



ЗАВОД СТРОИТЕЛЬНЫХ И ПРОМЫШЛЕННЫХ МЕХАНИЗМОВ ВРК

РЕАЛИЗОВАННЫЕ ПРОЕКТЫ

РОБОТИЗИРОВАННЫЕ ЦЕНТРЫ ПО ОБРАБОТКЕ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ

- Жилищное строительство
- Заводы ЖБИ/ЖБК
- Промышленное строительство
- Проектные бюро

О ПРОЕКТЕ

Завод строительных и промышленных механизмов ВРК совместно с ведущим производителем Gute Machinery представляют концепцию оснащения обрабатывающими роботами арматурных цехов строительных площадок и заводов ЖБИ/ЖБК. Роботизированное оборудование позволяет значительно увеличить производительность обработки арматурной стали, снизить издержки на единицу выпускаемой продукции и существенно сократить сроки производства.



За 7 лет реализовано более 40
роботизированных комплексов по всей
России и в странах ЕАЭС

ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ НАС?



Пакетное предложение
по оснащению производства



Наличие запасных частей
и комплектующих на складе



Русифицированное программное
обеспечение и техническая документация



Собственный инженерный состав



Наличие демонстрационных образцов



Сервисное обслуживание



Шефмонтаж, обучение персонала



Доработка оборудования под
индивидуальные задачи заказчика



Гарантия 1 год,
постгарантийное сопровождение

SGW12D-4

Правильно-гибочный станок
Компания: ООО «ТЕКА»,
г. Краснодар
Объект: Строительный
(многоэтажные строения)
Дата поставки: Октябрь 2018 г.



«С момента приобретения робота SGW12D-4 мы отмечаем значительное увеличение скорости изготовления деталей и снижение трудозатрат на их производство. В целом качество изделий возросло, а отходы производства сократилось. Приобретением оборудования довольны, замечаний нет».

Начальник строительного участка Антон Владимирович



Производимые изделия: скобы, хомуты
и другие элементы различной конфигурации.

SGW12D-2

Правильно-гибочный станок
Компания: ООО «ЖБК-ЦЕНТР»,
г. Пермь
Объект: Завод ЖБК
Дата поставки: февраль 2019 г.



«Используется станок в режиме пятидневной рабочей недели в течении 4-х часов в смену. За период использования SGW12D-2 показал себя в лучшем виде. Станок позволяет изготавливать элементы арматурного каркаса различной конфигурации (более 200 номенклатур), в том числе элементы нашей отрасли, что является большим плюсом. Скорость изготовления элементов арматурного каркаса возросла в разы, что является большим плюсом. Скорость изготовления элементов арматурного каркаса возросла в разы, что позволило снизить нагрузку на остальное оборудование и оптимизировать количество обслуживающего персонала. При своевременном техническом обслуживании станок за период его использования не допустил не одного отказа».

Инженер механик Сергей Геннадьевич

SGW12D-1

Правильно-гибочный станок
Компания: ООО «БЗСК», г. Тамбов
Объект: Завод ЖБИ
Дата поставки: апрель 2019 г.



«Установили и запустили за 2 дня. Станок работает стабильно, нареканий или рекламаций в процессе эксплуатации не было. С помощью станка удалось ускорить процесс производства изделий. Станок работает в 1 смену, так как успевает выполнить дневную норму. Оборудованием довольны».

Начальник цеха Андрей



Производимые изделия: гнутые стержни, монтажные петли для блоков ФБС, комплектующие для монолитных каркасов.

SGH15-12

Станок для изготовления арматурных каркасов с системой автоматической сварки
Компания: АО «Теплохиммонтаж», г. Мурманск
Объект: Центр строительства крупнотоннажных морских сооружений
Дата поставки: Апрель 2019 г.



«При установке и запуске трудности были, но ВПК оперативно всё решили. SGH15-12 позволил нам улучшить качество арматурных каркасов, сократить время и расходы на их изготовление и, тем самым, увеличить объем производства. На данный момент удовлетворены».

Начальник участка Денис Владимирович

Производимые изделия: арматурные каркасы различных диаметров.

SGW12D-2

Правильно-гибочный станок
Компания: ООО «КЖБИ»,
г. Славянск-на-Кубани
Объект: Завод ЖБИ
Дата поставки: июль 2019 г.



«Данным оборудованием довольны. С приобретением данного станка увеличили объем изготавливаемых деталей. С запасными частями и комплектующими проблем не было».

Главный инженер Андрей Вячеславович



Производимые изделия: хомуты, петли и другие элементы различной конфигурации.

SGW12D-2

Правильно-гибочный станок
Компания: ООО «Комплект-Центр ЖБИ», г. Тюмень
Объект: ЖБИ
Дата поставки: март 2020 г.



«Менеджер ГК ВПК грамотно подобрал станок под нашей задачи. К станку SGW12D-2 нареканий нет! Его работой полностью довольны. Его использование безусловно помогло нам сократить расходы на электроэнергию, сократить трудозатраты и в целом издержки производства. Управлять станком просто, да и меню русифицировано».

Начальник производства Артем Кириллович



Производимые изделия: скобы, хомуты.

SGW12D-2

Правильно-гибочный станок
Компания: ТОО «Modex», г. Нур-Султан (Астана)
Объект: Завод ЖБИ ОБД
Дата поставки: апрель 2020 г.



«С приобретением правильно-гибочного станка нам удалось увеличить объем выпускаемой продукции для изготовления каркасов объемных блоков, улучшить качество производства и сократить расходы. Оборудованием полностью удовлетворены. В условиях пандемии инженеры ГК ВПК смогли успешно провести ПНР дистанционно».

Инженер по оборудованию Руслан Талгадович



Производимые изделия: яскобы, хомуты, петли.

SGH15-12

Станок для изготовления арматурных каркасов
Компания: «ГК ВИС», г. Новосибирск
Объект: Мост через реку Обь
Дата поставки: май 2020 г.



«Станок SGH15-12 позволил нам существенно ускорить изготовление каркасов, и как следствие, сроки сдачи объекта в эксплуатацию. Ранее каркасы делали вручную – долго и неудобно. Станком довольны в полной мере! Вопросов или замечаний в процессе эксплуатации не возникало».

Начальник участка Александр Георгиевич

Производимые изделия: Арматурные каркасы различных диаметров.

SGW12D-1

Правильно-гибочный станок
Компания: ИП Лесниченко Сергей Борисович, г. Севастополь
Объект: Изготовление деталей для строительных компаний
Дата поставки: июнь 2021 г.



«Роботом SGW12D-1 довольны абсолютно. Он оправдал все наши ожидания, зарекомендовал себя в работе как надежное оборудование. Благодаря его использованию, мы увеличили объем работ и число заказов. К сотрудникам ГК ВПК вопросов нет - профессионалы».

Директор Сергей Борисович



Производимые изделия: хомуты, скобы и другие элементы различной конфигурации.

SGW12D-4

Правильно-гибочный станок
Компания: ООО «БетонСтройИзделия», г. Йошкар-Ола
Объект: Завод ЖБИ
Дата поставки: январь 2021 г.



«Приобретение станка позволило сократить время производства каждой детали и значительно повысить их качество. Я могу сказать, что использование роботизированной техники привело к сокращению наших издержек на производство изделий. Оборудованием полностью удовлетворены. ВПК быстро и конструктивно реагируют на наши просьбы по модернизации».

Главный механик Андрей Николаевич

Производимые изделия: скобы, петли, меры от 100 мм. до 8000 мм; стержни для изготовления свай.

SGW12D-4

Правильно-гибочный станок
Компания: ООО «Первая железобетонная компания», г. Воскресенск
Объект: Завод ЖБИ
Дата поставки: ноябрь 2021 г.



«Приобретали станок SGW12D-4 в связи с расширением производства. Оборудование было поставлено в срок и в полной комплектации. На данный момент, нареканий к работе оборудования мы не имеем. Благодаря мастерам компании ВПК пуско-наладочные работы были осуществлены за один рабочий день».

Механик Павел Михайлович



Производимые изделия: хомуты, скобы, петли и другие элементы различной конфигурации.

SGW12A-1

Правильно-гибочный станок
Компания: «Дмитровский завод строительных лесов», г. Дмитров
Объект: Завод изготовления металлоконструкций
Дата поставки: март 2021 г.



«Покупка работа SGW12A-1 позволила нам сократить расходы на производство деталей и, соответственно, уменьшить их себестоимость. Сокращение времени на изготовление деталей для собственных нужд дало возможность начать производство изделий под заказ, и это приносит заводу дополнительные доходы».

Главный механик Вадим Александрович



Производимые изделия: Крючки и другие элементы различных конфигураций.

SGW12A-1

Правильно-гибочный станок
Компания: ЗКПД СБ (Завод крупнопанельного домостроения Стройбетон), г. Омск
Дата поставки: январь 2022



«Приобретение станка позволило нашей компании сократить расходы на производство деталей. Однозначно могу сказать, что при использовании роботизированной техники мы смогли сократить наши издержки на производство изделий. Довольны поддержкой со стороны ВПК, в процессе работы консультируют и помогают».

Начальник арматурного цеха Николай Михайлович



Производимые изделия: Крючки и другие элементы различных конфигураций.

SGW14D-1

Правильно-гибочный станок
Компания: Завод ЖБТЕХ,
г. Воронеж
Дата поставки: март 2022 г.



«Завод ЖБТЕХ приобрел у компании ВПК автоматический гибочный станок SGW14D-1 с ЧПУ. При установке присутствовал шеф-монтаж, который установил оборудование. Провел обучение, как правильно пользоваться оборудованием.

С помощью этого станка отказались от всех ручных гибочных станков, для того чтобы уменьшить ручной труд. Оптимизировали работу арматурного цеха. Выполняем все в кратчайшие сроки. Техническая поддержка осуществляется 24/7 с помощью телефона».

Начальник ЭМЦ Геннадий Владимирович

SGW12D-4

Правильно-гибочный станок
Компания: ООО «Стройтехнологии»,
г. Серов, Свердловская обл.
Дата поставки: апрель 2022



«Станком SGW12D-4 довольны. Зарекомендовал себя в работе как надежное оборудование. Благодаря этой покупке мы смогли сократить время на производство деталей и повысить их качество».

Генеральный директор Дмитрий Мионов

SGW12D-2

Правильно-гибочный станок
Компания: СК «Флагман»/группа
«Самолет»
Объект: ЖК Молжаниново
Дата поставки: август 2022



«Заказали у ГК ВПК два станка: правильно-гибочный станок SGW12D-2 и правильно-отрезной станок ПРО-14 Компакт. Доставили все по договору вовремя, все хорошо. Приехали запустили пуско-наладку. Все работает, все прекрасно. Надеюсь, будем долго сотрудничать».

Заместитель генерального директора Шушкевич Владимир



Производимые изделия: скобы, хомуты.

СТАНОК ДЛЯ ДУГОВОЙ И СПИРАЛЬНОЙ ГИБКИ

GTU12

Правильно-гибочный станок
С ЧПУ для гибки спиралей и дуг
Из арматуры. Встроенный
Автоматический механизм подачи



- Правильный, ведущий и измерительный, ролики из сплава стали с высокой износостойкостью.
- Для протяжки арматуры используется червячный редуктор с сервоприводом.
- Станок оснащен двумя электродвигателями.
- 3 гибочных ролика могут гнуть стальные спирали диаметром 90-1000 мм.
- Гидравлический рез, стабилен и надёжен в эксплуатации.
- Сборный механизм ножей из специальной стали с увеличенным сроком эксплуатации.

Технические параметры:

Класс арматуры – А400 (А-III)/А400С / А500/А500С	Направление гибки
Диаметр прутка – 5-12 / 5-10 мм	Одно направление
Автоматическое управление	Номинальная мощность – 8 кВт
Диаметр круговой гибки детали – 90-1000 (при X 5-6) / 120-1000 (при X 8-12) мм	Напряжение электрической сети – 380 В
Максимальная скорость протяжки – 20 м/мин	Габариты (ДхШхВ) 2000x850x1500 мм
	Масса 0.65 т. Сертификация ISO 9001:2008

СТАНОК ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КАРКАСОВ КОЛОНН

SGH15-12

Автоматическая линия с ЧПУ
для навивки и сварки каркаса
из арматурной стали.
Максимальная длина
каркаса 12 метров



Технические параметры:

Метод сварки – ручной, автоматический	Мин. и макс. расстояние между арматурой обмотки – 0-300 мм
Диаметр каркаса – 650-1500 мм	Номинальная мощность – 21 кВт
Диаметр основного прута – 12-40 мм	Напряжение электрической сети – 380 В
Диаметр навивочной арматуры (из бухты) – 5-14 мм	Габариты (ДхШхВ) 2850x3700x2500 мм
Скорость вращения – 0-2,8 об/мин	Масса 14 т. Сертификация ISO 9001:2008
Максимальный вес каркаса – 5500 кг	

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ БУХТОДЕРЖАТЕЛЬ

БУРАН-10

Эволюционное продолжение развития линейки универсальных бухтодержателей торговой марки УРК для использования на заводах ЖБК, ЖБИ, строительных комбинатах в качестве устройства для размотки проволоки и арматуры из бухт (катушек, бунтов) с правильно-отрезными машинами, правильно-гибочными станками. В конструкцию добавлены три стойки с направляющими роликами и система автоматического торможения с фрикционной лентой. Упорядоченное разматывание арматуры из бухты во время протяжки, при остановке арматура не запутывается.



- Пятиступенчатая регулировка под внутренний диаметр бухты.
- Сборно-разборная конструкция удобна при транспортировке.

Технические параметры:

Направление вращения – любое	Масса – 325 кг
Максимальная масса бухты – 5 т	Габаритные размеры
Диаметр арматуры – от 3 до 14 мм	при транспортировке – 2500x2000x550 мм
Скорость разматывания – до 1,5 м/сек	Максимальная нагрузка – 5 т

ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ СТАНОК ВРК

ПРО-15

Для правки и резки арматуры диаметром до 14 мм

Регулировка скорости без падения мощности. Корректировка длины изделия и времени срабатывания ножа.



Технические параметры:

Диаметр среза: 4-14 мм для прутковой стали /12 мм для стержневой стали	Погрешность длины при резке – ± 8 мм/м.п.
Длина резки арматуры – 0,1-99 м	Источник питания – 380 В/50 Гц
Диапазон скорости выпуска – 10-70 м/мин	Габаритные размеры (ДхШхВ) 3000х840х1150 мм
	Вес – 1030 кг

ПРАВИЛЬНО- ГИБОЧНЫЙ СТАНОК

SGW12D-2

Правильно-гибочный станок с ЧПУ для работы с арматурной сталью.



Экономный расход материала. Производительность 1600 скоб в час - до 7 тонн за смену. Библиотека изделий более 500 единиц. Уникальные изделия по вашим чертежам. Русифицированное программное обеспечение. Интуитивно понятный интерфейс. Дополнительно может быть оснащен удобным автоматическим приемщиком готовой продукции.

Технические параметры:

Класс арматуры – А400 (А-III)/А400С / А500/А500С	Два направления гибки
Гибка одного прута – 5-12/5-8 мм	Метод контроля протяжки – сервопривод
Гибка двух прутков – 5-8 мм	Метод контроля гибки – сервопривод
Автоматическое управление	Номинальная мощность – 31 кВт
Максимальная скорость гибки – 1050 °/сек	Габариты (ДхШхВ) – 3600х1000х1900 мм
Максимальная скорость протяжки – 100 м/мин	Вес 3,3 т. Сертификация ISO 9001:2008, CE

ПРАВИЛЬНО- ГИБОЧНЫЙ СТАНОК

SGW14D-1

Правильно-гибочный станок с ЧПУ для работы с арматурной сталью.



Обрабатывает арматуру диаметром до 14 мм. Максимальная скорость протяжки 75-100 м/мин. Одновременная обработка двух прутков рифленой арматуры диаметром 10 мм. Память содержит более 500 графических изображений. Станок оснащен сборными многофункциональными ножами. В комплектацию входит удобный автоматический приемщик готовой продукции.

Технические параметры:

Класс арматуры – А400 (А-III)/А400С / А500/А500С	Два направления гибки
Гибка одного прута – 5-14/5-12 мм	Метод контроля протяжки – сервопривод
Гибка двух прутков – 5-10 мм	Метод контроля гибки – сервопривод
Автоматическое управление	Номинальная мощность – 45 кВт
Максимальная угол гибки – ±180°	Габариты (ДхШхВ) – 3800х1300х2200 мм
Максимальная скорость гибки – 1050 °/сек	Вес 3,6 т. Сертификация ISO 9001:2008, CE
Максимальная скорость протяжки – 100 м/мин	

ПРАВИЛЬНО- ГИБОЧНЫЙ СТАНОК

SGW12D-3D

Правильно-гибочный станок с ЧПУ для работы с арматурной сталью.

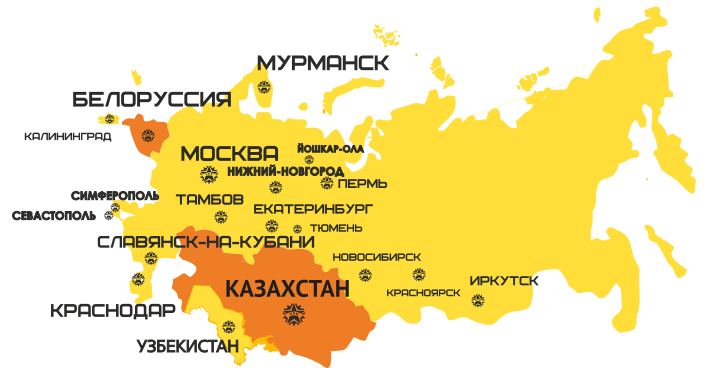
Возможность изготовления деталей в 3-х плоскостях. Память содержит более 500 графических изображений. Оснащен сборными многофункциональными ножами.



Технические параметры:

Класс арматуры – А400 (А-III) /А400С / А500/А500С	Минимальная длина загибаемого конца прута – 90 мм
Гибка одного прутка в 3-х плоскостях – 5-12/5-10 мм	Максимальная скорость гибки – 800-1050 °/сек
Гибка одного прутка – 5-12/5-10 мм	Максимальная скорость протяжки – 75-100 м/мин
Гибка двух прутков – 5-8/5-8 мм	Метод контроля гибки – сервопривод
Максимальная угол гибки – ±180°	Метод контроля протяжки – сервопривод
Максимальная длина загибаемого конца прута – 1000 мм	Номинальная мощность – 35 кВт
Автоматическое управление	Габариты (ДхШхВ) – 3800х1000х2100 мм
	Масса – 3,5 т
	Сертификация ISO 9001:2008, CE

ГЕОГРАФИЯ РЕАЛИЗОВАННЫХ ПРОЕКТОВ



ПРОИЗВОДИМ ОБОРУДОВАНИЕ С 2006 ГОДА

ВРЕМЯ
ДЕЙСТВОВАТЬ
С ВЫГОДОЙ!

Г. МОСКВА,
УЛ. КОТЛЯКОВСКАЯ, Д. 3, СТР. 1
8 (495) 225-52-74
S@DOSTUPNOROBOT.RU



DOSTUPNOROBOT.RU



GK-VPK.RU



YOUTUBE