

**METAL MASTER ГОТОВОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА  
ПРЯМОУГОЛЬНЫХ ВОЗДУХОВОДОВ**  
Техническое описание

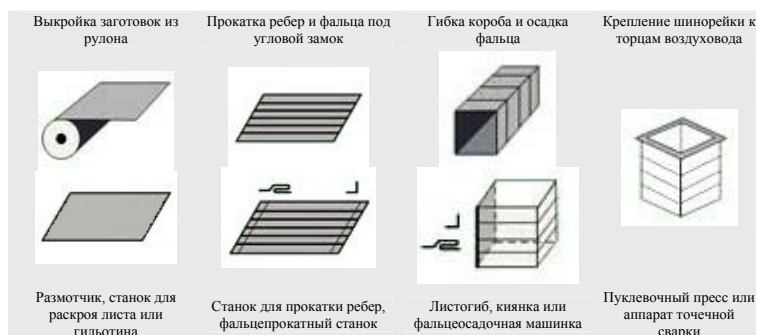


Комплект предназначен для изготовления воздуховодов из тонколистового металла. Воздуховоды имеют прямоугольное сечение. Производство отличается простотой и не требует специального оборудования, за исключением небольшого набора станков.

Этапы изготовления прямоугольного воздуховода

В этапы изготовления прямоугольного воздуховода входит:

- Выкройка заготовки из рулонного металла – необходим размотчик, станок для раскроя или гильотина
- Прокат ребер и фальца – станок для проката ребер, фальцепрокатный станок
- Гибка короба, осадка фальца – листогиб, фальцеосадочная машина
- Крепление шинорейки к торцам воздуховода – пресс или аппарат точечной сварки.



#### Раскрой заготовок из рулона:

Выкройка заготовки из рулонного металла выполняется гильотиной, которая позволяет обеспечить хорошую скорость и качество резки. Наилучшей производительностью отличаются электромеханические гильотины.



Гильотина MetalMaster MTG 1315 (ножная)



Гильотина Mazanek GM 1250 (электромеханическая)

Стальная полоса рулона устанавливается на размотателе и подается в гильотину, которая отрезает нужную длину. При отсутствии автоматического производства удобно применять ручной размотчик. Рулон устанавливается кран-балкой или механизмом размотчика.



Прокат ребер и фальца необходим для создания ребер жесткости и снижения вибрации от потока воздуха. Для этого применяют станки для проката ребер жесткости. Перед гибкой следует сформировать фальцы под угловой замок. Это выполняется на фальцепрокатном станке.



Гибка короба и осадка фальца выполняется проходным мобильным или ручным стационарным листогибом. Ответная часть углового замка соединяется и закрывается электромеханической машинкой или киянкой.



[Листогиб MetalMaster  
Euromaster LBM 200](#)

Фальцеосадочная машинка  
Trumpf F-301

Крепление шинорейки к торцам воздуховода происходит после предварительной резки шинорейки маятниковой отрезной пилой. Профиль закрепляется на торце воздуховода при помощи пресса.



Маятниковая пила COM-400Г

Пуклевочный пресс

Дополнительно необходимо изготовить колена, тройники и переходы. Для этого из листа выкраивается криволинейная заготовка. Выкраивание происходит электромеханическими ножницами по разметке. На выкроенной детали фальцепрокатным станком формируется угловой замок, затем деталь прокатывается через вальцы с заданием загиба по радиусу. При сложной конструкции используется точечная сварка.



[Ручные вальцы  
Metalmaster MSR 1215](#)

[Электромеханические вальцы  
Metalmaster ESR 1315](#)

Некоторые фасонные элементы могут потребовать совершения сложных непараллельных гибов. Для решения данной задачи используются сегментальные листогибы. В тех случаях, когда в связи со сложностью конструкции соединение посредством фальцевого замка невозможно, применяется точечная сварка.



Листогиб MetalMaster  
MTB-3S 1315

Сварочный станок Teesa 4602N