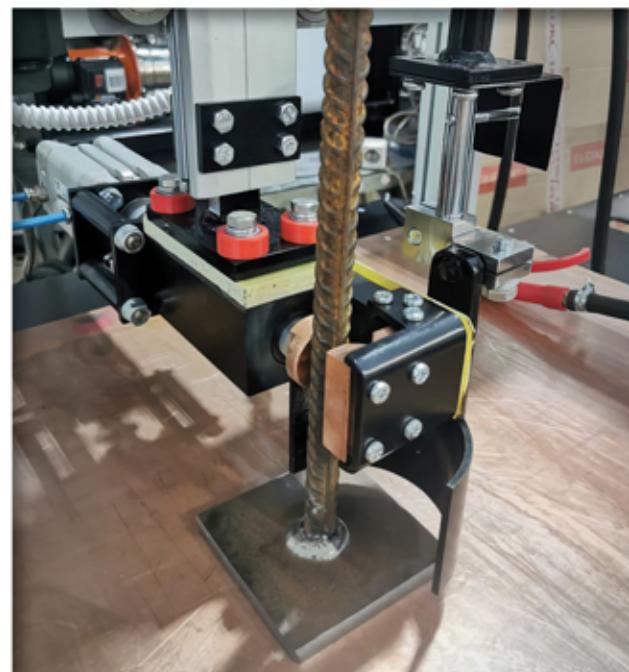
Диаметр каркаса, мм	от 900 до 1850
Диаметр продольных прутков, мм	6-10
Длина каркаса, мм	2000
Навиваемая проволока	4-6 мм, Вр1
Шаг навиваемой проволоки, мм	50-200 (2 шага в 1 каркасе)
Количество продольных стержней, шт.	12-18
Мощность, кВт	180
Зашита от «закручивания» каркаса	есть, реализовано за счет синхронизации электроприводов
Количество ступеней регулировки сварочного тока	плавно, с дискретностью 1% от номинального значения
Материал электродов	износостойкий сплав из композита на основе Cu, TiC, TiO2

СВАРКА ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ



УСТАНОВКА ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ПОД ФЛЮСОМ ADFS-2001

Установка ADFS-2001 предназначена для сварки закладных деталей в производстве сборного железобетона с применением флюса марки ESAB OK FLUX 10.71, диаметр привариваемой арматуры от 8 до 20 мм при длине (высоте) стержней от 90 до 1000 мм, толщина привариваемого листа от 6 до 20 мм, рекомендуемые размеры листа от 80x80x6 мм.



Технические характеристики:

Напряжение питающей сети, В	380
Потребляемый ток из сети при номинальной нагрузке, А	156
Напряжение холостого хода, не более, В	85
Регулирование сварочной мощности	плавное
Время форсажа -время горения дуги	от 0,1 до 9,9 с от 0,1 до 9,9 с
Время осадки под током	от 0,1 до 9,9 с
Время кристаллизации	от 0,1 до 9,9 с
Привод перемещения стержня при сварке	пневматический прямолинейный
Минимальное расстояние между стержнями в свету, мм	35
Максимальное расстояние между крайними осями сваренных стержней	450
Габаритные размеры (ДхШхВ), установки не более, мм	1000x1350x1600
Габаритные размеры (ДхШхВ), источника сварочного тока не более, мм	1060x690x1020

ПОРТАЛЬНАЯ МАШИНА ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ С ЧПУ PCM-3000 В

Лёгкая портальная установка термического резкания с ЧПУ, модульная конструкция, простая, надёжная и зарекомендовавшая себя система управления SF-2400S с цветным 10-дюймовым дисплеем, установленным на машине, позволяет производить резкой деталей сложного профиля, также предусмотрена библиотека контуров, которые можно использовать не прибегая к программам автоматизированного резкания.



Технические характеристики:

Рабочая ширина обрабатываемого листа, мм	2000
Скорость резки, мм/мин	0 -2000
Точность позиционирования	0,3
Источник плазменной резки	до 300А
Максимальная толщина разрезаемого металла для плазменной резки	в зависимости от источника
Максимальная толщина разрезаемого металла для газокислородной резки, мм	6 - 100
Автоматическое зажигание	есть
Сетевое напряжение, В/Гц	220В±10% / 50Гц
Тип газа	пропан
Электрическая регулировка высоты	есть
Приводная система	двусторонний привод
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	3550x1100x1350

КОМПЛЕКС УПРАВЛЕНИЯ «АР-ПЛАН»

Программно-аппаратный комплекс управления арматурным производством «АР-ПЛАН» нужен для:



Сокращения потерь
на всех этапах
производства



Внедрения «Бережливого производства», которое невозможно без тесной связи реального производства и систем управления предприятием

ВОЗМОЖНОСТИ «АР-ПЛАН»

В основе подхода лежат методы бережливого производства:

- Минимизация потерь на всех этапах производства
- Учет и автоматизация всех бизнес-процессов связанных с арматурным производством, интеграция с ERP системами предприятий
- Возможность поэтапной модернизации

ВОЗМОЖНОСТИ ПРОГРАММНОГО КОМПЛЕКСА

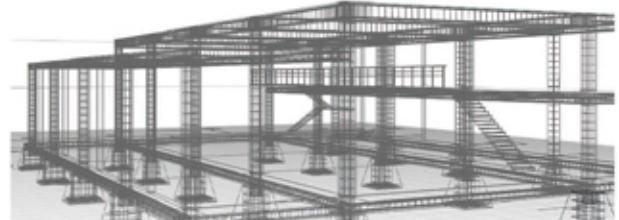
- Формирование технологических заданий на производство, автоматическое распределение загрузки станков с использованием концепции «Точно в срок»
- Технологический контроль выполнения текущих заданий
- Учет в режиме реального времени таких параметров как время работы оборудования, выпуск готовой продукции, энергопотребление, время простоя и другие параметры технологического контроля.
- Возможность заказа ЖБИ продукции с помощью мобильного приложения
- Сквозная интеграция с CAD системами, возможность простого импорта чертежей армирования из BIM модели
- Простая интеграция с ERP системой

КАК РАБОТАЕТ «АР-ПЛАН»

Из BIM модели здания

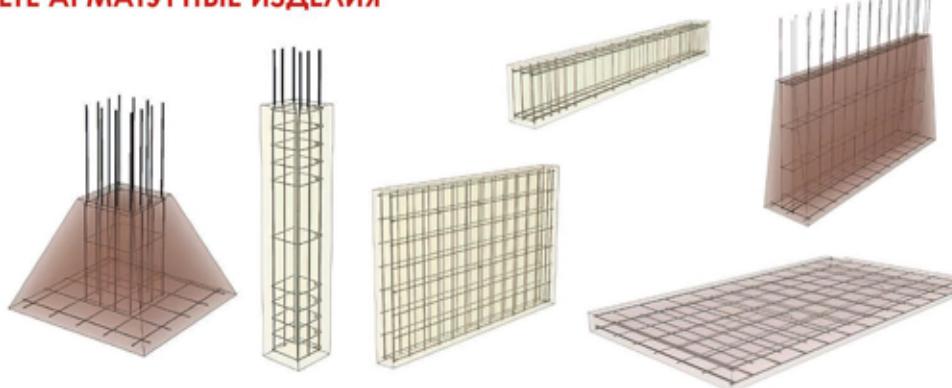


С готовой схемы армирования



Либо используя информацию в CAD формате

ПОЛУЧАЕТЕ АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ



Загружаете изделия в систему

Если нет чертежей или мало времени на их оформление просто создаёте или редактируете изделие во встроенным конфигураторе.

Конфигурируете технический процесс изготовления

Вводите заказ и устанавливаете срок

На основе сменных заданий формируются маршрутные листы, содержащие всю информацию о предстоящих операциях, исполнителях и материалах.

Данные о сменных заданиях передаются на оборудование

При передаче заказа на оборудование учитывается оптимальный раскрой материала для изготовления изделия. Минимизируется количество переналадок в процессе его работы в течении смены.



Все заготовительные операции формируются с учетом:

- Складских остатков
- Длины используемой арматуры
- Операций в будущем периоде

Вся информация о сменных заданиях отображается на терминалах

В процессе выполнения сменных заданий все отображается на АРМ «Руководитель»:

- Учет работы выполнения заданий каждого станка
- Текущее состояние оборудования
- Мгновенное реагирование на простоя оборудования

После выполненного задания все данные могут быть аналитически обработаны:

- Широкий анализ работы предприятия
- План-фактный анализ в режиме реального времени
- Учет потребленных энергоресурсов



Завод RODEN — производство полного цикла линий контактной сварки сетки, станков для изготовления заборов 3D, оборудования для арматурных цехов ЖБИ, формовочного производства КПД.

Оборудование RODEN — практические решения для бизнеса на заборах 3D, изготовления сварных сеток и каркасов свай. Проектируем и создаем машины для кладочной сетки, плоских каркасов, рулонных ограждений с минимальными затратами и максимальной эффективностью. Референс лист - предприятия со всей России и СНГ.

Техническая служба клиентского сервиса RODEN проводит пусконаладочные работы, инструктаж и обслуживание всего оборудования. Центр металлообработки RODEN производит запасные части, расходники и детали: электроды контактной сварки, фильеры правильных станков, ролики. На станки RODEN установлены брендовые компоненты и сервосистемы, электронные блоки управления Omron, пневмоавтоматика Camozzi и Festo, подшипники SKF.

СИЛЬНЫЕ СТОРОНЫ ЗАВОДА RODEN:

- Единая промышленная инфраструктура
- Адаптивные решения для любых производств
- Бережливый стартап готовых проектов
- Модульный апгрейд оборудования
- Минимальное время для запуска и перенастройки
- Эксплуатационная надежность и стабильность
- Сертифицированные и запатентованные технологии

Завод строительного оборудования RODEN

630083, Россия, г. Новосибирск
ул. Большевистская 177, корпус 10
тел.: +7(383) 239-19-91
+7-983-310-19-91
e-mail: info@zsordn.ru
www.zsordn.ru