

Стартовая точка с рулона



### Станок №1

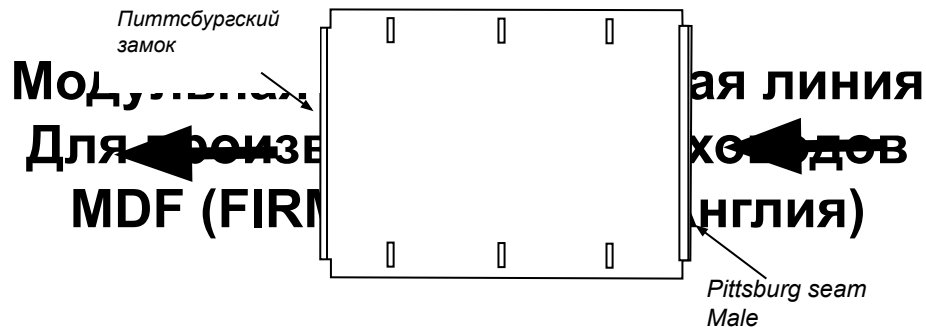
Подача с рулона, правка, нанесение ребер жесткости, отрез, питтсбургский замок, ответная часть



Уголок вставляется вручную

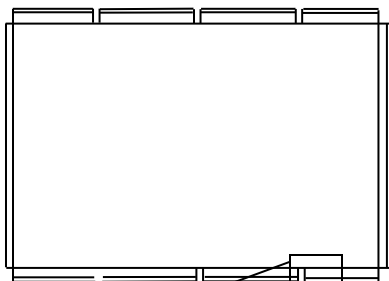


Готовый воздуховод с фланцем 20 мм или 30 мм



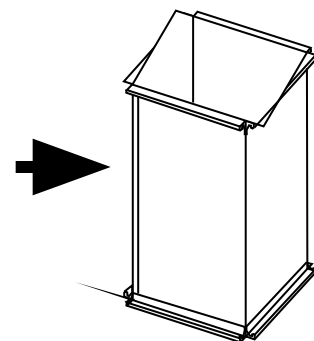
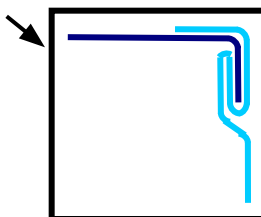
### Станок №2

Формирование фланца (20 или 30 мм CGF1)



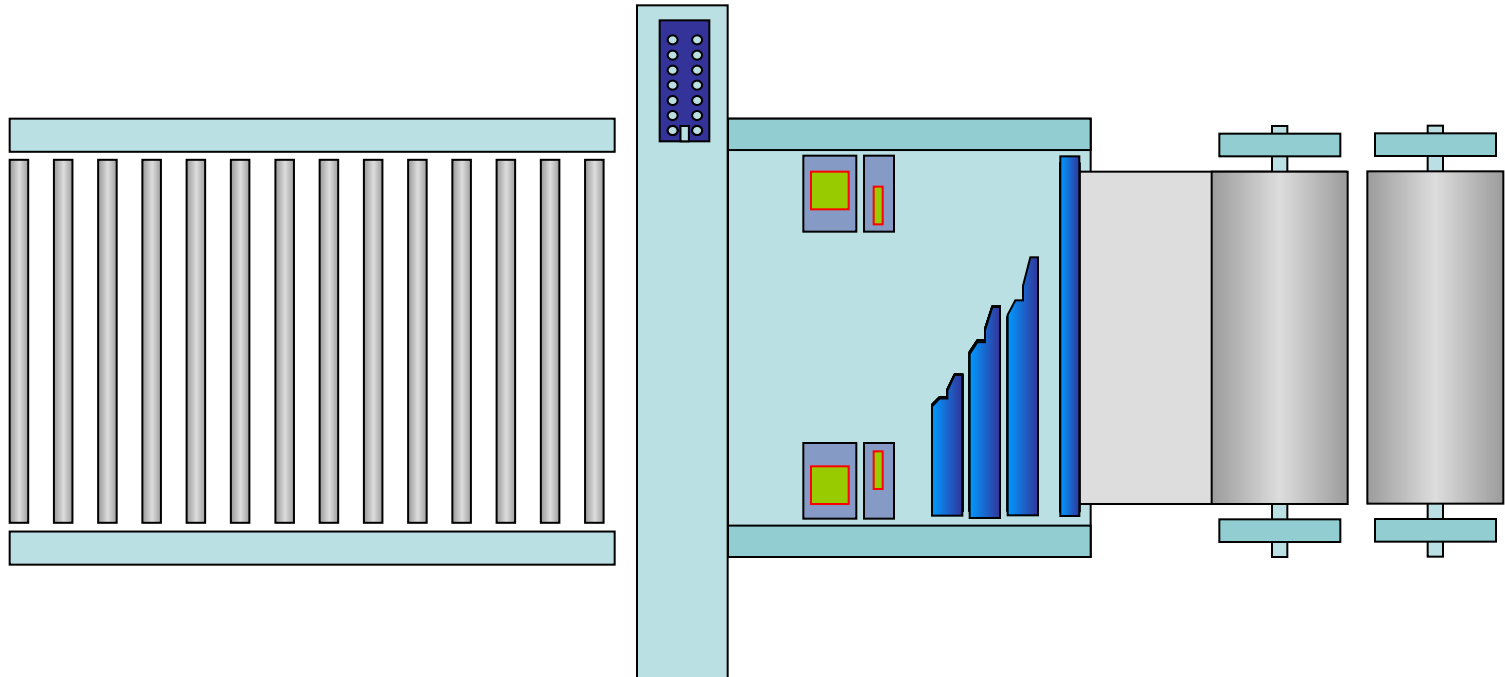
### Станок №3

Автоматический гиб + осадка питтсбургского замка



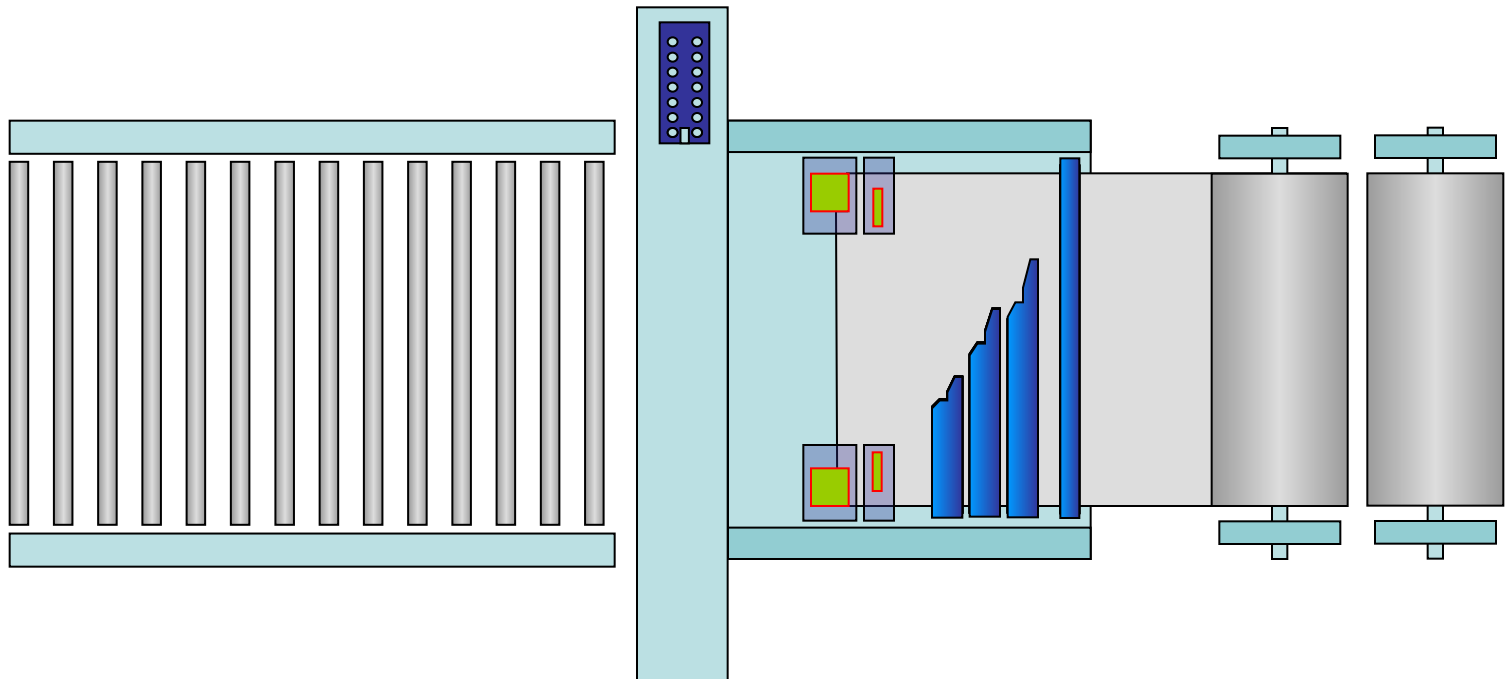
### Станок №1

- Выбор листа и автоматическая подача
- Правка листа
- Нанесение ребер жесткости
- Пробивка отверстий



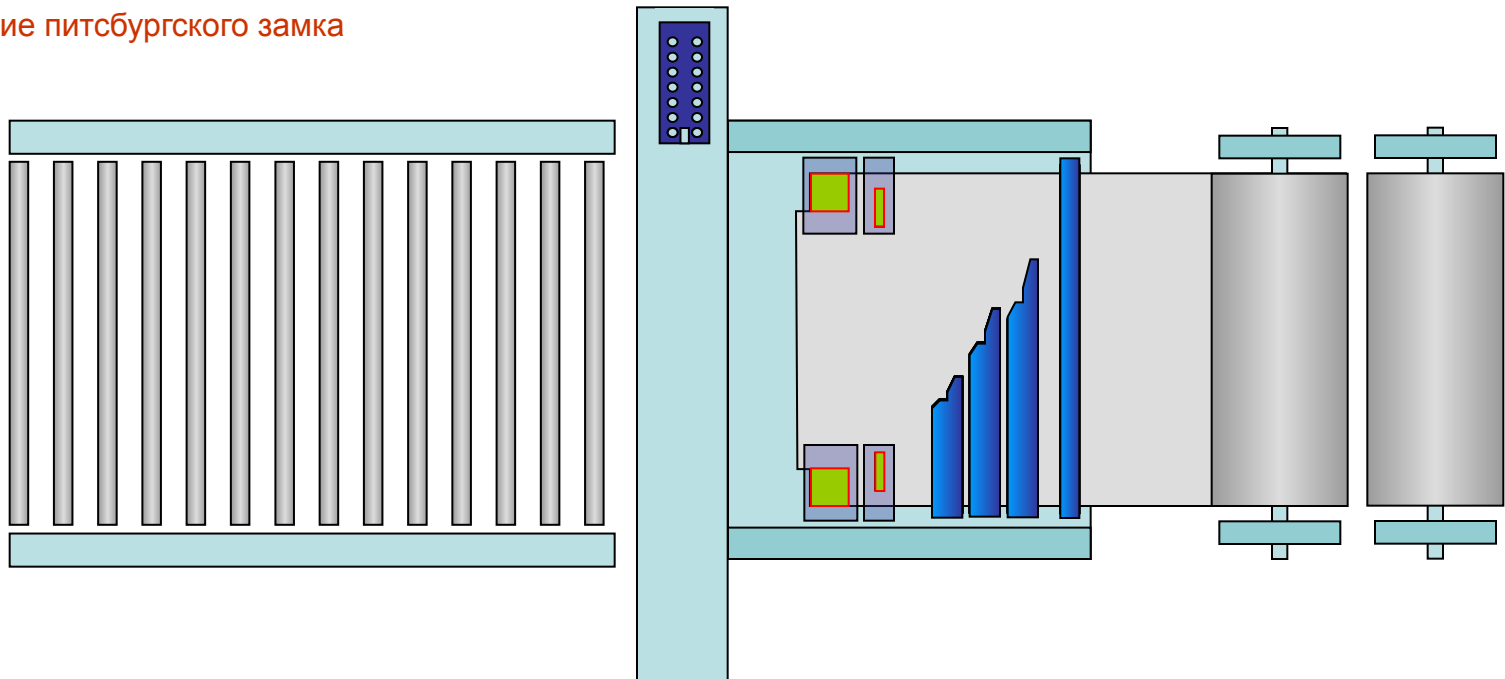
### Станок №1

- Выбор листа и автоматическая подача
- Правка листа
- Нанесение ребер жесткости
- Пробивка отверстий



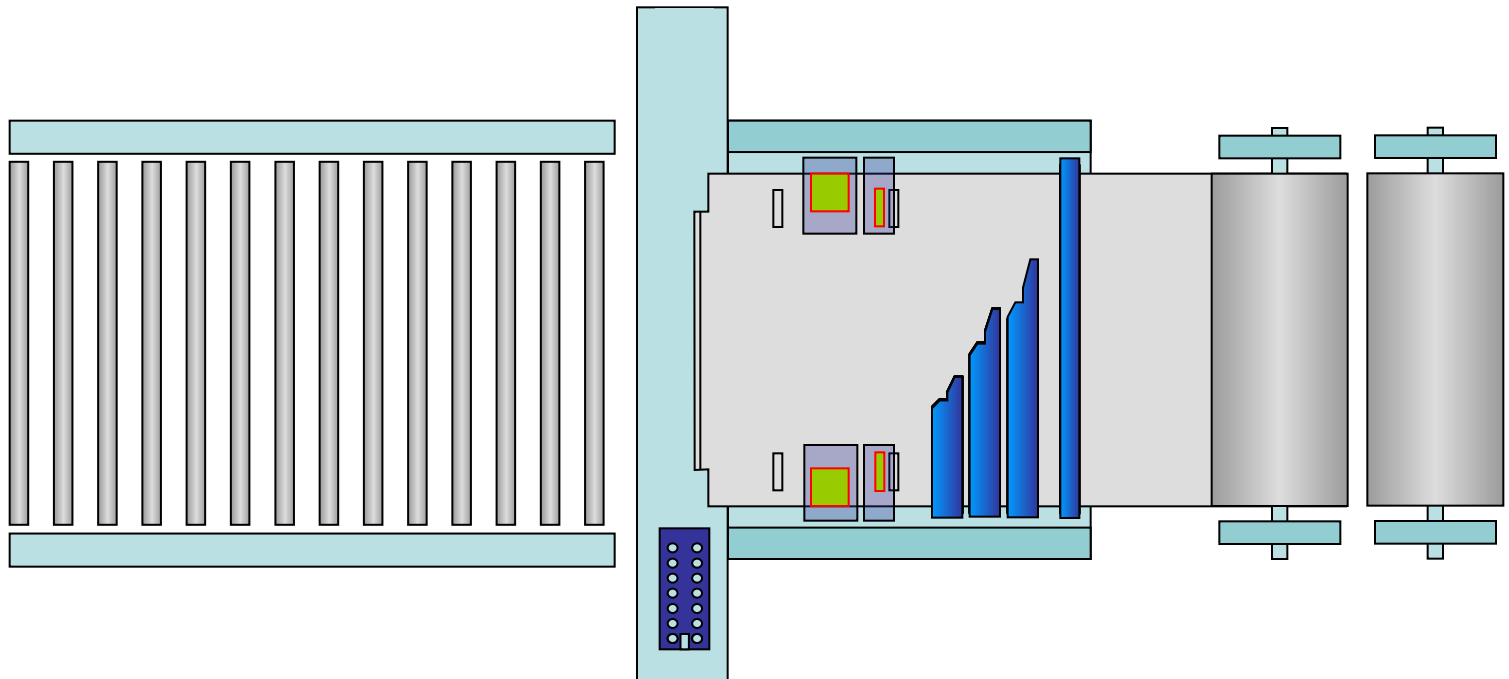
### Станок №1

- Выбор листа и автоматическая подача
- Правка листа
- Нанесение ребер жесткости
- Пробивка отверстий
- Формирование питсбургского замка

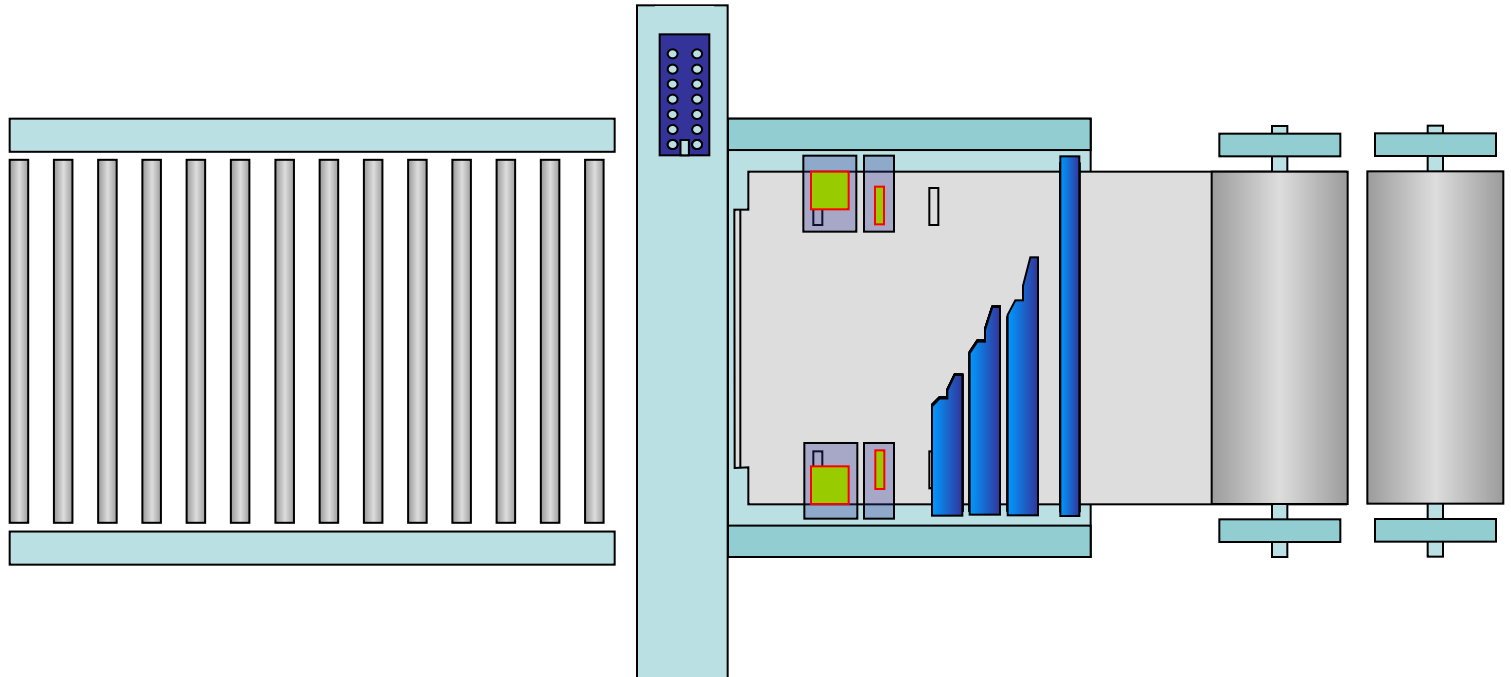


### Станок №1

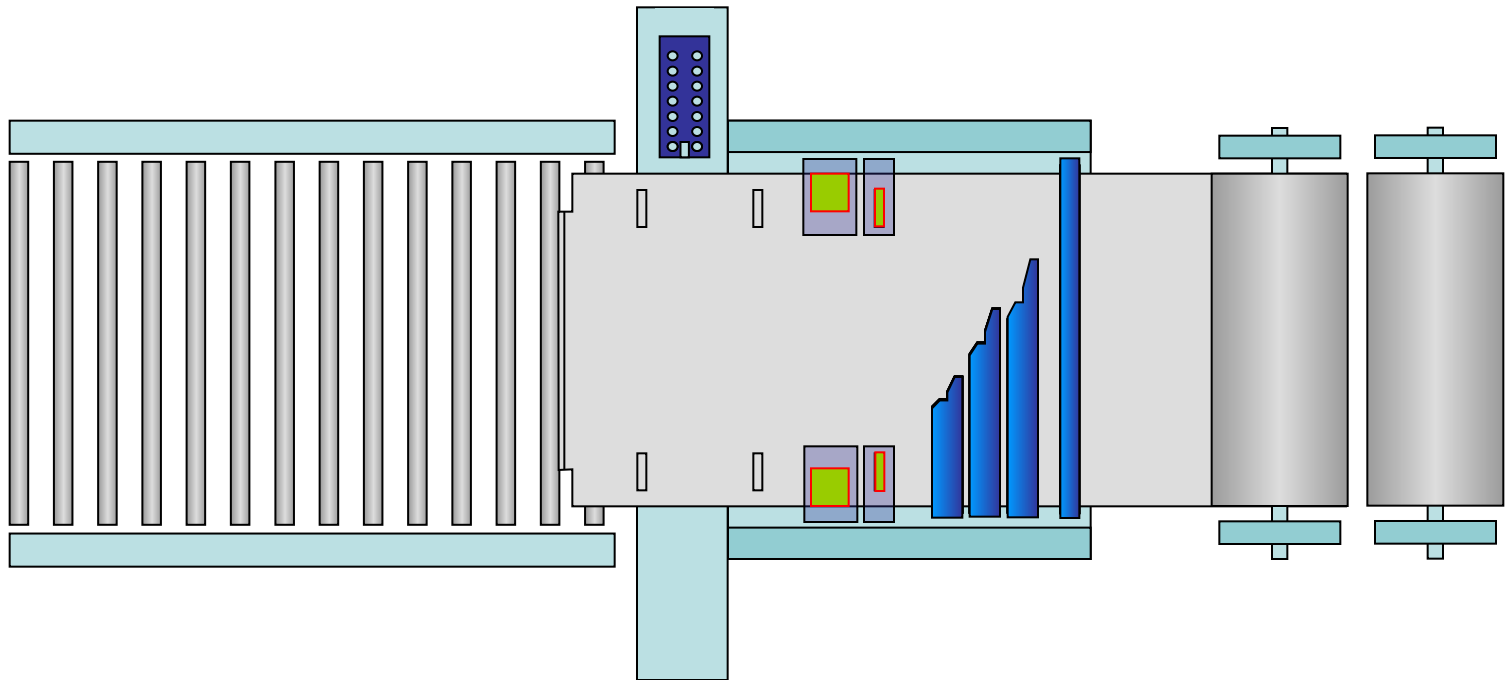
- Выбор листа и автоматическая подача
- Правка листа
- Нанесение ребер жесткости
- Пробивка отверстий



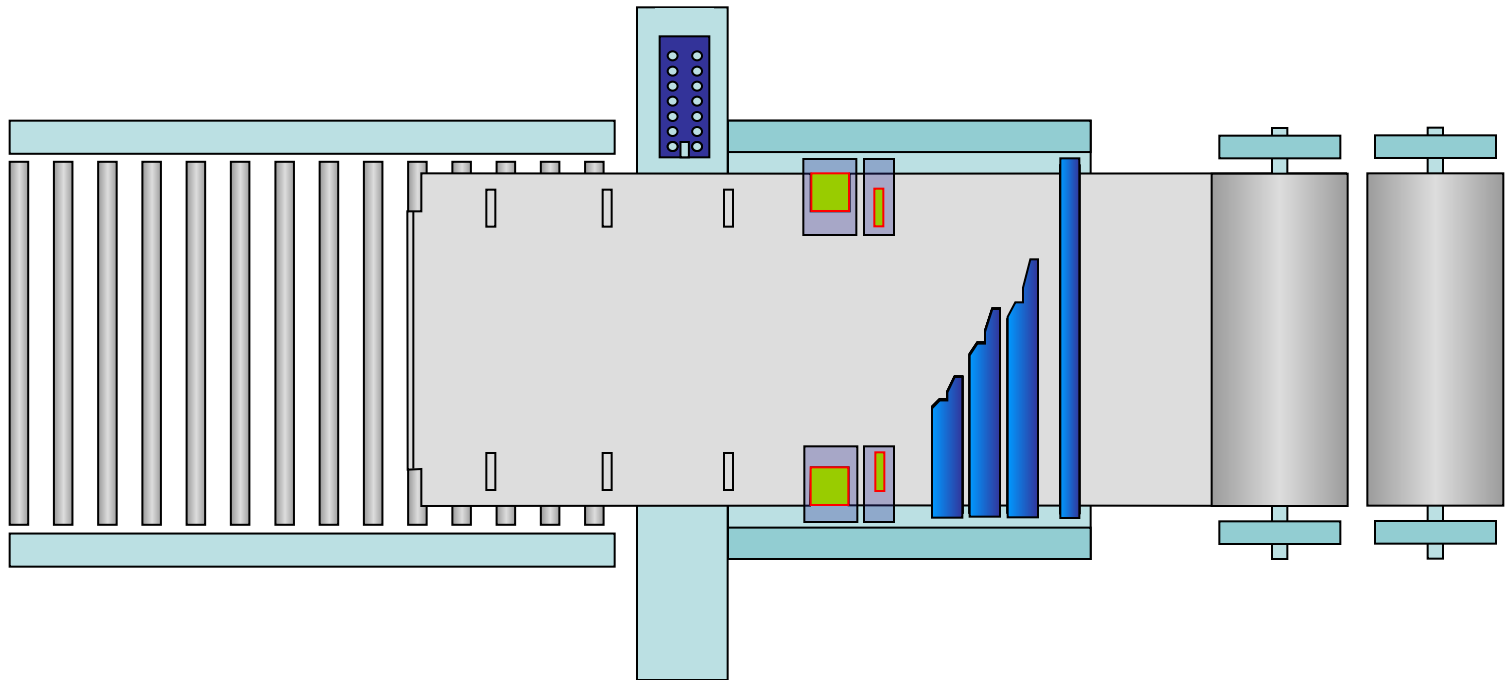
- Выбор листа и автоматическая подача
- Правка листа
- Нанесение ребер жесткости
- Пробивка отверстий



- Выбор листа и автоматическая подача
- Правка листа
- Нанесение ребер жесткости
- Пробивка отверстий

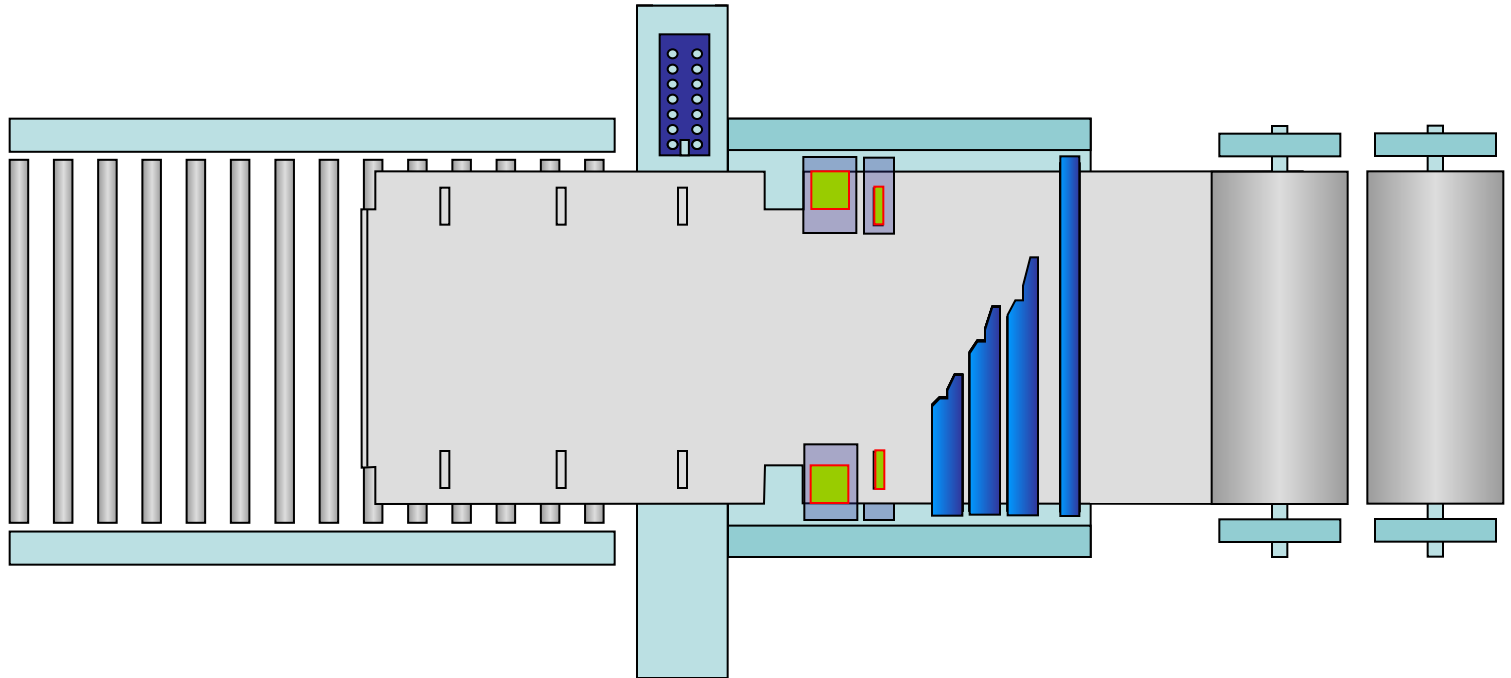


- Выбор листа и автоматическая подача
- Правка листа
- Нанесение ребер жесткости
- Пробивка отверстий

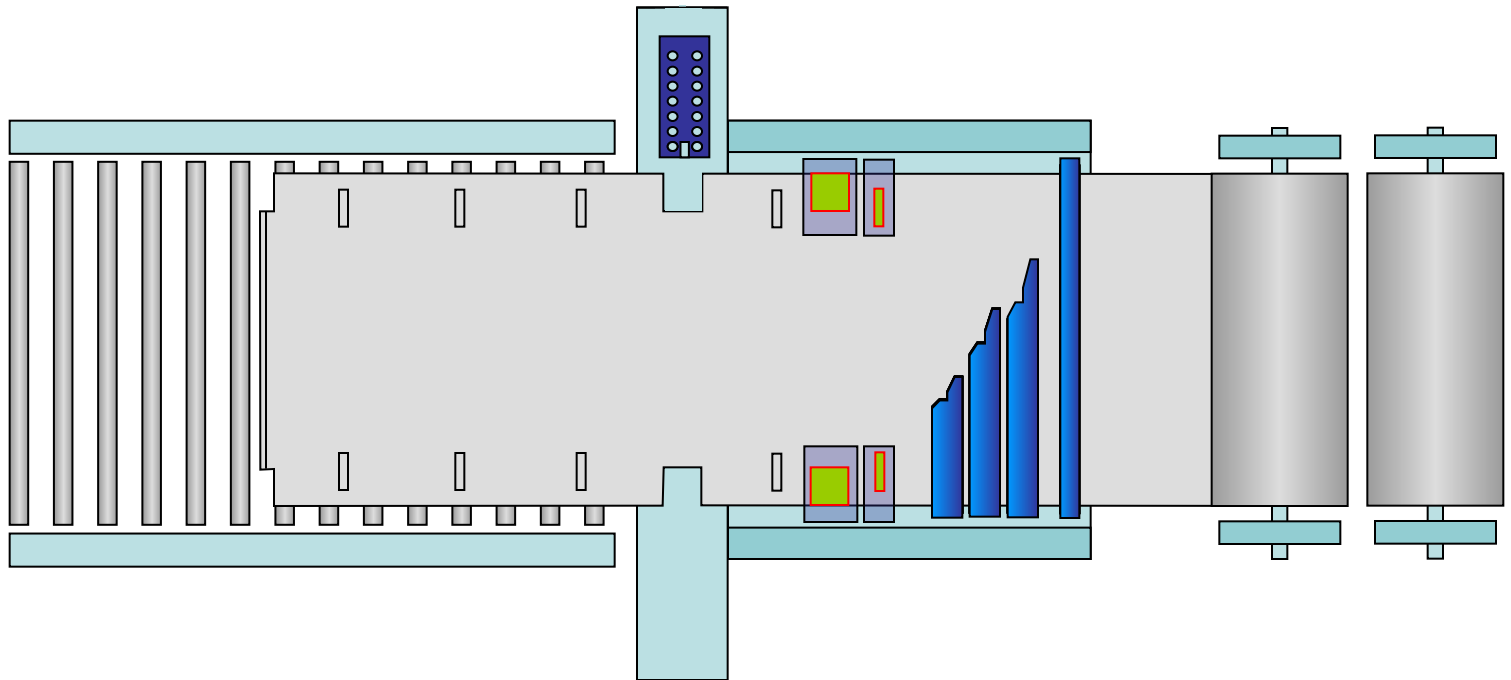


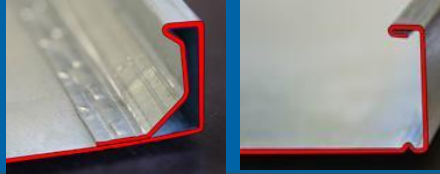


- Выбор листа и автоматическая подача
- Правка листа
- Нанесение ребер жесткости
- Пробивка отверстий

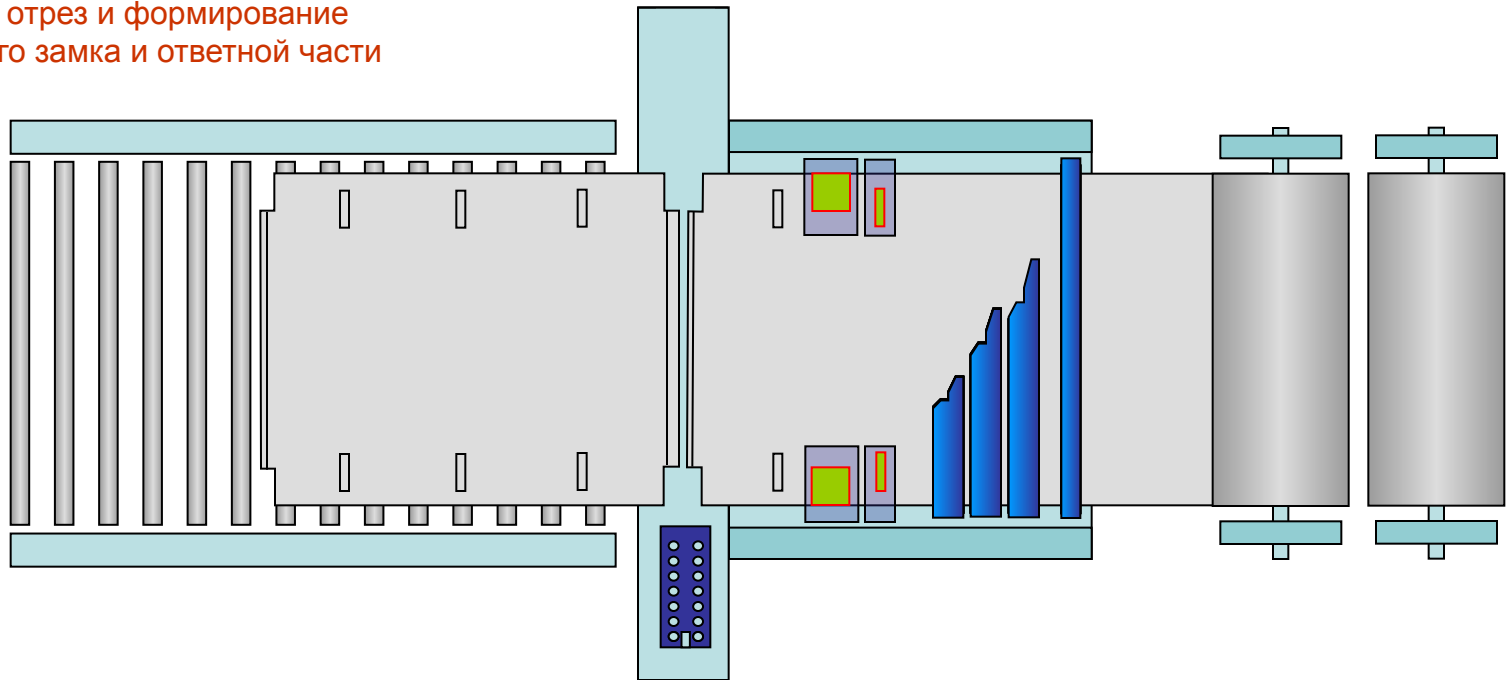


- Выбор листа и автоматическая подача
- Правка
- Нанесение ребер жесткости
- Пробивка отверстий





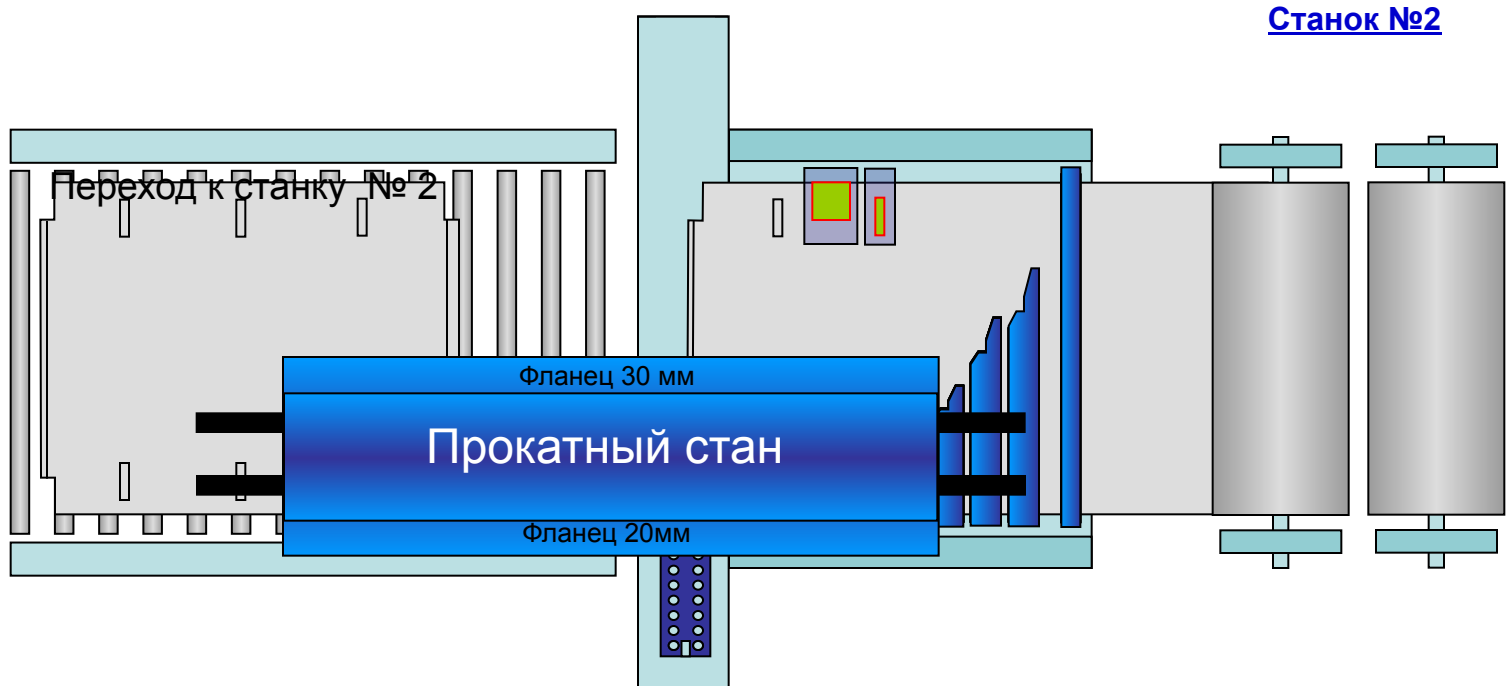
- Выбор листа и автоматическая подача
- Правка листа
- Нанесение ребер жесткости
- Пробивка отверстий
- Поперечный отрез и формирование питсбургского замка и ответной части



Продолжение цикла

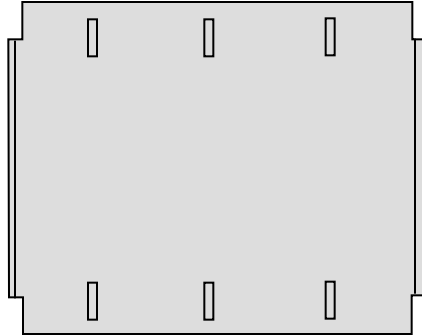


## Станок №2 Прокатный стан для формирования фланца 20 мм и 30мм CGF 1

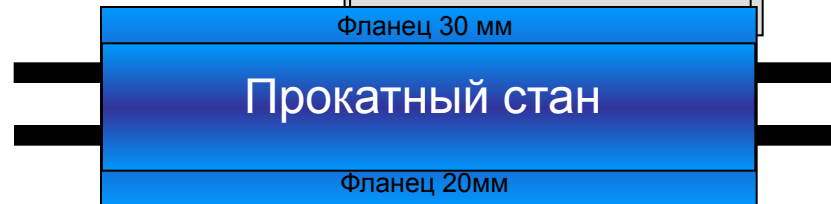
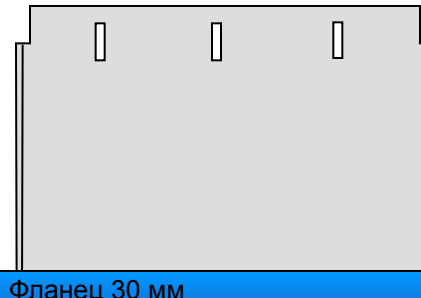


### Станок №2 Прокатный стан

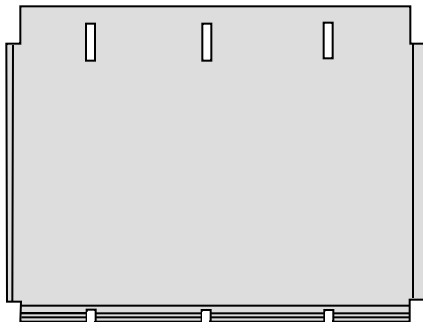
Формирование  
фланцев –  
20 и 30 мм  
типа CGF1



Переход к станку №2



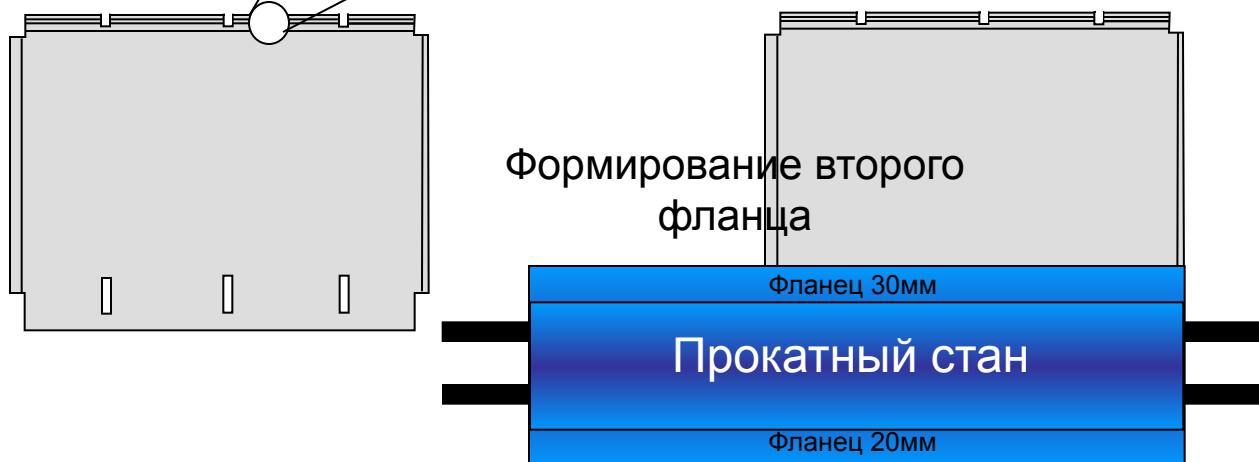
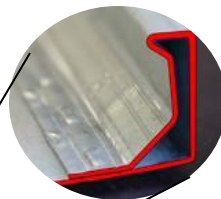
Первый фланец  
сформирован



Станок №2

### Станок №2 Прокатный стан

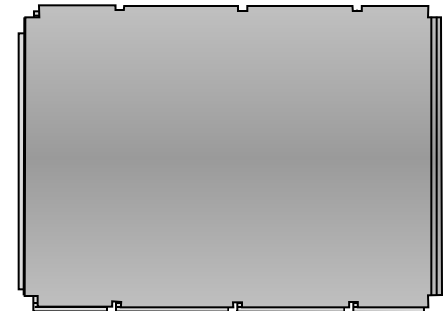
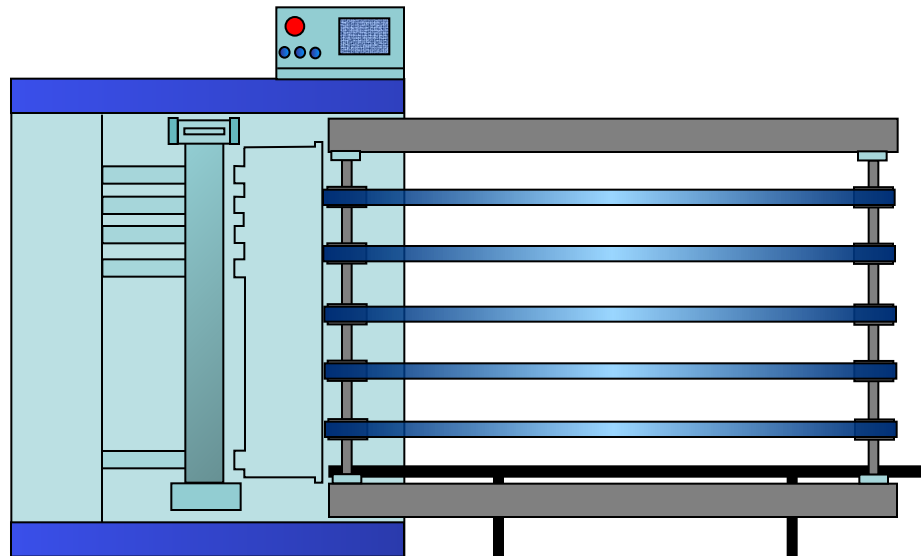
Формирование  
фланцев –  
20 и 30 мм  
типа CGF1



Второй фланец  
сформирован

**Станок №3** Автоматический гибочный станок  
+ осадка питсбургского замка

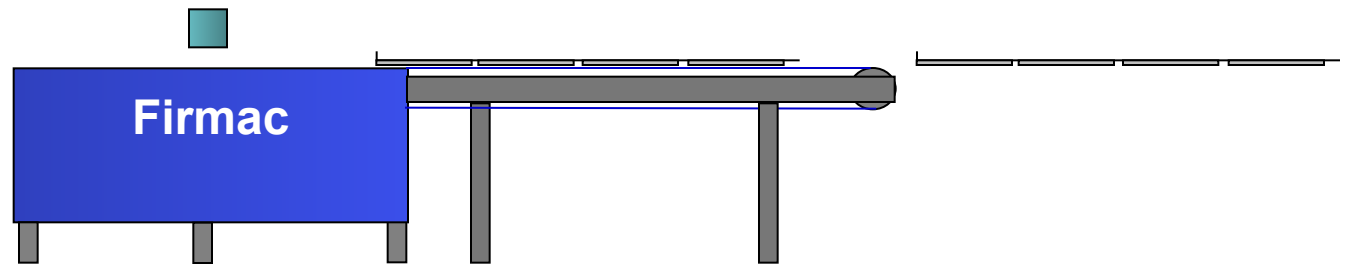
Станок № 3



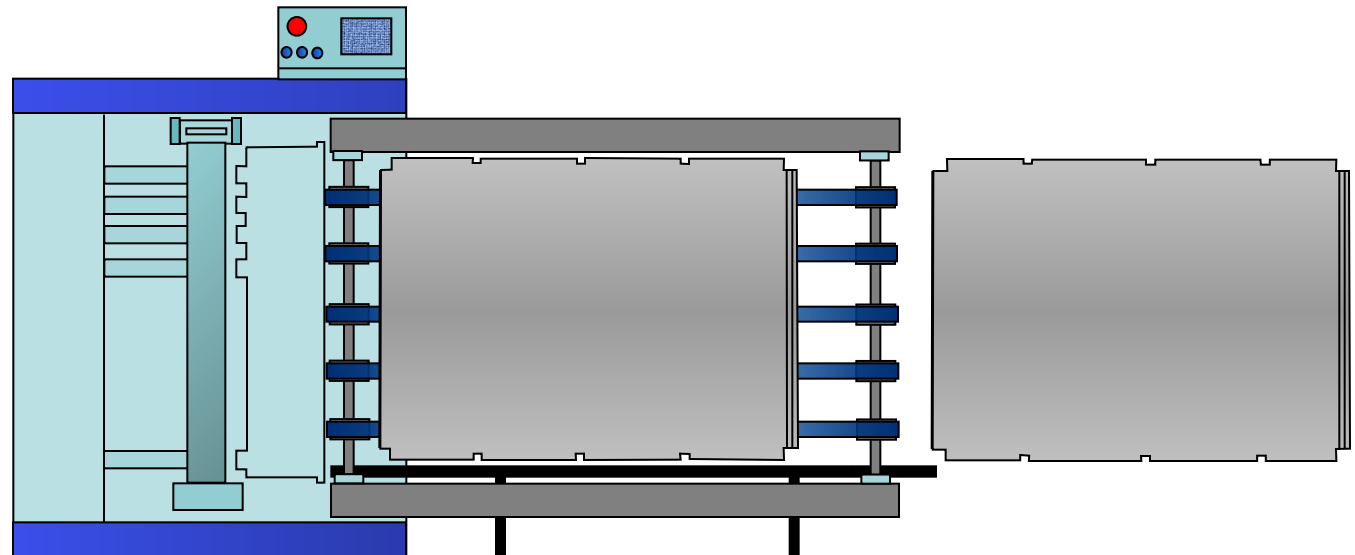
Переход к станку №3

### Станок №3 Автоматический гибочный станок + осадка питсбургского замка

### Станок №3

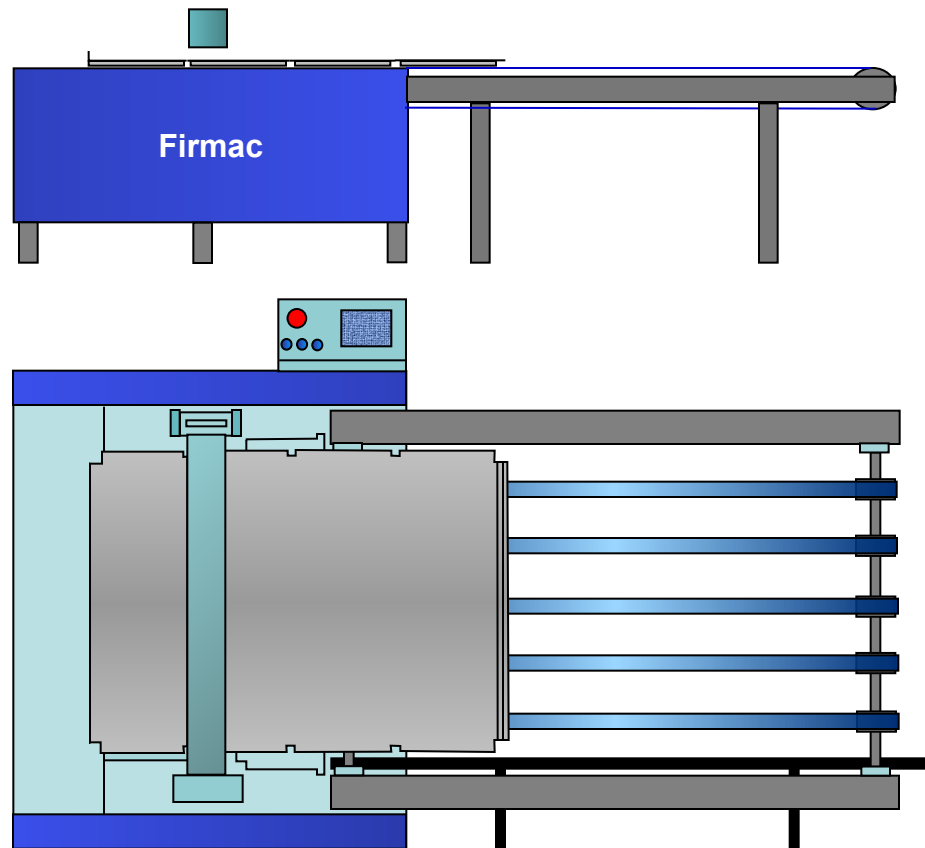


Автоматически  
позиционирует  
заготовку для гибки  
согласно заданных  
компьютером  
параметров.

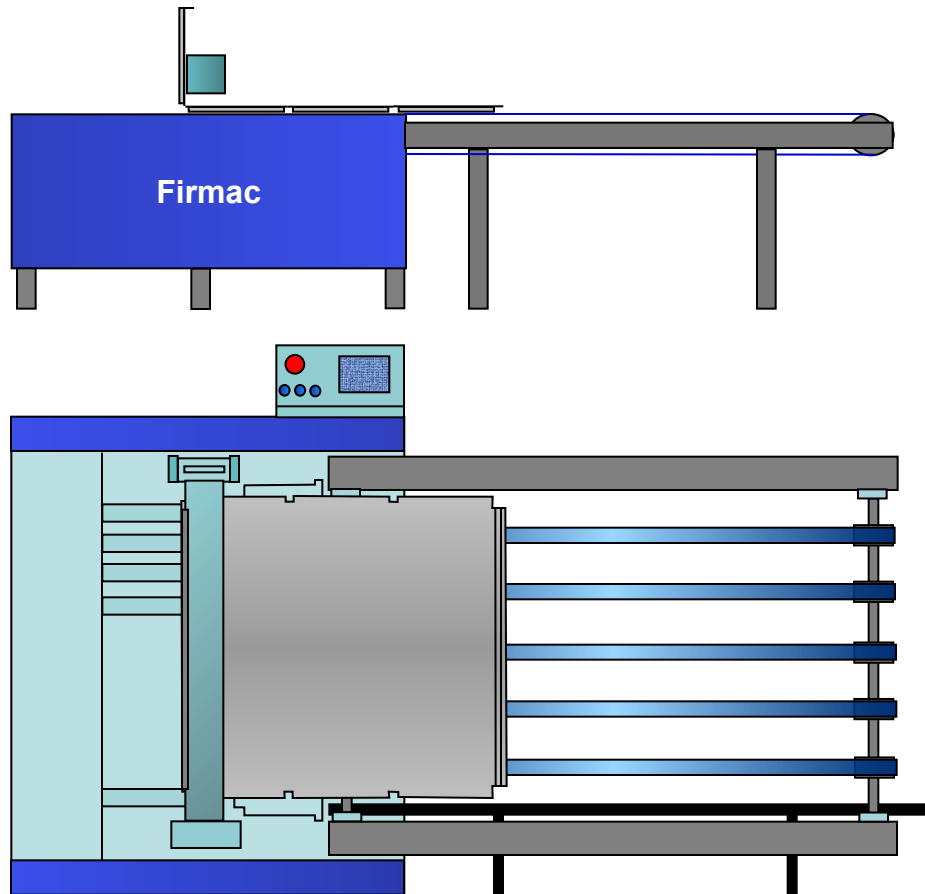




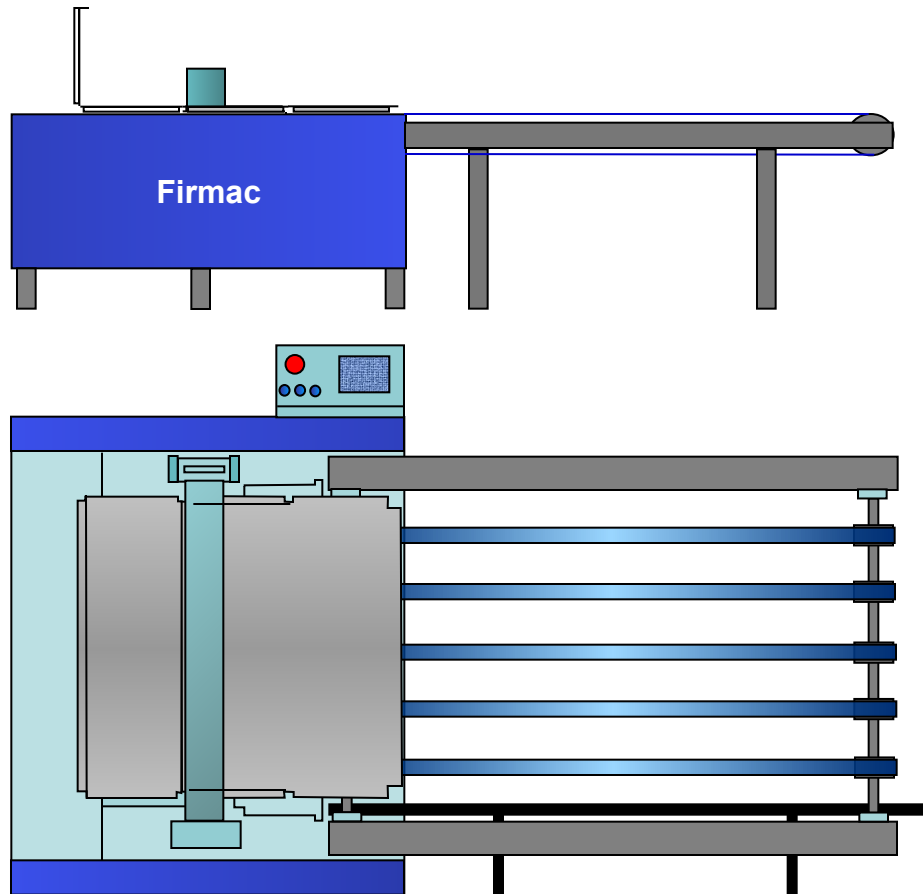
**Станок №3** Автоматический гибочный станок  
+ осадка питсбургского замка



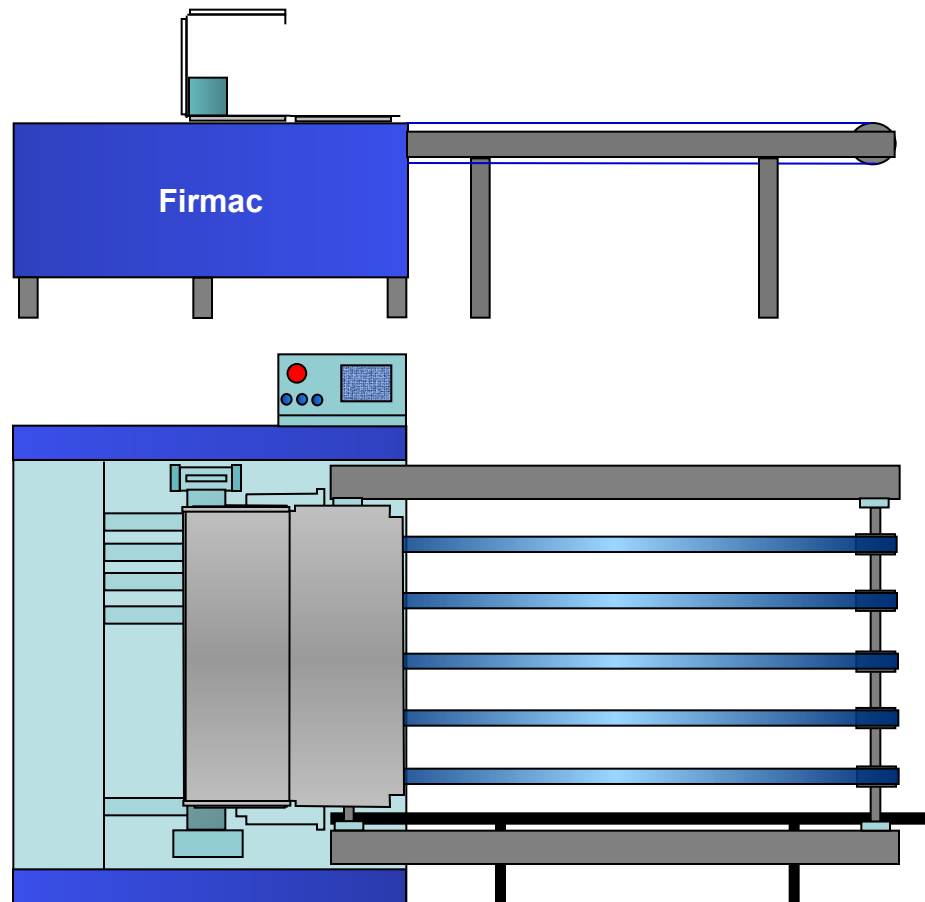
**Станок №3** Автоматический гибочный станок  
**+ осадка питсбургского замка**



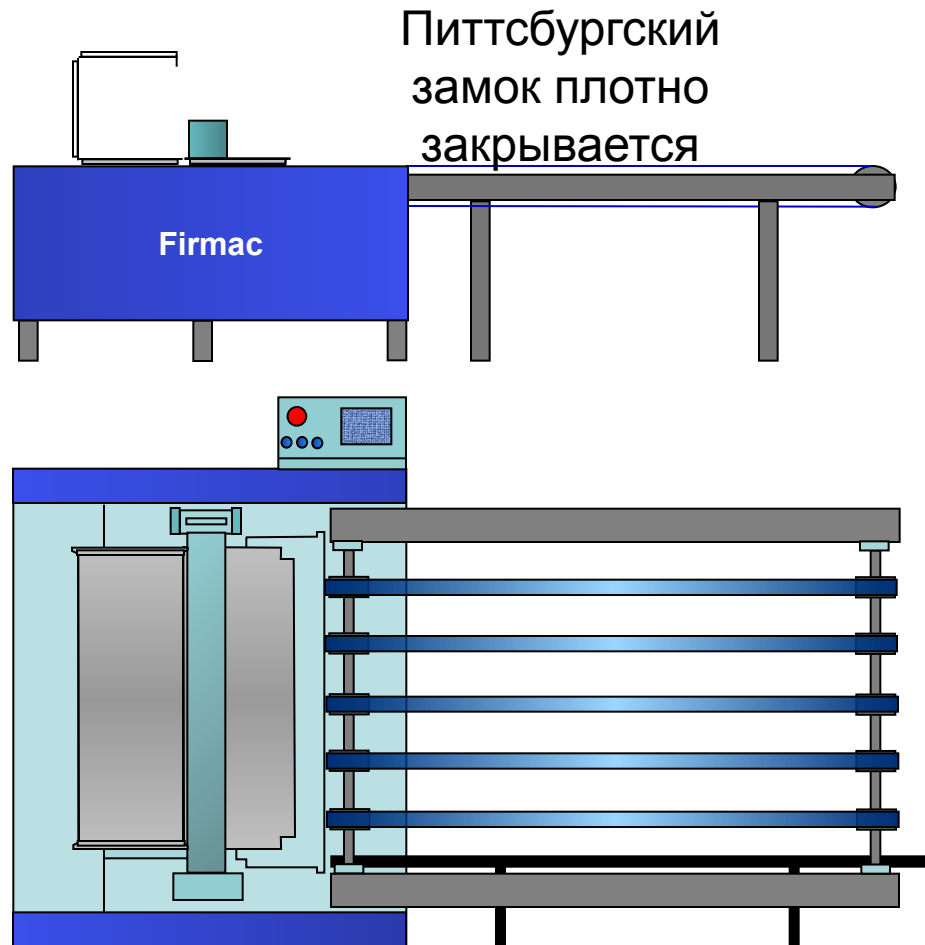
**Станок №3** Автоматический гибочный станок  
+ осадка питсбургского замка



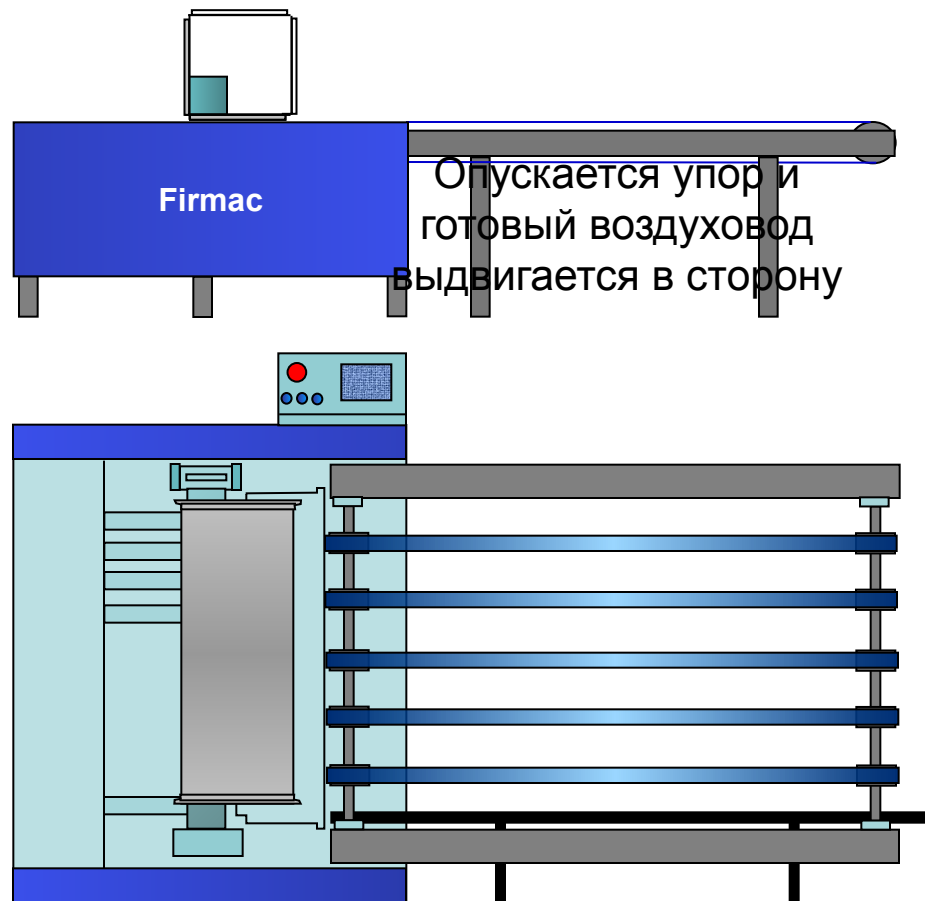
**Станок №3** Автоматический гибочный станок  
+ осадка питсбургского замка



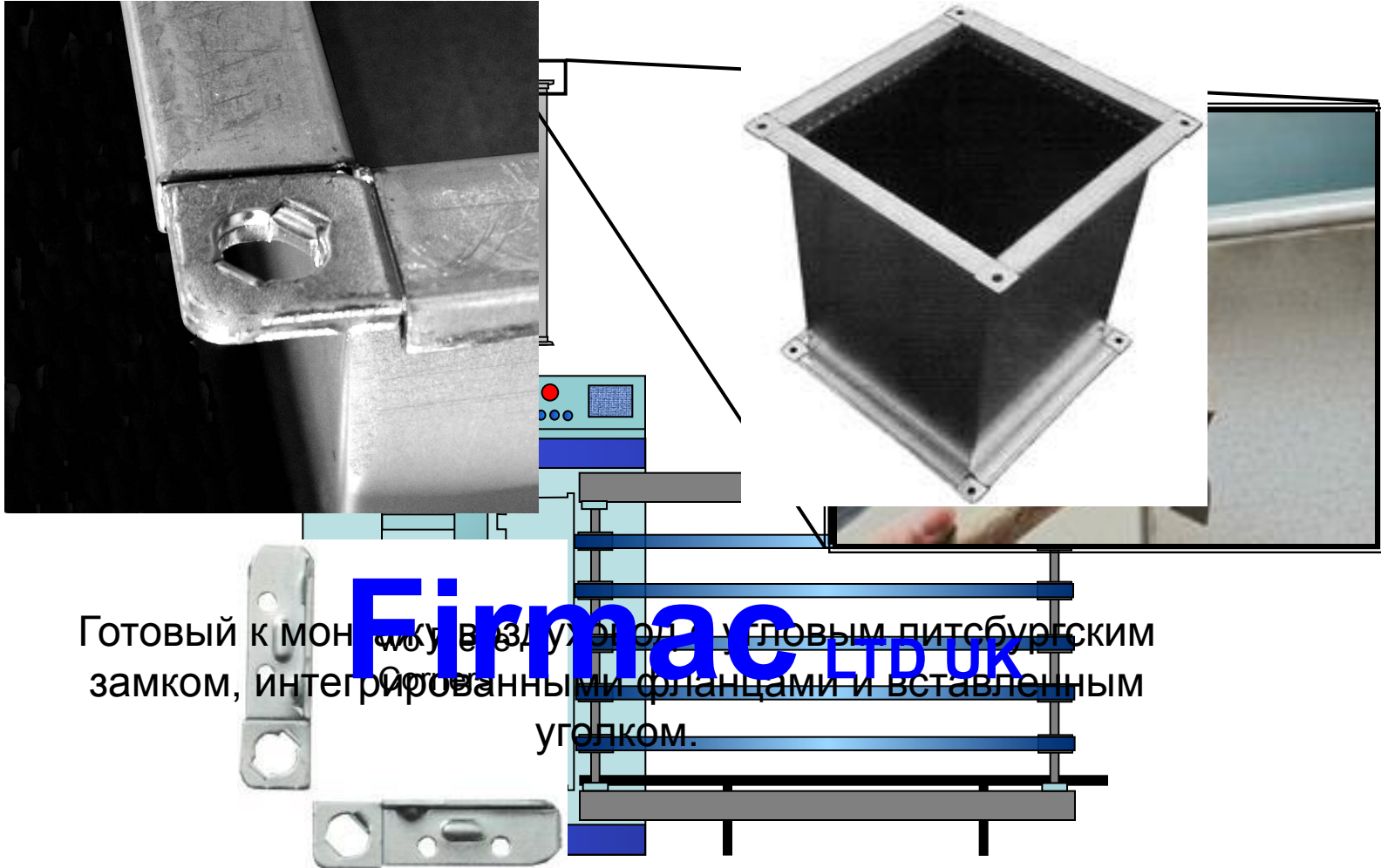
**Станок №3** Автоматический гибочный станок  
+ осадка питтсбургского замка



### Станок №3 Автоматический гибочный станок + осадка питсбургского замка



### Станок №3 Автоматический гибочный станок + осадка питсбургского замка



ГОТОВЫЙ К МОНТАЖУ В ЗДАНИИ ОЦЕПОВЫМ ПИТСБУРГСКИМ ЗАМКОВ, ИНТЕГРИРОВАННЫМИ ФЛАНЦАМИ И ВСТАВЛЕННЫМ УГОЛКОМ.