

Алматы (7273)495-231  
Ангарск (3955)60-70-56  
Архангельск (8182)63-90-72  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Благовещенск (4162)22-76-07  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Владикавказ (8672)28-90-48  
Владимир (4922)49-43-18  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Коломна (4966)23-41-49  
Кострома (4942)77-07-48  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курган (3522)50-90-47  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13

Россия +7(495)268-04-70

Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Ноябрьск (3496)41-32-12  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Петрозаводск (8142)55-98-37  
Псков (8112)59-10-37

Казахстан +7(7172)727-132

Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саранск (8342)22-96-24  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Сургут (3462)77-98-35  
Сыктывкар (8212)25-95-17  
Тамбов (4752)50-40-97

Киргизия +996(312)96-26-47

Тверь (4822)63-31-35  
Тольятти (8482)63-91-07  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)33-79-87  
Тюмень (3452)66-21-18  
Улан-Удэ (3012)59-97-51  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Чебоксары (8352)28-53-07  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Чита (3022)38-34-83  
Якутск (4112)23-90-97  
Ярославль (4852)69-52-93

mbf@nt-rt.ru || <https://mprof.nt-rt.ru>

## Профилировочный (профилегибочный) станок или линия для производства профиля по чертежу клиента



Одним из основных направлений нашей компании, наряду с серийно выпускаемым оборудованием, является проектирование и производство профилировочных станков для проката профиля по чертежу клиента.

Разрабатывают и изготавливают оборудование специалисты высокого класса. Создавая станки, разработчики компании рассчитывают минимальное необходимое количество переходов для получения качественной продукции, оптимизируют конструкцию профилегибочного станка.

Исходя из материала, толщины заготовки и конфигурации конечного профиля, а также в целях минимизации металлоёмкости конструкции, напрямую влияющей на стоимость как самого станка, так и стоимость производимого им изделия, при изготовлении станков используются три различные элементные базы:

- Легкая – выпуск профиля простой конфигурации толщиной до 1,0-1,2 мм.
- Тяжелая (усиленные подшипниковые опоры, валы, звездочки и рама, более мощный электропривод) – выпуск профиля более сложной конфигурации толщиной до 2,0 мм.
- Раздвижная – выпуск профиля простой конфигурации с изменяющейся шириной, толщиной до 0,5-0,7 мм.

Посредством двух винтовых пар происходит перемещение одной каретки с профилирующими роликами.