



reinforcement solutions

СОДЕРЖАНИЕ



mbk

Предприятие	04/05
Услуги	06/07

Сеточные машины

MSM-L/S (лестницы, малоформатные сетки, полосные сетки)	08/09
MSM-B (плоские элементы, направляющие профили, боксы)	10/11
MSM-H (армосетки спец. назначения и конструкции)	12/13
MSM-M (полностью автоматизированное производство армосеток при помощи CAD)	14/15
MSM-автоматизация	16/17

Сварочная машина для каркасов плит перекрытий

GTM	18/19
TSM	20/21

Правильно-отрезной станок

DRA	22/23
-----	-------

Сварочные машины для изготовления армокаркасов для забивных и буровых свай, опор, ригелей

ASM	24/25
LSM	26/27
LSM-C	28/29
RSM	30/31
VSM-S	32/33
VSM-V	34/35
VSM-автоматизация	36/37

Сварочные машины для изготовления армокаркасов для колец и ж/б труб

ISM	38/39
ESM	40/41
BSM	42/43
BSM-ROR	44/45
BSM-автоматизация	46/47

Послепродажное обслуживание/модификация

48/49

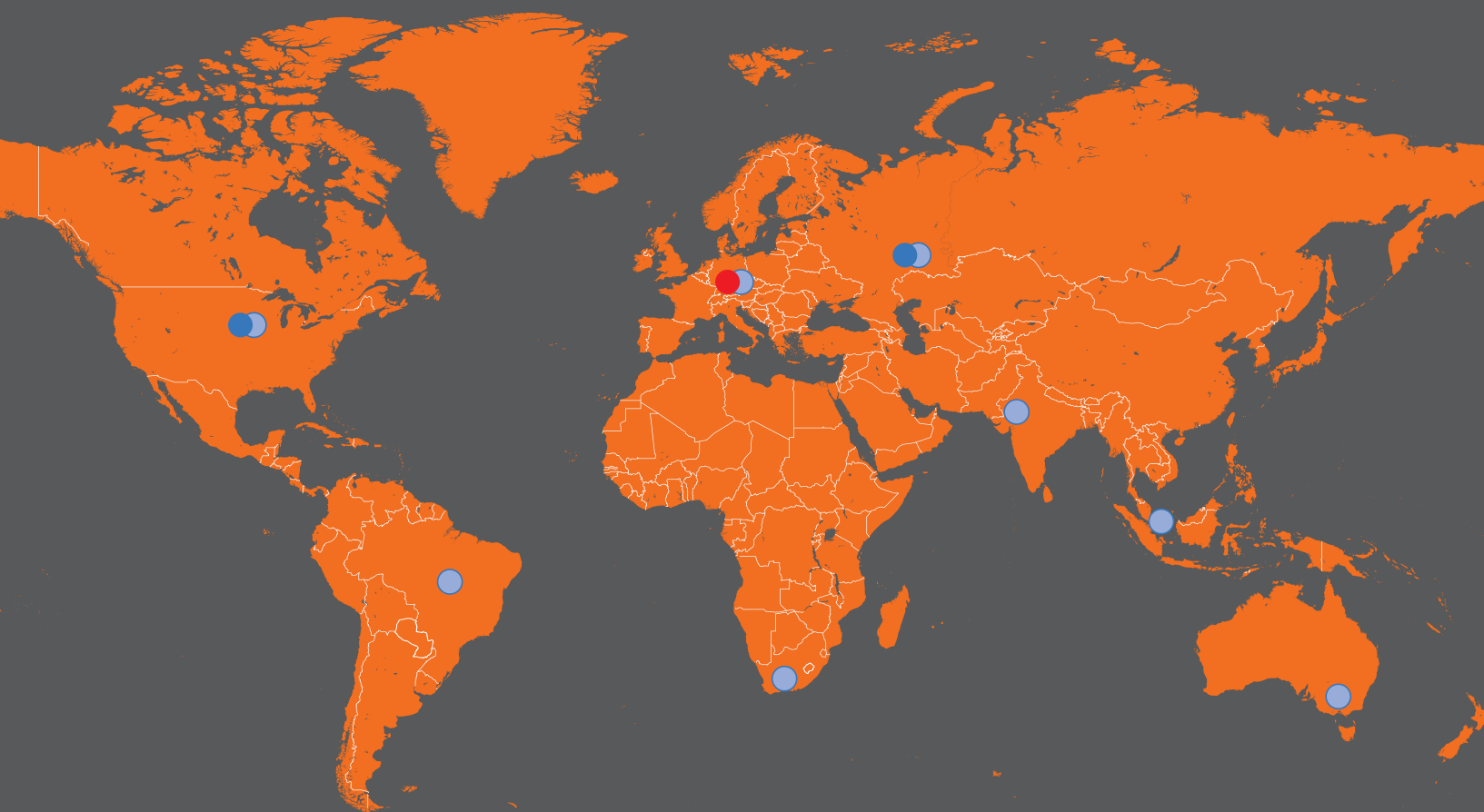
Принадлежности

50/51

ПРЕДПРИЯТИЕ

Кто мы –

и откуда



- **Главный офис:**
 - Кисслегг, Германия
- **Филиалы:**
 - Берлингтон, штат Айова, США
 - Тольятти, Самарская область, Россия
- **Склады запасных частей и быстроизнашивающихся деталей:**
 - Запчасти и изнашивающиеся детали доступны по всему миру в кратчайшие сроки

Наши партнеры и торговые представители во всем мире представлены на нашей странице в интернет www.mbk-kisslegg.de



О НАС

С 1961 года, когда Георгом Пфендером была образована фирма mbk Maschinenbau GmbH, благодаря техническим инновациям, высоким стандартам качества и совместной работе с клиентами, фирма стала ведущим производителем сварочных машин и оборудования для бетонной и строительной промышленности. В общей сложности было продано более 1 100 машин в более чем 60 стран мира. Семейная фирма mbk Maschinenbau GmbH относится к предприятиям среднего бизнеса и главным постулатом в работе фирмы является корректное взаимодействие с клиентами, сотрудниками и партнерами по бизнесу. Высшим приоритетом в работе фирмы являются наши клиенты. Наши инновационные и долговечные продукты гарантируют максимальную выгоду и надежность ваших вложений.

Мы предлагаем нашим заказчикам компетентный и индивидуальный консультационный сервис, начиная с первого рабочего эскиза оборудования и заканчивая его изготовлением и вводом в эксплуатацию, включая послепродажное обслуживание, как для стандартных машин, так и для индивидуальных решений под заказ клиента, в том числе в проектах по разработке и изготовлению специального оборудования. Кроме того, обладая современным станочным парком, мы являемся надежным партнером для контрактного производства и изготовления деталей и узлов в области обработки металлов и металлоконструкций. Система качественного менеджмента, соответствующая нормам DIN EN ISO 9001 является главным гарантом качества и надежности продуктов, а также гарантом постоянной оптимизации рабочего процесса.

ОСНОВНЫЕ ВЕХИ

- 1961** Георг Пфендер основывает токарную мастерскую
- 1968** Продажа первой сварочной машины для каркасов
- 1980** Переезд на сегодняшнее место
- 1985** Альберт Пфендер перенимает от своего отца Георга Пфендера управление предприятием
- 1989** Расширение отделов управления и производства механического оборудования
- 1993** Дополнение к спектру продукции станков для производства валиков для нанесения краски и кистей
- 1999** Строительство нового монтажного цеха для станков для производства валиков для нанесения краски и кистей
- 2003** Расширение и дооснащение производственного цеха
- 2007** Строительство и ввод в эксплуатацию нового монтажного цеха с управленческим сектором

- 2009** Основание дочерней фирмы mbk Sales & Service Inc в США
- 2011** Марио Пфендер начинает работу в компании и назначается соуправляющим
- 2011** Сертификация по норме DIN EN ISO 9001
- 2012** Основание российской дочерней фирмы МБК Комплект
- 2015** Продажа отдела производсва малярных валиков и кистей
- 2016** Проектная разработка MSM-Вох-линии для производства боксов Voh Culvert
- 2017** Разработка LSM-C для конических столбов и BSM-ROR (кругло-овально-круглой)
- 2017** Марио Пфендер становится единственным управляющим

УСЛУГИ

Что мы делаем – и как мы это делаем



УПОР НА КАЧЕСТВО

Сделано в Германии

mbk производит свою продукцию в г.Кисслегг — именно здесь на производственной площади около 10 000 кв. м создаются индивидуальные разработки для наших клиентов. Обширные складские площади обеспечивают оптимальную логистику и оперативное реагирование.

Высокие стандарты качества

Квалифицированные специалисты, регулярно проходящие курсы профессиональной подготовки и повышения квалификации, обеспечивают безупречную обработку заказов и высочайшие стандарты безопасности во всех производственных процессах. Внутренняя система управления качеством гарантирует не только высочайшее качество всех машин, но и компетентное управление и логистику для всех заказов. МБК заботится о профессиональной подготовке своих специалистов, и утечка кадров в компании минимальна.

Широкий спектр предложений

Тщательный анализ запросов наших заказчиков и подробные консультации являются залогом плодотворного сотрудничества. Это справедливо, о чем бы ни шла речь: о новых разработках или усовершенствованиях, до-оборудовании, модификации, выполнении под заказ больших машин, производстве точных приборов механики или вспомогательных средств для производственных процессов, выполняемых вручную.



УПОР НА КАЧЕСТВО

Максимальная компетентность конструкторов

В конструкторском отделе, оборудованном по последнему слову техники, создаются продуманные до мелочей конструкции. Конструкторские планы в формате 3D, разработанные нашими высококвалифицированными техниками и инженерами в соответствии с последними стандартами безопасности и нормами ЕС, достигают 100 % рыночной готовности.

Высокотехнологичное производство

Непременным условием для достижения лучших результатов в производстве является наличие станочного парка последнего поколения. Только благодаря этому становятся возможными соблюдение строгих директив по качеству и обеспечение высочайшей точности производства. На машинах работают высококвалифицированные сотрудники, способные соблюдать высокие стандарты качества

Послепродажное обслуживание

Поставкой, установкой и подробным инструктажем по использованию произведенных нами машин и оборудования сервис МБК не заканчивается. В рамках программы послепродажного обслуживания сервисные инженеры МБК готовы взять на себя техническое обслуживание оборудования. Наша служба технической поддержки всегда готова оказать оперативную помощь. Мы предлагаем первоклассное сервисное обслуживание и запасные части для нашего оборудования. Это возможно благодаря всемирной сети партнеров МБК по продажам и сервисному обслуживанию.

Сеточная машина MSM-L/S

для производства армосеток для лестниц, малоформатных элементов, полос, плоских элементов, направляющих профилей, элементов L и U формы, а также для боксов и прямоугольных труб для Box Culvert, U-Ditch



ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Установка параметров сетки и сварки через программу управления
- Многофункциональность благодаря быстрой перенастройке параметров машины
- Использование нарезанных по длине стержней поперечной и продольной проволоки
- Ручная подача продольной и поперечной проволоки
- Легкость обслуживания и программирования посредством сенсорной панели и IPC/SPS-управления
- Стандарт с 2 фазами управления тиристора
- Легкое техобслуживание и незначительные расходы при эксплуатации
- Только электрические или пневматические компоненты
- Автоматический сброс сетки
- Различные решения по автоматизации
- Подключение по LAN/WLAN-соединению

Размер	040	060/100/160
Исполнение	L	S
Ширина сетки	50 - 400 мм	от 150 до 1 600 мм
Количество продольных стержней	2/4	оснащение от 3 до макс.
Длина сетки	500 - 6 000 мм (большие размеры по длине по запросу)	
Продольный стержень Ø	4 - 8 мм (опционально 4 - 12 мм)	
Поперечная проволока Ø	4 - 8 мм (опционально 4 - 12 мм)	
Расстояние между продольными стержнями (размер ячеек)	плавно настраивается, мин. 50 мм	
Расстояние между поперечной проволокой	с фиксированным шагом 50 мм, мин. 50 мм, свободный шаг - опционально	
Мощность сварки	в зависимости от исполнения	

- другие размеры по запросу



Сеточная машина MSM-B

для изготовления армосеток для плоских элементов, направляющих профилей, элементов L и U формы, а также для боксов и прямоугольных труб для Box Culvert, U-Ditch

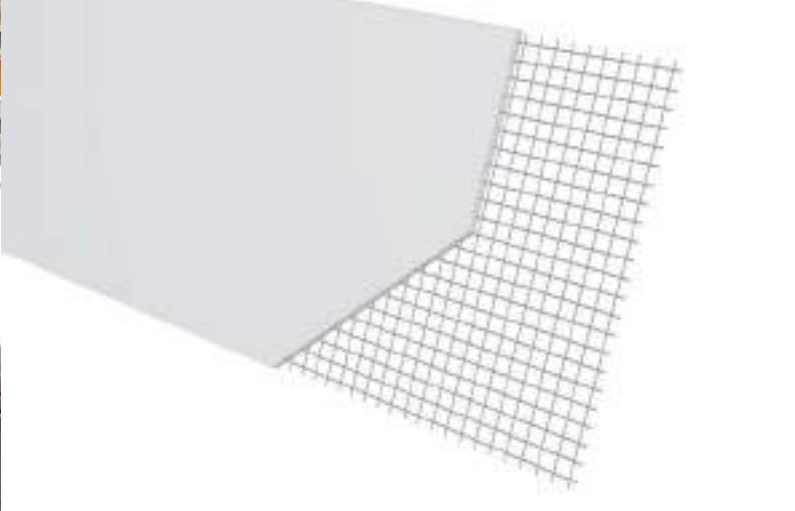


ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Установка параметров сетки и сварки через программу управления
- Многофункциональность благодаря быстрой перенастройке параметров машины
- Использование нарезанных по длине стержней поперечной и продольной проволоки
- Ручная подача продольных и поперечных стержней
- Легкость обслуживания и программирования посредством сенсорной панели и IPC/SPS-управления
- Стандарт с 2 фазами управления тиристора
- Легкое техобслуживание и незначительные расходы при эксплуатации
- Только электрические или пневматические компоненты
- Автоматический сброс сетки
- Различные решения по автоматизации
- Подключение по LAN/WLAN-соединению

Размер	100/150/200/250/300
Ширина сетки	от 400 до 3 000 мм
Длина сетки	1 000-14 000 мм (большие размеры по длине по запросу)
Продольный стержень Ø	5 - 12 мм (опционально 5 - 20 мм)
Поперечная проволока Ø	5 - 12 мм (опционально 5 - 16 мм)
Количество продольных стержней	По желанию клиента
Расстояние между продольными стержнями (размер ячеек)	50/100/150 мм
Расстояние между поперечной проволокой	с фиксированным шагом 50 мм, мин. 50 мм, свободный шаг - опционально
Мощность сварки	в зависимости от исполнения до 350 кВА

- другие размеры по запросу



Сеточная машина MSM-H

для изготовления армосеток специального назначения и конструкции, сеток с выемками и стандартных сеток

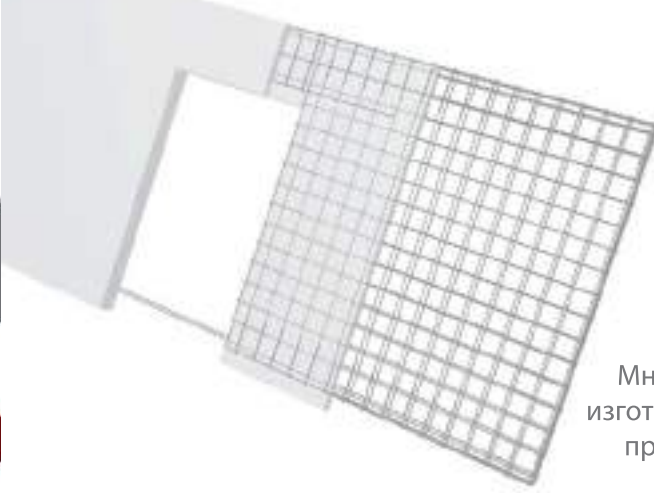
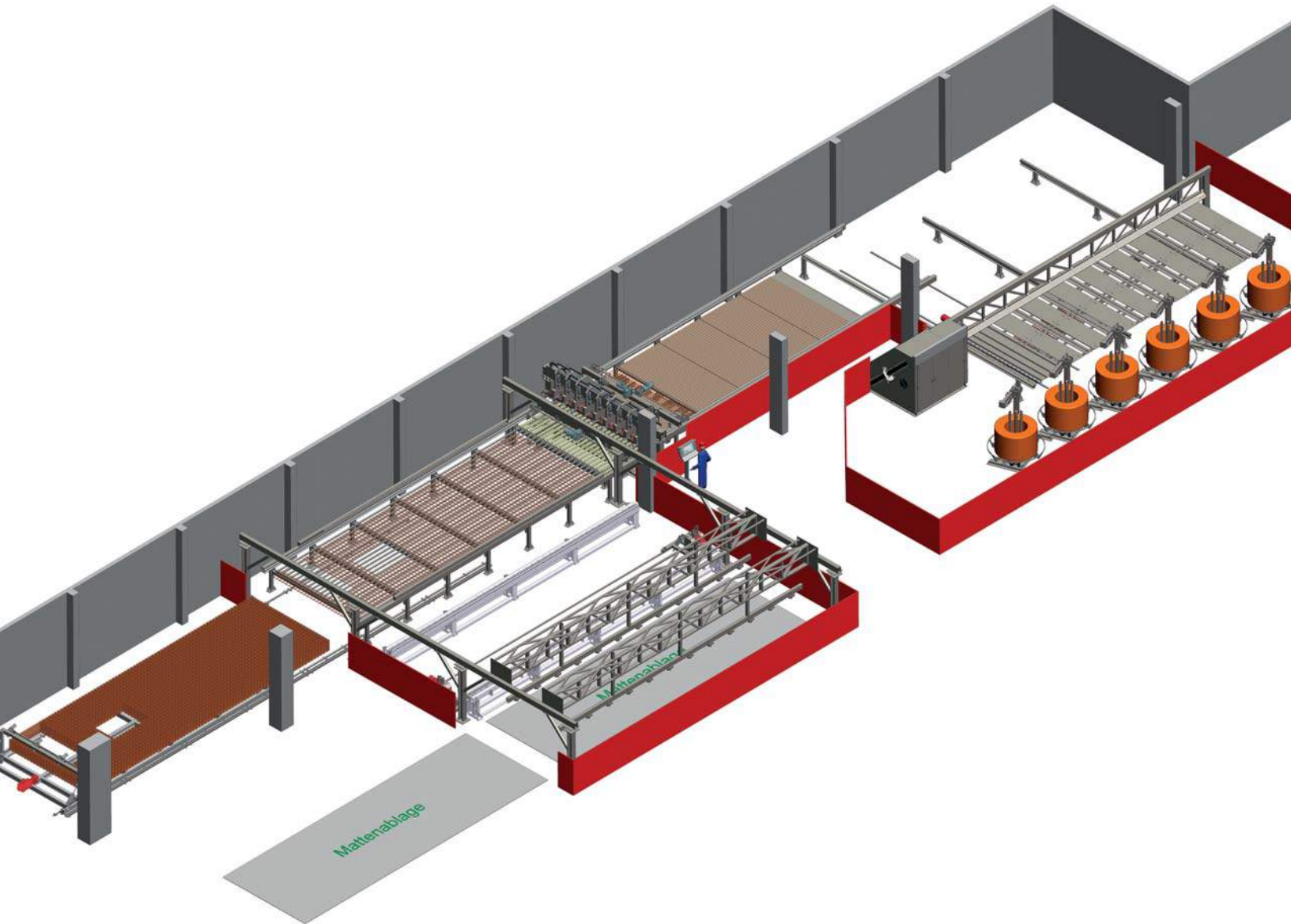


ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Быстрая перенастройка и универсальность для оперативного решения задач на месте
- Использование нарезанных по длине стержней поперечной и продольной проволоки
- Легкость обслуживания и программирования посредством сенсорной панели и IPC/SPS-управления
- Установка параметров сетки и сварки через программу управления
- Накопитель продольных и поперечных стержней для предварительной расфасовки
- Автоматическая подача предварительно расфасованных продольных стержней
- Автоматическая подача поперечных стержней с их разделением
- Легкое техобслуживание и незначительные расходы при эксплуатации
- Только электрические или пневматические компоненты
- Подключение по LAN/WLAN -соединению

Размер	250/300
Ширина сетки	от 1 000 до макс. 3 000 мм
Длина сетки	1 000 – 6 000 мм (большие размеры по длине по запросу)
Продольный стержень Ø	5 - 12 мм
Поперечная проволока Ø	5 - 12 мм
Количество продольных стержней	макс. 26 / 31
Расстояние между продольными стержнями (размер ячеек)	мин. 100 мм
Расстояние между поперечной проволокой	с фиксированным шагом 50 мм, мин. 50 мм
Мощность сварки	в зависимости от исполнения
Тактовая частота для поперечных стержней / мин.	до 120

- другие размеры по запросу



Сеточная машина

MSM-M

Многофункциональная установка для полностью автоматизированного изготовления армосеток на основе интегрированной программы CAD для производства готовых железобетонных изделий и армосеток под заказ



ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Универсальная производственная установка для сварки стальных армосеток с бухты по индивидуальным параметрам
- Эффективное и удобное управление
- Компактность машины благодаря небольшим габаритам
- Благодаря принципу модульного конструирования возможность последующей дооснастки машины под нужды клиента
- Интегрированная CAD-программа для сварки сеток с выемками, проемами для окон и дверей
- Стабильная конструкция, минимальные затраты на техобслуживание
- Соединение с интерфейсом Unitechnik
- Подключение по LAN/WLAN - соединению

Размер	200/250/300/350/400
Ширина сетки	от 400 до макс. 4 000мм
Мин. длина стержней	500 мм
Длина сетки	1 000-14 000 мм (большие размеры по длине по запросу)
Количество диаметров проволоки	3 - 6
Диаметр проволоки	5 - 12 мм (опционально 5 - 20 мм) с бухты
Размер ячеек продольных стержней	25 мм
Расстояние между продольными стержнями	в зависимости от Ø продольных стержней 25 / 50 / 75 / 100 ... мм
Расстояние между поперечной проволокой	с фиксированным шагом 50 мм, мин. 50 мм, свободный шаг - опционально
Мощность сварки	в зависимости от исполнения до 350 кВА
Производительность	в зависимости от исполнения и от параметров сетки

- другие размеры по запросу

MSM-автоматизация

Решения по автоматизации для наших сеточных машин от простых принадлежностей для автоматизации до полностью автоматизированной производственной линии с накопителями и привязкой к соседним установкам

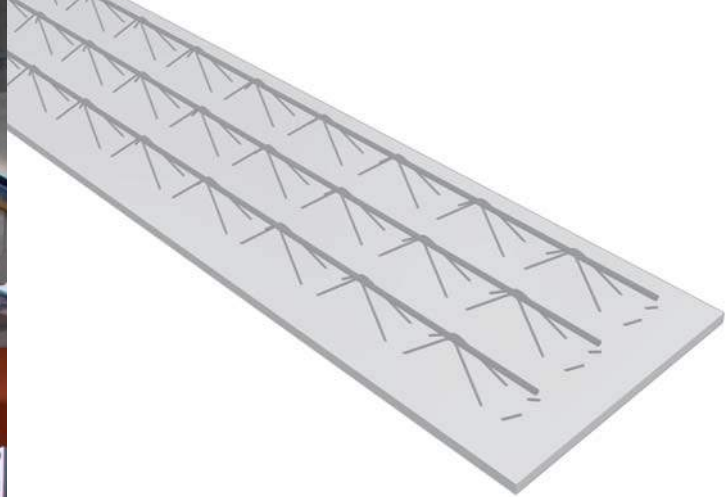


ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Накопитель для предварительной расфасовки продольных и поперечных стержней нарезанных в размер
- Автоматическая подача предварительно расфасованных продольных стержней в машину
- Полностью автоматическая подача продольных стержней и поперечной проволоки с накопителя или с бухты
- Автоматические системы разделения стержней для подачи стержней с накопителя
- Роторные правильные аппараты для подвода продольных стержней и поперечной проволоки с бухты
- Подключение многопоточной правильно-отрезной установки (DRA-M) для автоматической подачи продольных и поперечных стержней
- Повышение производительности за счет использования мультитрансформаторных/сварочных станций

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Сварочные системы средней частоты (инверторный метод)
- Различные варианты исполнения и решения для сброса и штабелирования армосетки
- Возможность использования компактных приемников для армосеток (слева/справа) или буферов
- Поворотный стол и вертикальный конвейер для армосетки
- Полностью автоматизированное производство армокаркасов для боксов (MSM-Box-Line)
- Автоматический гибочный блок с вспомогательной транспортировочной тележкой
- Одно-/ многократные гибочные машины или комплексные гибочные машины с горизонтальной или вертикальной гибкой для интегрирования в другие машины и установки



Сварочная машина

GTM

для производства стандартных треугольных каркасов
для плит перекрытий

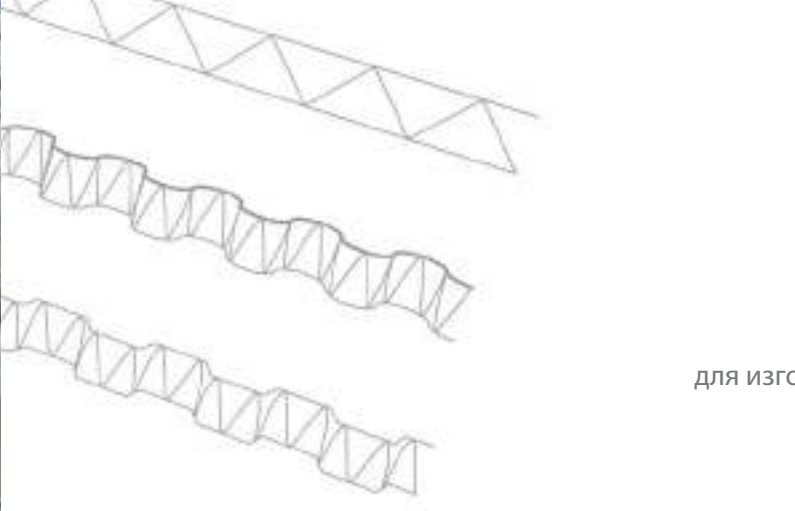


ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Подача стержней верхнего/нижнего поясов и проволоки раскосов с бухты
- Настройка высоты каркасов и выступов вручную
- Выемка каркасов из накопителя вручную
- Только электрические или пневматические компоненты
- Автоматическая регулировка высоты
- Изготовление каркасов для динамической нагрузки
- Аппарат для контактно-стыковой сварки для соединения концов стержней
- Подключение по LAN/WLAN - соединению

Размер	032
Исполнение	Е
Высота каркаса	65 - 320 мм
Ширина каркаса	70 - 120 мм
Расстояние между узлами	200 мм
Диаметр стержней верхнего/нижнего поясов	5 - 10 мм (опционально 5 - 12 мм)
Диаметр диагональной проволоки	4 - 6 мм (с бухты)
Длина каркаса	600 – 6000 мм
Мощность сварки	в зависимости от исполнения до 250 кВА
Производительность	в зависимости от исполнения

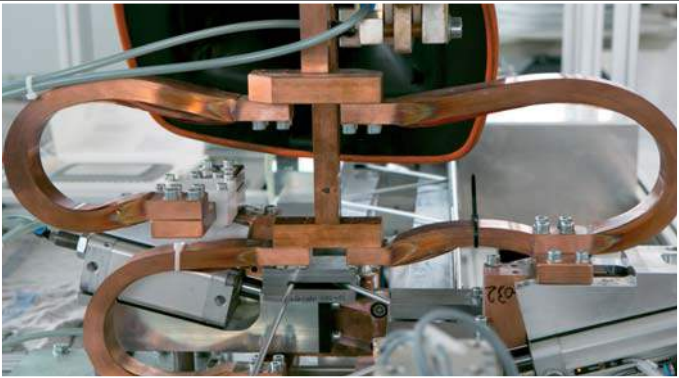
- другие размеры по запросу



Сварочная машина

TSM

для изготовления однобедренных каркасов для плит перекрытий

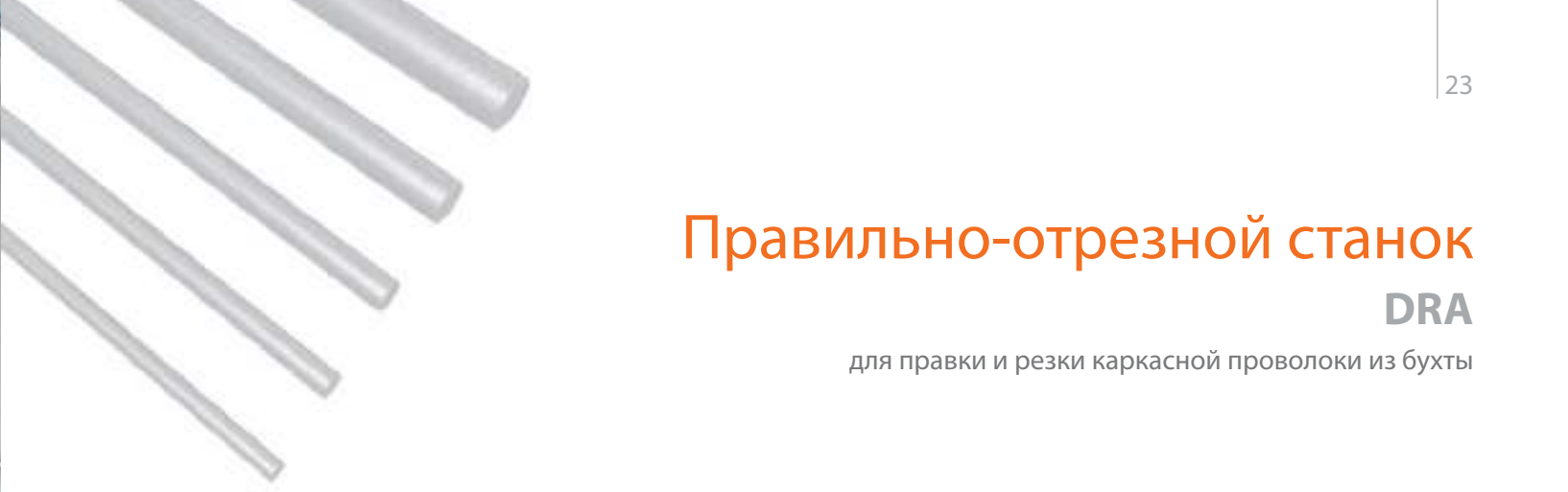


ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Подача стержней верхнего/нижнего поясов и диагональной проволоки с бухты
- Возможность сварки проволок как с одинаковыми, так и с различными диаметрами
- Стабильная конструкция сварочной машины, минимальное техобслуживание
- Машина проста и удобна в управлении
- Аппарат для контактно-стыковой сварки для соединения концов стержней
- Подключение по LAN/WLAN - соединению

Размер	024
Исполнение	Е
Длина каркаса	возможность программирования / без ограничения
Ширина каркаса	100 - 250 мм (другие размеры по ширине по запросу)
Диаметр проволоки верхнего/нижнего поясов	5 - 10 мм (опционально 5 - 12 мм)
Диаметр диагональной проволоки	5 - 6 мм (с бухты)
Мощность сварки	в зависимости от исполнения до 250 кВА
Производительность	в зависимости от исполнения

- другие размеры по запросу



Правильно-отрезной станок DRA

для правки и резки каркасной проволоки из бухты

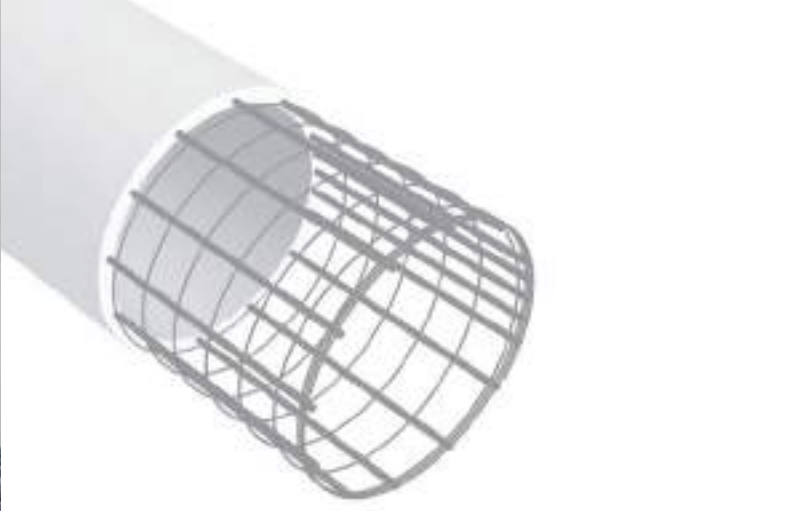
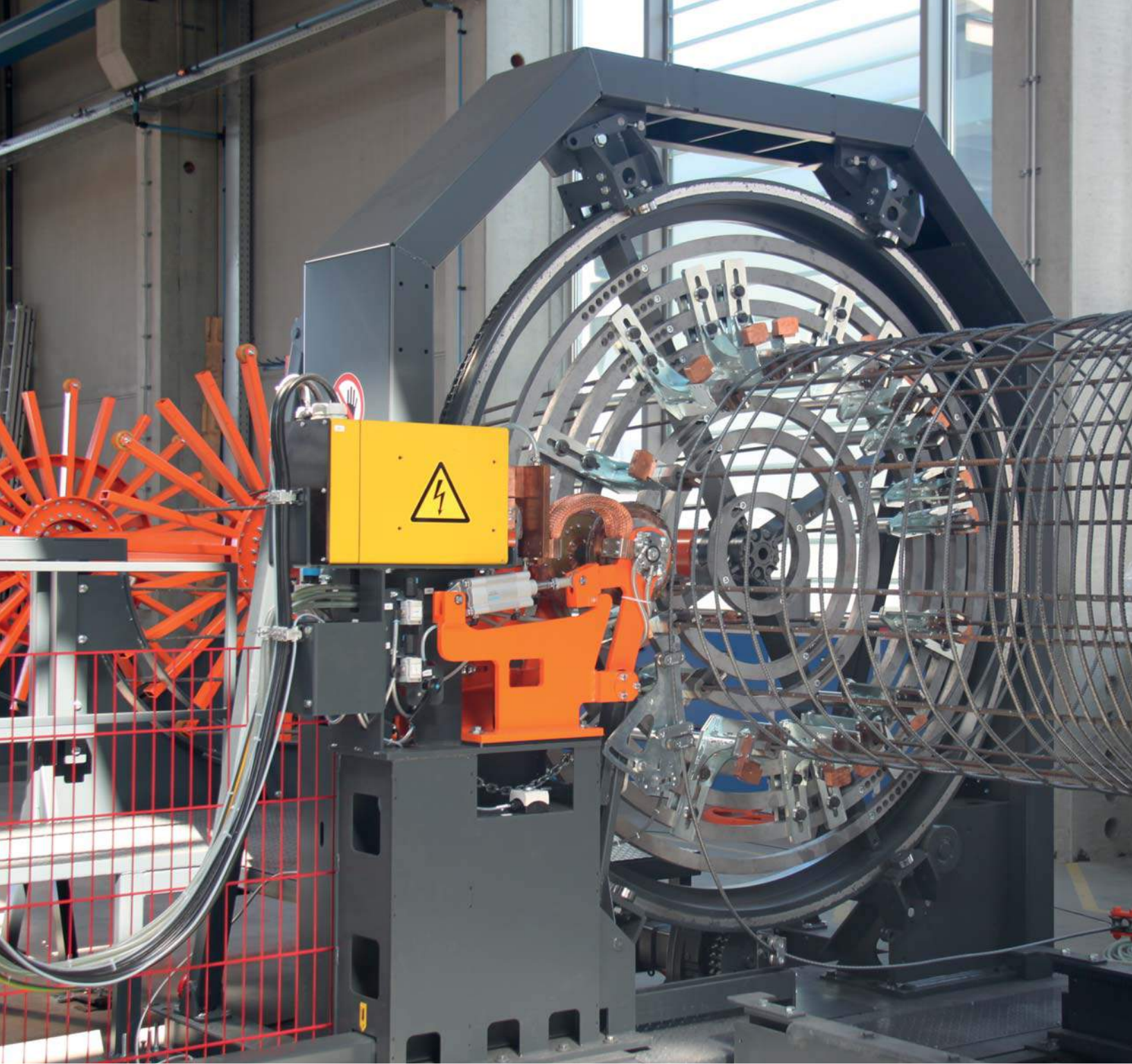


ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Простота использования и обслуживания
- Правка проволоки правильными сухарями или гиперболическими роликами
- Только электрические или пневматические компоненты
- Легкое техобслуживание
- Размотчики для бухт обмоточной проволоки до 5 000 кг
- Система быстрой замены сменных роторов (для одинарного правильного станка)
- Мерное колесо для минимальных отклонений по длине выправленных стержней
- Летучие ножницы
- Двойной сгибатель для сгибания/разгибания концов проволоки
- Подключение по LAN/WLAN - соединению

Размер	10	12	20	16	20
Исполнение	C	E	E	M	M
Диаметр проволоки	5 - 10 мм	4 - 12 мм	8 - 20 мм	6 - 16 мм	8 - 20 мм
Количество роторов	1	1	1	3 - 6/8	3 - 6/8
Длина стержня (макс.)	3 - 4 м	3 - 12 м	3 - 12 м	8 - 14 м	8 - 14 м
Скорость подачи (макс.)	60 м/мин.	140 м/мин.	140 м/мин.	160 м/мин.	160 м/мин.

- другие размеры по запросу



Сварочная машина

ASM

для универсального изготовления армокаркасов для забивных и буровых свай, опор и ригелей

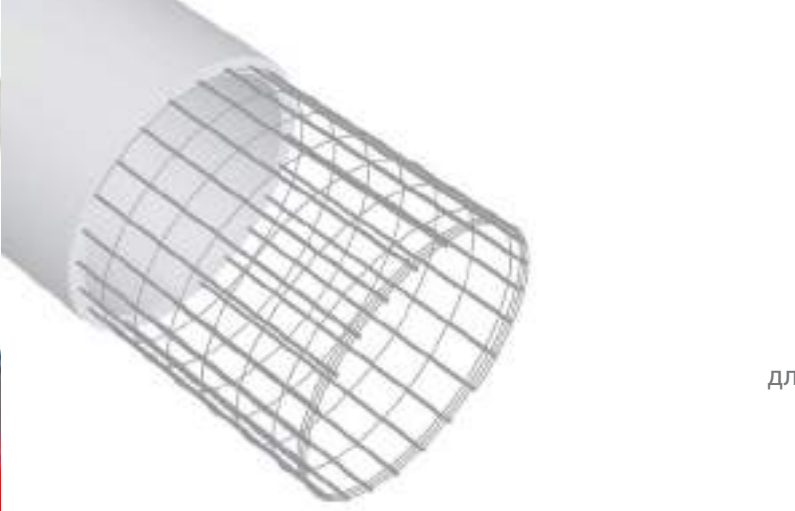


ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Сенсорный экран с цветным дисплеем
- Правильный аппарат для обмоточной проволоки
- Возможны различные методы сварки
- Гидравлическая опора для каркаса
- Настройка параметров каркаса и сварки при помощи интегрированных программ
- Размотчики обмоточной проволоки с приводом и без
- Использование различных диаметров и несимметричного расположения продольных стержней в в одном каркасе
- Подключение по LAN/WLAN - соединению
- Ручная сварка
- Сварка в среде защитных газов, однократная и многократная
- Контактная сварка

Размер	150
Исполнение	R
Диаметр каркаса (наружный)	мин. 236 - 274 мм макс. 1 536 - 1 574 мм в зависимости от количества продольных стержней и их комбинаций
Количество продольных стержней	Свободная комплектация
Длина каркаса макс.	24.000 мм
Продольный стержень Ø	12 - 25 мм (опционально 12 - 32 мм)
Обмоточная проволока Ø	6 - 12 мм (опционально 6 - 16 мм)
Шаг навивки обмоточной проволоки	20 - 250 мм

- другие размеры по запросу



Сварочная машина

LSM

для изготовления каркасов круглого и квадратного сечения
для забивных и буровых свай, опор и ригелей

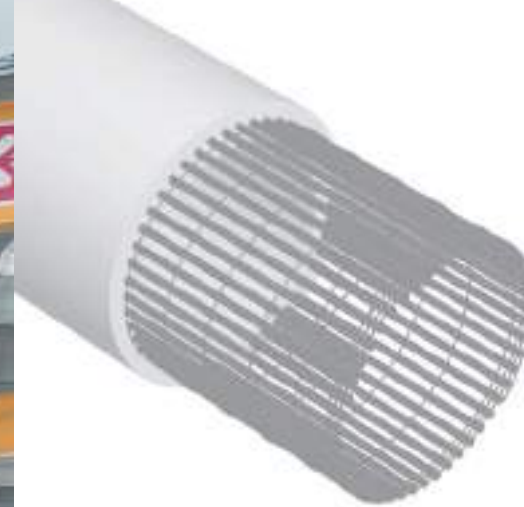


ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Нет необходимости в использовании защитного газа и электродов
- Эргономическое обслуживание со стороны ввода арматуры и выемки готового каркаса
- Высокая мощность и отличное качество сварки благодаря электронной настройке точки сварки (точное распределение мощности сварки, силы прижима и длины сварочного импульса)
- Настройка параметров каркаса и сварки при помощи интегрированных программ
- Высокое разнообразие вариантов шагов навивки (программируется также и для изготовления опорных колец)
- Легкость обслуживания и программирования посредством сенсорной панели и IPC/SPS-управления
- Размотчики обмоточной проволоки с приводом и без
- Изменение диаметров с помощью системы быстрой перенастройки (только тип R)
- Электрические ножницы для резки проволоки
- Основной комплект инструментов
- Подключение по LAN/WLAN - соединению

Размер	084	150
Исполнение*	R/S	R/S
Длина бокового сечения каркаса (снаружи, только тип S)	мин. 90 x 90 - 118 x 118 мм макс. 613 x 613 - 641 x 641 мм в зависимости от комбинаций стержней	мин. 132 x 132 - 160 x 160 мм макс. 1 080 x 1 080 - 1 108 x 1 108 мм
Диаметр каркаса (снаружи)	мин. 170 x 170 - 430 x 430 мм макс. 866 x 866 - 910 x 910 мм в зависимости от количества продольных стержней и их комбинаций	мин. 266 x 266 - 930 x 930 мм макс. 1 526 x 1 526 - 1 570 x 1 570 мм
Количество продольных стержней	Стандартное количество ПС: 6, 8 , 12, 16	Стандартное количество ПС: 6 , 8, 12 , 16, 24
Длина каркаса	3 000 – 24 000 мм (другая длина по запросу)	
Продольный стержень Ø	8 - 25 мм (опционально 8 - 32 мм)	
Обмоточная проволока Ø	5 - 10 мм (опционально 5 - 16 мм)	
Шаг навивки обмоточной проволоки	20 - 250 мм	
Мощность сварки	в зависимости от исполнения до 250 кВА	

- другие размеры и количество продольных стержней по запросу * Расшифровка типов: R = круглый / S = круглый и квадратный **Жирный** шрифт стандарт



Сварочная машина

LSM-C

для изготовления каркасов круглого и конического сечения
для столбов, забивных и буровых свай, опор и ригелей



ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Нет необходимости в использовании защитного газа и электродов
- Эргономическое обслуживание со стороны ввода арматуры и выемки готового каркаса
- Высокая мощность и отличное качество сварки благодаря электронной настройке точки сварки (точное распределение мощности сварки, силы прижима и длины сварочного импульса)
- Настройка параметров каркаса и сварки при помощи интегрированных программ
- Максимальная функциональность благодаря быстрой перенастройке параметров машины
- Большая вариабельность шагов навивки (программируются)
- Легкость обслуживания и программирования посредством сенсорной панели и IPC/SPS-управления
- Размотчики обмоточной проволоки с приводом и без
- Электрические ножницы для резки проволоки
- Основной комплект инструментов
- Подключение по LAN/WLAN - соединению

Размер	084	150
Исполнение	С	С
Диаметр каркаса (наружный)	макс. 840 мм	макс. 1 500 мм
Количество продольных стержней	зависит от заказчика	зависит от заказчика
Длина каркаса	3 000 - 24 000 мм (другая длина по запросу)	
Продольный стержень Ø	8 - 12 мм	
Обмоточная проволока Ø	5 - 8 мм	
Шаг навивки обмоточной проволоки	20 - 250 мм	
Мощность сварки	в зависимости от исполнения до 160 кВА	

- другие размеры по запросу



Сваенавивочная машина

RSM

для изготовления каркасов круглого и квадратного сечения для забивных и буровых свай, опор и ригелей с конусом и без



ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Нет необходимости в использовании защитного газа и электродов
- Ручная настройка диаметров
- Простота использования (знание компьютера не требуется)
- Большая вариабельность шагов навивки (в том числе возможно программирование изготовления нескольких коротких каркасов в одном длинном)
- Настройка параметров каркаса и сварки при помощи интегрированных программ
- Минимальные затраты на управление и техническое обслуживание
- Изготовление заостренных каркасов (конус) за счет предварительно изогнутых продольных стержней
- Сменные кондуктора для различных геометрических форм каркасов (круглая и квадратная – только RSM-S)
- Размотчики обмоточной проволоки с приводом и без
- Возможность использования двух продольных стержней в углах
- Пневматические зажимы продольных стержней (только RSM-V)
- Подключение по LAN/WLAN - соединению

Размер		053
Исполнение	V *	S **
Длина бокового сечения каркаса (наружная)	мин. 92 x 92 - 118 x 118 мм макс. 396 x 396 - 422 x 422 мм в зависимости от комбинаций стержней	мин. 92 x 92 - 118 x 118 мм макс. 396 x 396 - 422 x 422 мм в зависимости от комбинаций стержней
Диаметр каркаса (наружный)		мин. 130 x 130 - 166 x 166 мм макс. 560 x 560 - 596 x 596 мм в зависимости от количества продольных стержней и их комбинаций
Количество продольных стержней	4 (опционально двойной продольный стержень в углах)	Сменные кондукторы (4/8) (5/10) (6/12)
Длина каркаса	3 000 - 18 000 мм (другая длина по запросу)	
Продольный стержень Ø	Одиночный стержень 10 - 20 мм (опционально 10 - 25 мм) Двойной стержень 10 - 12 мм (опционально 10 - 16 мм)	Одиночный стержень 10 - 20 мм (опционально 10 - 25 мм)
Обмоточная проволока Ø	5 - 8 мм	5 - 8 мм (опционально 5 - 10 мм)
Шаг навивки обмоточной проволоки	20 - 200 мм	
Мощность сварки	в зависимости от исполнения до 160 кВА	

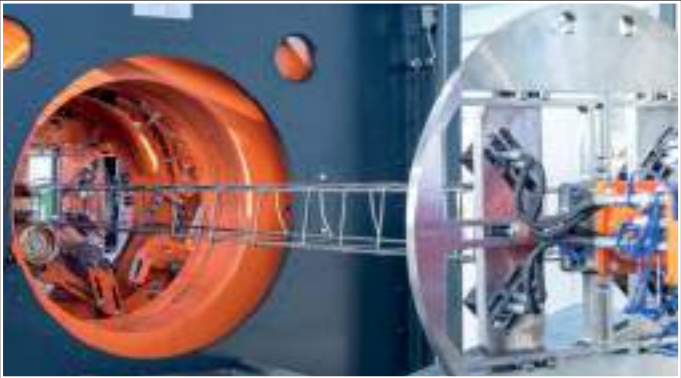
- другие размеры и распределения продольных стержней по запросу * Квадратный (одиночный, двойной в углах)
** круглый, квадратный (опционально двойной стержень в углах, при квадратной форме)



Сваенавивочная машина

VSM-S

для изготовления каркасов круглого и квадратного сечения
для забивных и буровых свай, опор и ригелей

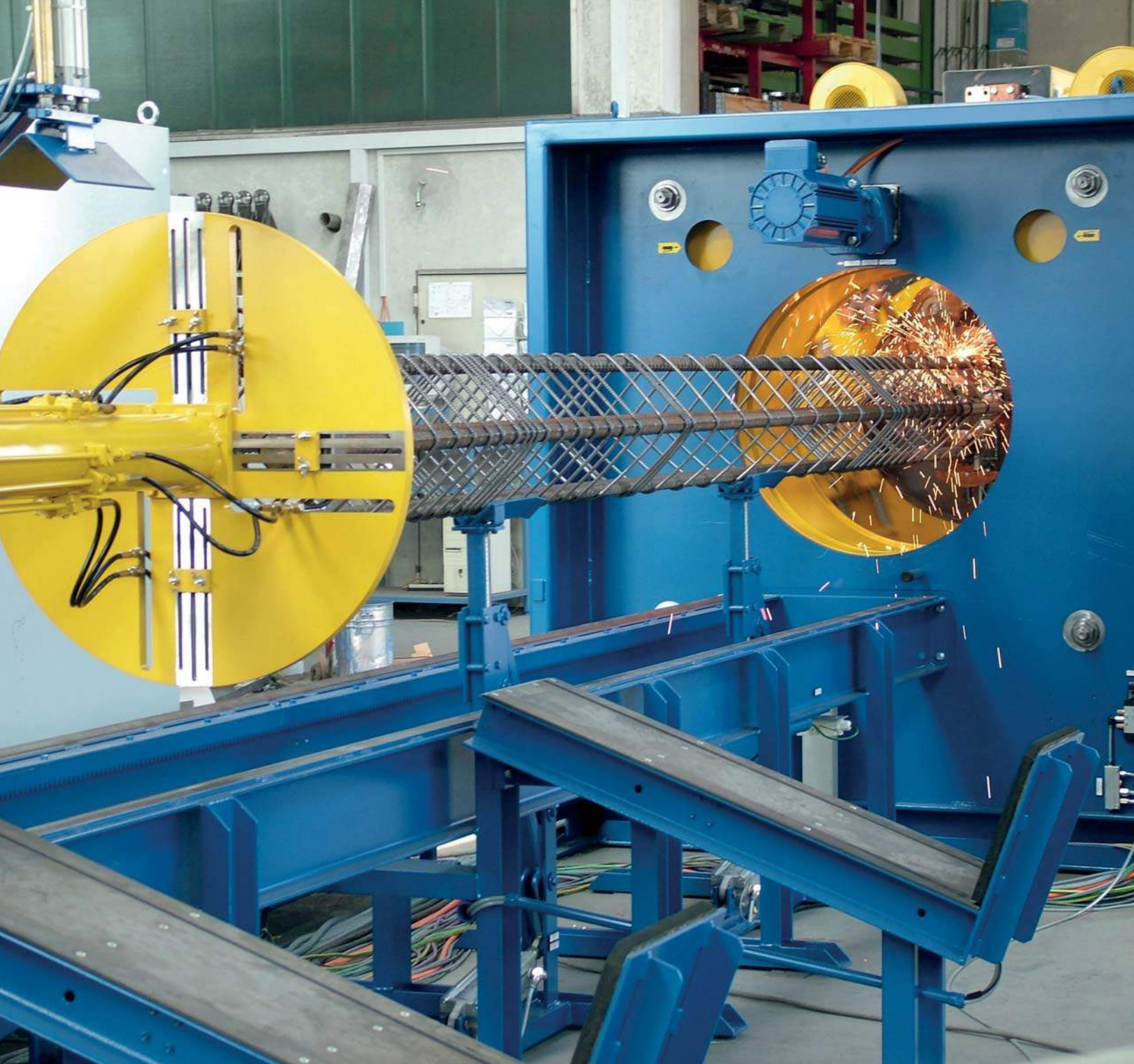


ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Нет необходимости в использовании защитного газа и электродов
- Высокая производительность
- Сменная система для каркасов с разной геометрией (круглые, треугольные, квадратные и т. д.)
- Максимальная универсальность благодаря быстрому переоборудованию машины под требуемую геометрию
- Настройка параметров каркаса и сварки при помощи интегрированных программ
- Легкость обслуживания и программирования посредством сенсорной панели и IPC/SPS-управления
- Большая вариабельность шагов навивки (в т. ч. возможно изготовл. нескольких коротких каркасов в одном длинном)
- Эргономическое обслуживание со стороны ввода арматуры и выемки готового каркаса
- Возможность использования двух продольных стержней в углах или одного продольного стержня на боковом сечении
- Дополнительный пакет для увеличения скорости сварки и производительности
- Размотчик для перематывания обмоточной проволоки с бухты на катушку
- Различные решения по автоматизации
- Подключение по LAN/WLAN - соединению

Размер	057
Длина бокового сечения каркаса (наружная)	мин. 94 x 94 - 122 x 122 мм макс. 422 x 422 - 450 x 450 мм в зависимости от комбинаций стержней
Диаметр каркаса (наружный)	мин. 132 x 132 - 172 x 172 мм макс. 596 x 596 - 636 x 636 мм в зависимости от комбинаций стержней
Количество продольных стержней	Сменные кондукторы (8/4) (10/5) (12/6) (различные варианты) (Шаблоны)
Длина каркаса макс.	3 000 - 24 000 мм (другая длина по запросу)
Продольный стержень Ø	8 - 20 мм (опционально 8 - 25 мм)
Обмоточная проволока Ø	5 - 8 мм
Шаг навивки обмоточной проволоки	30 - 200 мм
Мощность сварки	в зависимости от исполнения до 250 кВА

- другие размеры и распределения продольных стержней по запросу



Сваенавивочная машина

VSM-V

для изготовления каркасов квадратного сечения
для забивных и буровых свай, опор и ригелей



ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Нет необходимости в использовании защитного газа и электродов
- Высокая производительность
- Многофункциональность благодаря быстрой перенастройке параметров машины
- Настройка параметров каркаса и сварки при помощи интегрированных программ
- Легкость обслуживания и программирования посредством сенсорной панели и IPC/SPS-управления
- Большая вариабельность шагов навивки (в том числе возможно программирование изготовления нескольких коротких каркасов в одном длинном)
- Эргономическое обслуживание со стороны ввода арматуры и выемки готового каркаса
- Возможность использования двух продольных стержней в углах
- Дополнительный пакет для увеличения скорости сварки и производительности
- Размотчик для перематывания обмоточной проволоки с бухты на катушку
- Различные решения по автоматизации
- Подключение по LAN/WLAN - соединению

Размер	053
Длина бокового сечения каркаса (наружная)	мин. 111 x 111 - 139 x 139 мм макс. 394 x 394 - 422 x 422 мм в зависимости от комбинаций стержней
Количество продольных стержней	4 (опционально двойной продольный стержень в углах)
Длина каркаса	3 000 - 24 000 мм (другая длина по запросу)
Продольный стержень Ø	Одиночный стержень 8 - 20 мм (опционально 8 - 25 мм) Двойной стержень 8 - 12 мм (опционально 8 - 16 мм)
Обмоточная проволока Ø	5 - 8 мм
Шаг навивки обмоточной проволоки	30 - 200 мм
Мощность сварки	в зависимости от исполнения до 250 кВА

- другие размеры по запросу

VSM-автоматизация

Решения по автоматизации для сваенавивочной машины типа VSM-S и VSM-V от простых принадлежностей для автоматизации до полностью автоматизированной производственной линии с накопителями



VSM-S

- Накопитель для продольных стержней для предварительной расфасовки
- Упрощенная система быстрой замены кондукторов
- Автоматизированная система замены кондукторов
- Станция обработки после изъятия армокаркаса
- Автоматическая выемка готового продукта для дальнейшей обработки
- Накопительная система с размещением готовых продуктов для забора их краном
- Подключение многопотокового правильно-отрезного станка (DRA-M) для предварительной нарезки продольных стержней



VSM-V

- Подключение многопотокового правильно-отрезного станка (DRA-M) для предварительной нарезки продольных стержней
- Быстрая перенастройка для сокращения времени на переоборудование при смене диаметра
- Полностью автоматизированная перенастройка всех значимых систем на другие размеры продукта
- Интегрирование устройства вставки продольных стержней для сварки каркаса с узким шагом навивки и небольшим выступом продольных стержней
- Цепной конвейер в качестве накопителя и устройства подачи продольных стержней в машину (возможность автоматизированного оснащения правильно-отрезным станком DRA)
- Станция обработки после изъятия армокаркаса
- Автоматическая выемка готового продукта для дальнейшей обработки
- Накопительная система с размещением продуктов для забора краном



Сварочная машина

ISM

для изготовления армокаркасов для
колец и ж/б труб

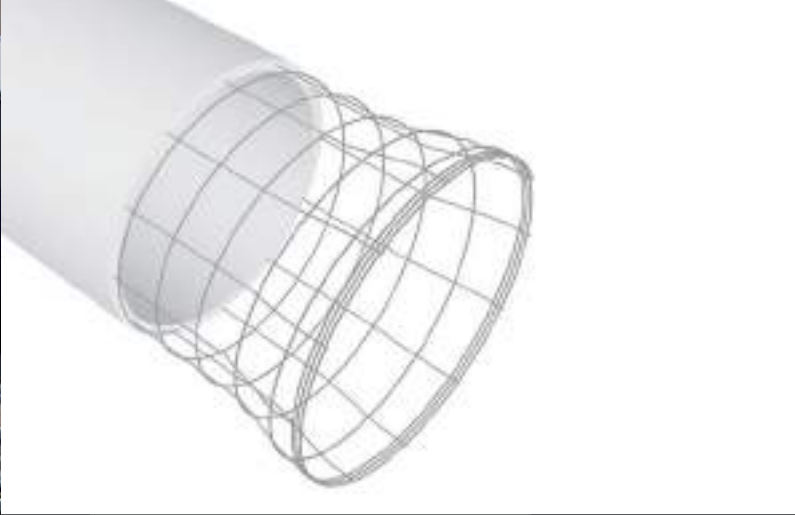
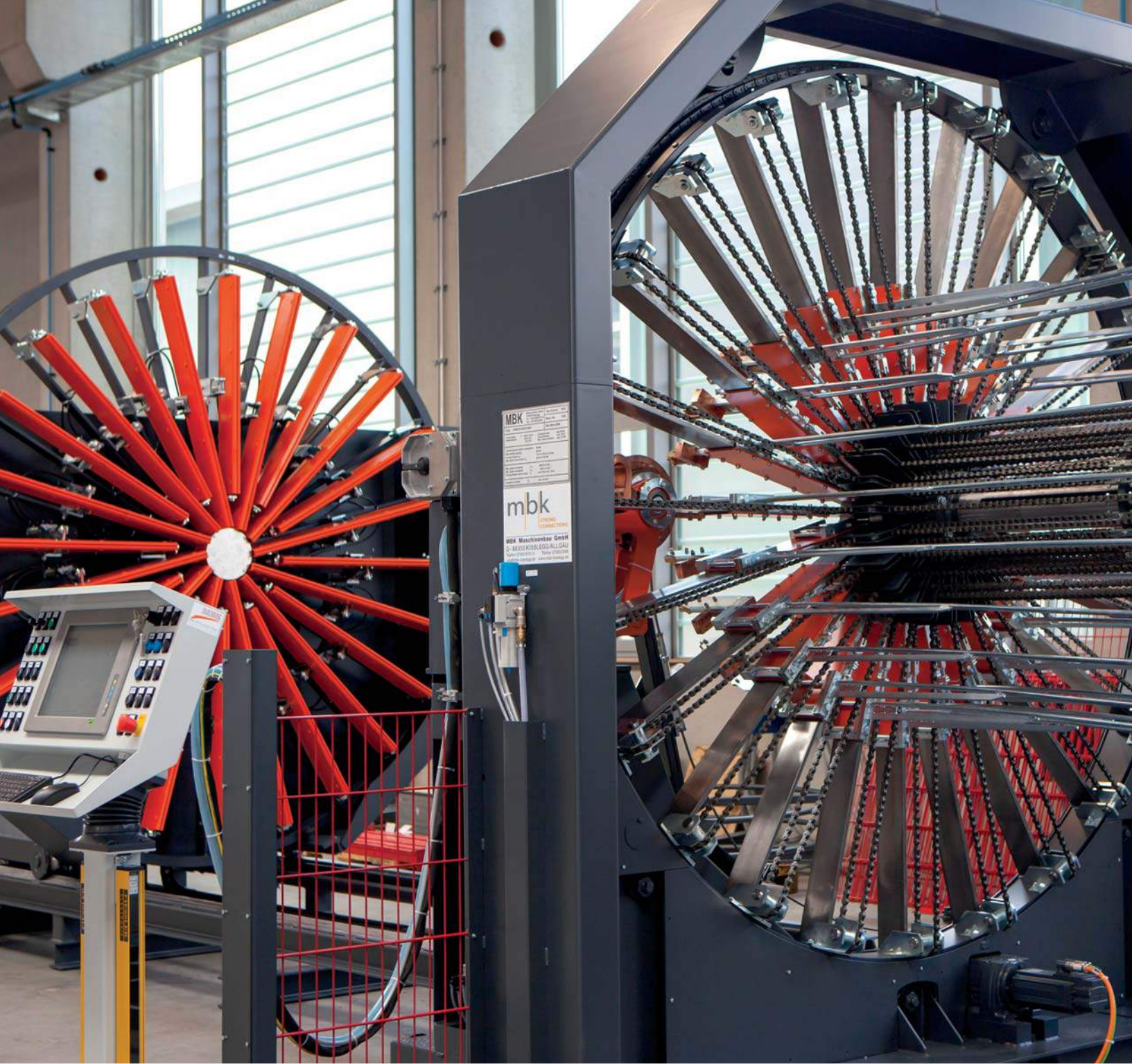


ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Чрезвычайно надежное исполнение и долгий эксплуатационный период благодаря высокой стабильности машины
- Универсальность
- Смена размеров каркасов производится вручную
- Минимальные допуски к отклонениям в производстве и как результат – точные и прямые каркасы, соответствующие всем нормам
- Очень низкие расходы по электроэнергии и техобслуживанию
- Простота использования (знание компьютера не требуется)
- Размотчики обмоточной проволоки для бухт весом до 3 тонн
- Отключающаяся рампа с датчиком контроля для размотчика обмоточной проволоки
- Устройство перенаправления и стойки для направления обмоточной проволоки
- Тележка для выемки каркаса (стандартная и электрогидравлическая)
- Основной комплект инструментов

Размер	140	190	250	450
Диаметр каркаса	220 - 1 400 мм	220 - 1 900 мм	330 - 2 500 мм	660 - 4 500 мм
Количество продольных стержней	12	12/18/24	12/18/24	36/48
Исполнение	Круглый (с раструбом)			
Длина каркаса	2 000 - 3 000 мм (другая длина по запросу)			
Продольный стержень Ø	5 - 10 мм			
Обмоточная проволока Ø	5 - 12 мм			
Шаг навивки обмоточной проволоки	20 - 200 мм			
Мощность сварки	в зависимости от исполнения до 125 кВА			

- другие размеры по запросу
Жирный шрифт стандарт



Сварочная машина ESM

для изготовления армокаркасов
для колец и ж/б труб

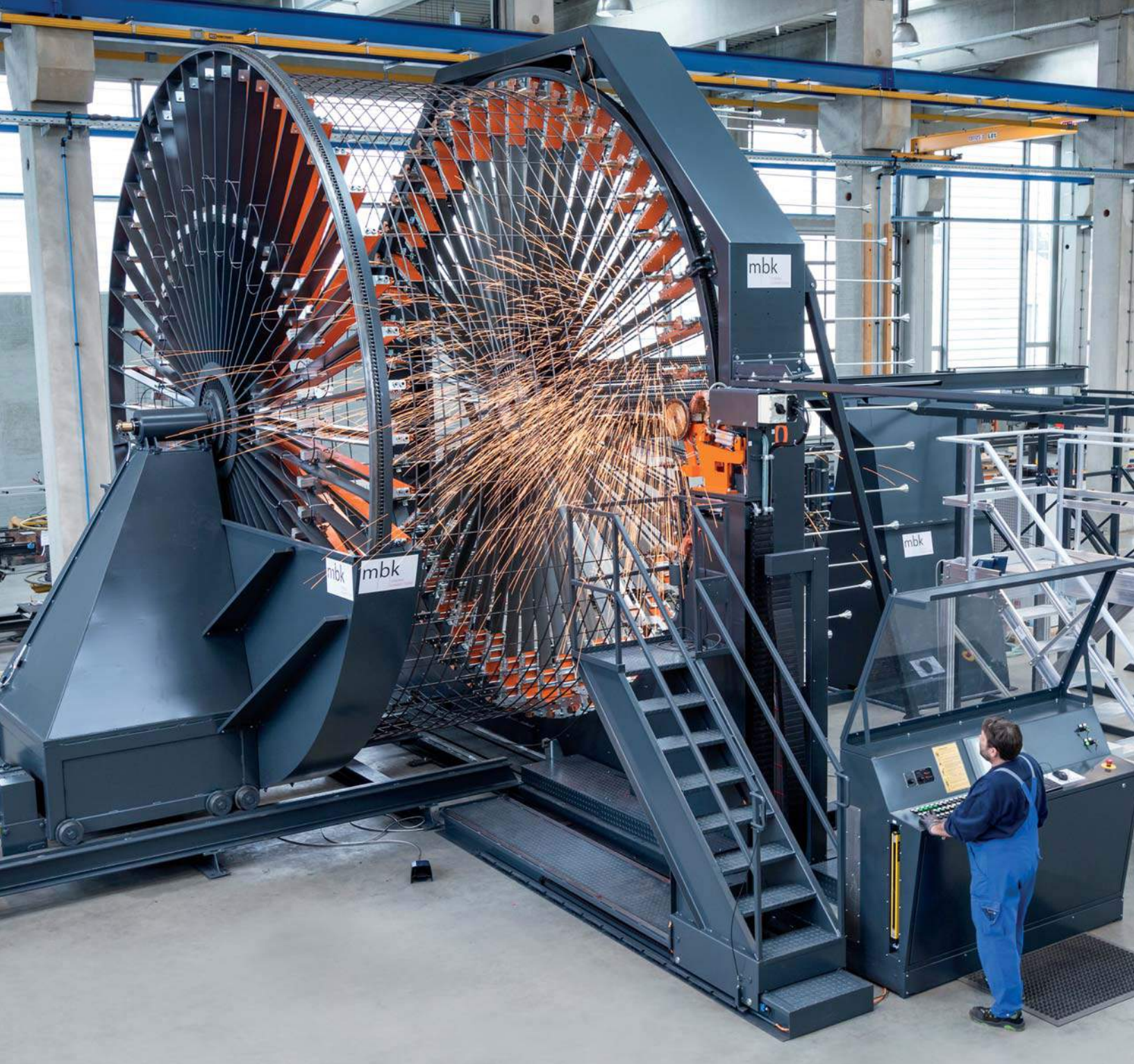


ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Чрезвычайно надежное исполнение и долгий эксплуатационный период благодаря высокой стабильности машины
- Универсальность
- Автоматическая система смены размеров и соединительные программы для внутреннего и внешнего каркаса
- Минимальные допуски к отклонениям в производстве и как результат – точные и прямые каркасы, соответствующие всем нормам
- Очень низкие расходы по электроэнергии и техобслуживанию
- Очень легкое обслуживание посредством сенсорной панели и IPC/SPS-управления
- Размотчики обмоточной проволоки с приводом и без
- Отключающаяся рампа с датчиком контроля для размотчика обмоточной проволоки
- Технология средней частоты (3-фазный инверторный метод)
- Устройство перенаправления и стойки для направления обмоточной проволоки
- Тележка для выемки каркаса (стандартная и электрогидравлическая)
- Основной комплект инструментов
- Подключение по LAN/WLAN - соединению

Размер	190	250	300	360
Диаметр каркаса	220 - 1 900 мм	330 - 2 500 мм	330 - 3 000 мм	330 - 3 600 мм
Количество продольных стержней	12/18/24	18/24	24/36	24/36/48
Исполнение	R – круглый (с раструбом), двойные каркасы друг за другом			
Длина каркаса	2 000 - 5 000 мм (другая длина по запросу)			
Продольный стержень Ø	4 - 10 мм (опционально 4 - 14 мм)			
Обмоточная проволока Ø	4 - 12 мм			
Шаг навивки обмоточной проволоки	20 - 200 мм			
Мощность сварки*	в зависимости от исполнения до 125 кВА			

- другие размеры по запросу
* стандарт с 2 фазами управления тиристора
Жирный шрифт стандарт



Сварочная машина

BSM

для изготовления армокаркасов
для колец и ж/б труб



ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Чрезвычайно надежное исполнение и долгий эксплуатационный период благодаря высокой стабильности машины
- Высокая производительность и универсальность, очень низкие расходы по электроэнергии и техобслуживанию
- Автоматическая система смены размеров и соединительные программы для внутреннего и внешнего каркаса
- Минимальные допуски к отклонениям в производстве и как результат – точные и прямые каркасы, соответствующие всем нормам
- Очень легкое обслуживание посредством сенсорной панели и IPC/SPS-управления
- Размотчики обмоточной проволоки с приводом и без, двойная направляющая для обмоточной проволоки, изготовление конических каркасов
- Технология средней частоты (3-фазный инверторный метод)
- Дополнительные пакеты для увеличения скорости сварки и производительности
- Ножницы для резки обмоточной проволоки различного типа (электрические, гидравлические и автоматические)
- Тележка для изъятия каркаса, ручная и гидравлическая
- Различные решения по автоматизации
- Подключение по LAN/WLAN - соединению

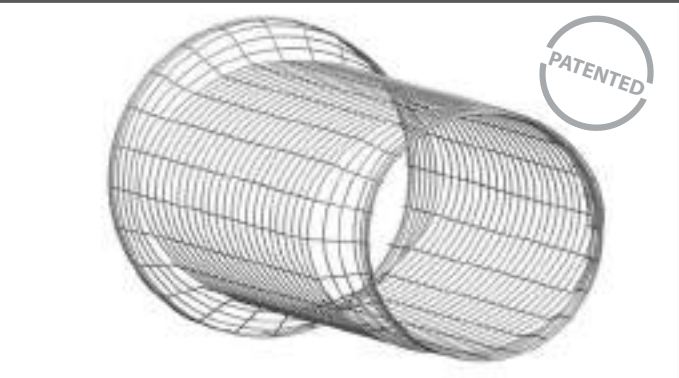
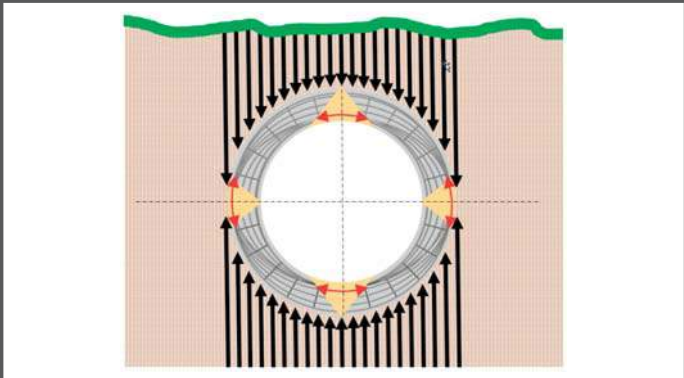
Размер	170	190	250	300	360	400	450	520
Диаметр каркаса(мм)	220 - 1 700	220 - 1 900	330 - 2 500	330 - 3 000	330 - 3 600	660 - 4 000	660 - 4 500	900 - 5 200
Количество продольных стержней	12/18	12/18/24	18/24	24/36	24/36/48	36/48	36/48	36/48/60
Исполнение	R – круглый (с раструбом), двойные каркасы друг за другом O – овальный (круглый (с раструбом), овальный, яйцевидной формы, в форме зева, специальные формы)							
Длина каркаса	2 000 - 7 000 мм (другая длина по запросу)							
Продольный стержень Ø	4 - 10 мм (опционально 4 - 14 мм)							
Обмоточная проволока Ø	4 - 12 мм (опционально 4 - 16 мм)							
Шаг навивки обмоточной проволоки	20 - 200 мм							
Мощность сварки*	в зависимости от исполнения до 125 кВА							

- другие размеры по запросу
* стандарт с 2 фазами управления тиристора
Жирный шрифт стандарт



Сварочная машина BSM-ROR

для изготовления армокаркасов для колец и ж/б труб
Производство каркасов кругло-овально-круглой формы (**запатентовано**), данная оптимизация армокаркаса позволяет достичь до **50%** экономии в армировании и обработке

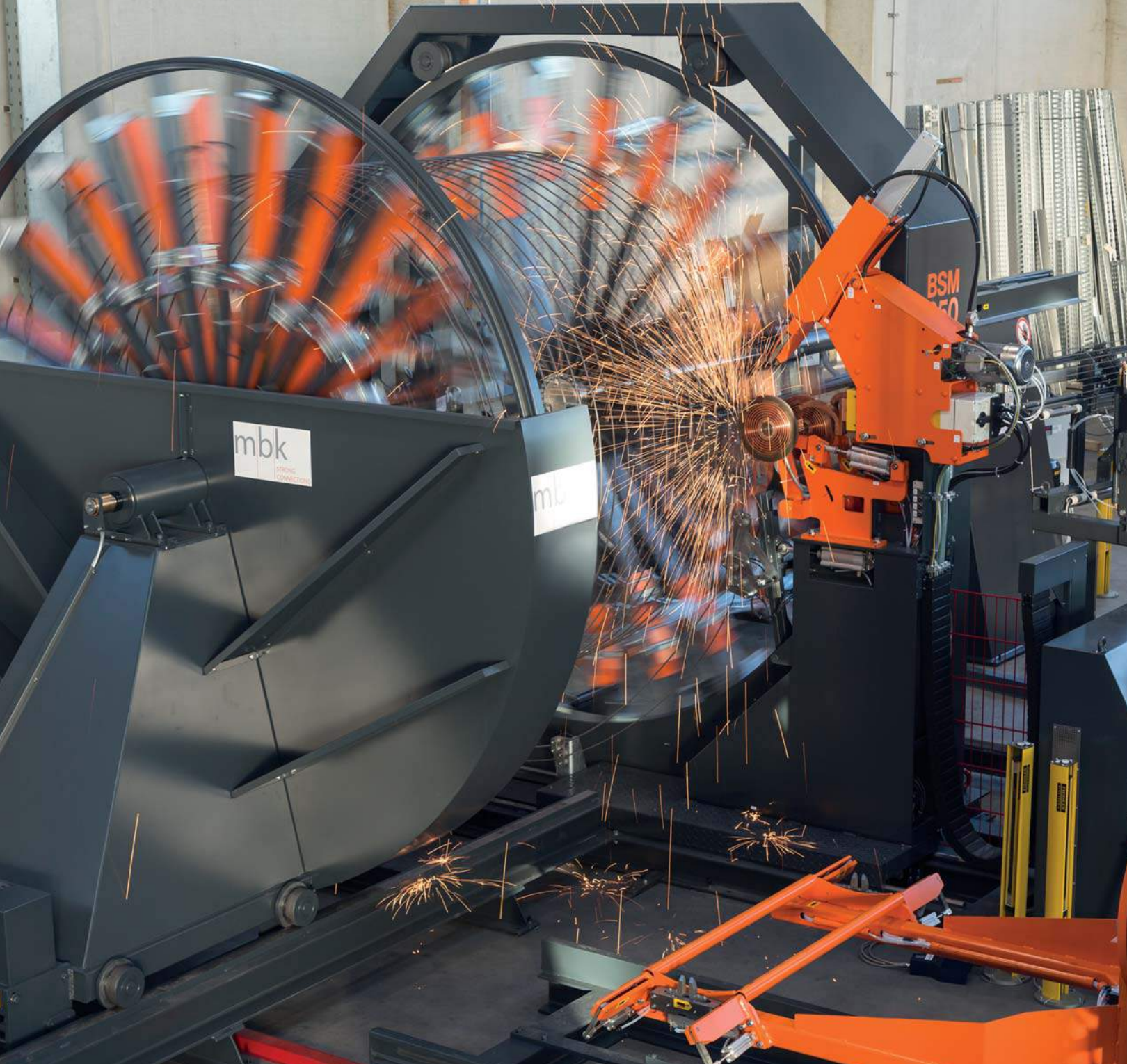


ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Каркас кругло-овально-круглой формы способен заменить двойной каркас в бетонной трубе
- Чрезвычайно надежное исполнение и долгий эксплуатационный период благодаря высокой стабильности машины
- Высокая производительность и универсальность, очень низкие расходы по электроэнергии и техобслуживанию
- Автоматическая система смены размеров и соединительные программы для внутреннего и внешнего каркаса
- Минимальные допуски к отклонениям в производстве и как результат – точные и прямые каркасы, соответствующие всем нормам
- Очень легкое обслуживание посредством сенсорной панели и IPC/SPS-управления
- Размотчики обм. проволоки с приводом и без, двойная направляющая для обм. проволоки, изготовление конических каркасов
- Технология средней частоты (3-фазный инверторный метод)
- Дополнительные пакеты для увеличения скорости сварки и производительности
- Ножницы для резки обмоточной проволоки различного типа (электрические, гидравлические и автоматические)
- Тележка для изъятия каркаса, ручная и гидравлическая
- Различные решения по автоматизации
- Подключение по LAN/WLAN - соединению

Размер	190	250	300
Диаметр каркаса	220 - 1 900 мм	330 - 2 500 мм	330 - 3 000 мм
Количество продольных стержней*	12/18/24	12/18/24	24/36
Исполнение	R – круглый (с раструбом) O – овальный (круглый (с раструбом), овальный, яйцевидной формы, в форме зева, др. специальные формы)		
Длина каркаса	2 000 - 3 000 мм (другая длина по запросу)		
Продольный стержень Ø	4 - 10 мм		
Обмоточная проволока Ø	4 - 12 мм		
Шаг навивки обмоточной проволоки	20 - 200 мм		
Мощность сварки*	в зависимости от исполнения до 125 кВА		

- другие размеры по запросу
* стандарт с 2 фазами управления тиристора
Жирный шрифт стандарт



BSM-автоматизация

Решения по автоматизации машины для сварки каркасов типа BSM и BSM-ROR от простых принадлежностей для автоматизации до полностью автоматизированной производственной линии с накопителями и передачей каркаса трубному производству



ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Правильно-отрезные станки для нарезки продольных стержней
- Размотчики обмоточной проволоки с приводом и без
- Многолинейная направляющая для обмоточной проволоки для быстрой замены проволоки
- Автоматизированная подача продольных стержней с накопителя
- Автоматизированная подача продольных стержней с бухты
- Автоматические ножницы для резки проволоки
- Вспомогательные средства для погрузки готовой продукции, например тележка для выемки каркаса
- Устройства выемки каркаса для изъятия и вертикальной постановки армокаркаса
- Устройства выемки и сведения каркасов для снятия, постановки, размещения и сведения армокаркасов и двойных армокаркасов
- Накопители для временного хранения армокаркасов
- Транспортировочные механизмы для передачи армокаркаса трубному станку

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Различные решения для программного обеспечения, такие как:
 - ПО станка для подключения к Office
 - Производственные отчеты создаются в Office
 - Протоколирование всех параметров и настроек станка
 - Протоколирование и сохранение производственных данных
 - Пожелания заказчика

ПОСЛЕПРОДАЖНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ МОДИФИКАЦИЯ



ДОГОВОР НА СЕРВИСНОЕ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для нас крайне важны Ваши пожелания и мы всегда готовы Вам помочь. Наши компетентные специалисты из службы поддержки всегда к Вашим услугам, также и после ввода станка в эксплуатацию.

Идет ли речь о регулярном техническом обслуживании, нашем многостороннем сервисном обслуживании или о срочном ремонте во избежание простоев: наша служба онлайн-поддержки, наша команда по работе с клиентами и наша обширная партнерская сеть всегда готовы не только оказать Вам помощь по телефону, но и оперативно выехать к Вам, чтобы Ваша сварочная машина была всегда в безупречном состоянии.

Многие клиенты mbk уже сумели убедиться в тех преимуществах, которые дает заключение договора на сервисное и техническое обслуживание.

- Быстрое реагирование сервисного персонала и высокая производительность Вашей машины
- Большой доход благодаря стабильно высокой производительности
- Простой учет расходов – при регулярном техническом обслуживании подсчитать дополнительные расходы очень легко
- Экономия за счет скидок на оригинальные запасные части и на рабочие часы сервисного техника



МОДИФИКАЦИЯ

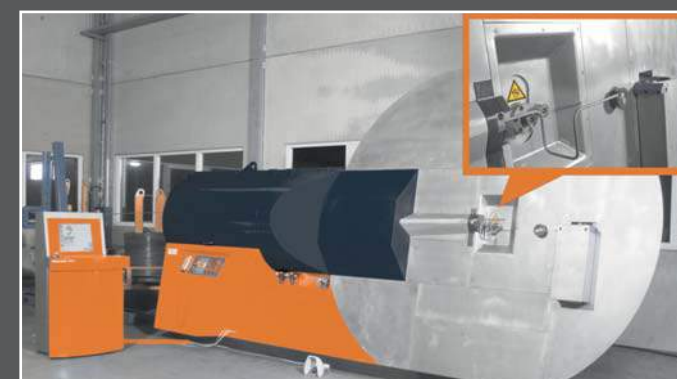
- Модернизация машин МБК старого поколения для обеспечения эксплуатационной готовности и снижения эксплуатационных расходов (возможны различные уровни модернизации)
- Возможность переоборудования для приведения в соответствие с целями применения, расширения области применения и повышения производственной мощности
- Дооборудование системами безопасности в соответствии с последними техническими требованиями

Если Ваша машина уже несколько устарела, а Вы хотите вывести ее на новый производственный уровень или нуждаетесь в обширной автоматизации производственного процесса в целях обеспечения стабильности производства в будущем, обращайтесь к нам. Мы найдем индивидуальное решение для каждого клиента.

ПОСЛЕПРОДАЖНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Обученный и мотивированный сервисный персонал всегда доступен по всему миру для монтажа и ввода в эксплуатацию, а также проведения технического обслуживания и ремонта станков
- Запчасти и комплектующие доступны в кратчайшие сроки благодаря сети представительств по всему миру
- Хорошее покрытие всех временных зон
- Подключение машин к LAN/WLAN (удаленное обслуживание/телесервис), обновления программного обеспечения и планирование производства
- Обучение клиентов для успешной эксплуатации и техобслуживания машин
- Онлайн-курсы и онлайн-помощь от наших сервисных специалистов напрямую операторам машины
- На портал онлайн-поддержки можно перейти с главной страницы

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Захваты для бухт

Быстрая и безопасная замена бухт является неотъемлемой частью отлаженного производства. С mbk-захватами для бухт, работающими с различными диаметрами и специально спроектированными для работы с нашими размотчиками обмоточной проволоки, замена бухт производится легко и быстро. Это возможно благодаря автоматической блокировке и разблокировке бухт.

Аппараты для контактно-стыковой сварки

Если проволока на бухте заканчивается, концы проволоки пустой бухты при помощи аппарата для контактно-стыковой сварки могут быть сварены с концами новой полной бухты. Таким образом экономится время, так как отпадает необходимость ввода нового конца проволоки в станок.

Защитные принадлежности / пакеты защитного ограждения

Полный комплект защитного оборудования, например защитное ограждение с дверями или без, защитные световые барьеры и т. д., как правило, входит в объем поставки. Для специальных задач и особых требований на Вашем предприятии мы можем предложить Вам специальные пакеты безопасности.

Ножницы для проволоки различной конструкции (электрические, гидравлические и автоматические)

Мы предлагаем ножницы для проволоки различного диаметра в зависимости от цели применения и требований по энергосбережению.

Машины для загиба и резки сетки

Практичная гибочная машина для любых задач и самых высоких требований, а также машины для резки армосетки в соответствии с Вашими пожеланиями, обеспечат быструю и экономически выгодную обработку стальной армосетки.

Правильно-гибочные автоматы

Для простого, быстрого и полностью автоматизированного производства любых видов многоугольных скоб, колец и спиралей с бухты как из горячекатанного так и из холодноотянутого материала.

Машины и принадлежности для обработки арматурной стали.

И многое другое ...



mbk Maschinenbau GmbH
Friedrich-List-Str. 19
88353 Kisslegg / Германия

Tel. +49 7563 9131 0
Fax +49 7563 2566
info@mbk-kisslegg.de



www.mbk-kisslegg.de

Посетите нашу страницу в **Youtube, LinkedIn, Google+** или **Twitter**