Аполло

Калитки

Каталог продукции

Аполло

Специализированное производство откатных, распашных ворот и калиток

Благодаря собственным производственным мощностям мы постоянно совершенствуем наши изделия, контролируем и повышаем качество продукции. Всё это даёт нам конкурентное преимущество на рынке автоматических ворот, навесов и других сварных конструкций.

Выступая в качестве подрядчика для своих партнеров, мы прилагаем максимум усилий, для того, чтобы не подвести коллег и предоставить им качественные услуги и продукцию.

С большим удовольствием наши сотрудники берутся за сложные заказы, в которых необходимо решать нестандартные задачи, соответствовать высоким требованиям к внешнему виду продукции, а так же при изготовлении больших объёмов в кратчайшие сроки.

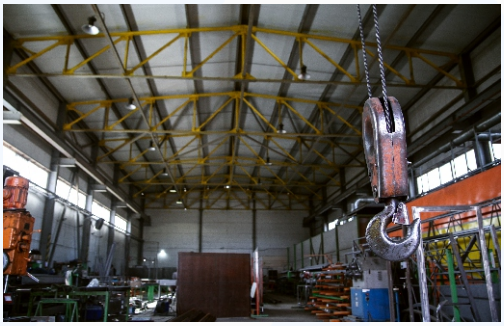
Директор ООО «Аполло» Шилов Иван Павлович

Производственные площади

- Цех металлических конструкций 18х90 м — **1620 м2**
- Обитаемая камера пескоструйной очистки - 7х18 м — **126 м2**
- Участок подготовки и порошковой окраски 7х75 м — **525 м2**

Оборудование

- Печь полимеризации порошковой краски для изделий размером до В 3000 х Ш 1500 х Д 12000 — 1 шт
- Печь полимеризации порошковой краски для изделий размером до В 2000 х Ш 700 х Д 8300 — 2 шт
- Станок лазерной резки BODOR F 3015 1000W — 1 шт
- Лазерный труборез SEKIRUS P2606M-17600L — 1 шт
- Листогиб гидравлический ERMAKSAN POWER-BEND PRO 3100 — 1 шт
- Аппарат для нанесения порошковой краски - WAGNER — 3 шт
- Сварочный аппарат Профи MIG 500 — 12 шт
- Ленточная пила Pro Tech BS 275R — 3 шт
- Профилегибочный станок ETB 70-60 — 1 шт
- Напольный сверлильный станок 2H135 — 1 шт
- Стационарный винтовой компрессор ACO-BK90/8 — 1 шт
- Установка воздушно-плазменной резки BRIMA — 2 шт



Ежегодно производим

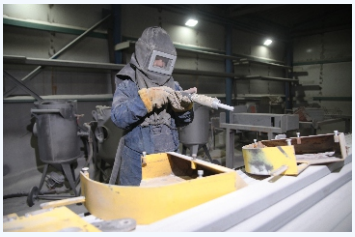
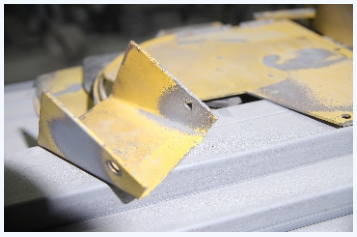
1000+ Ворот

700+ Калиток

150+ Навесов

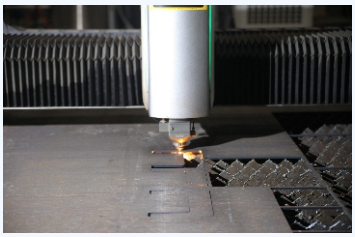
Как мы изготавливаем металлоконструкции

1. Весь металл, перед тем как попасть в цех, проходит пескоструйную обработку

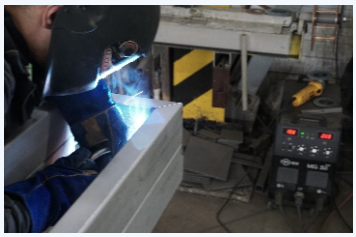
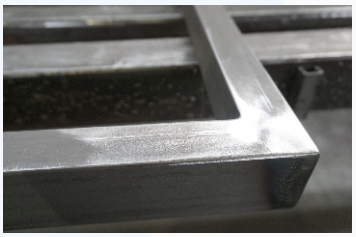
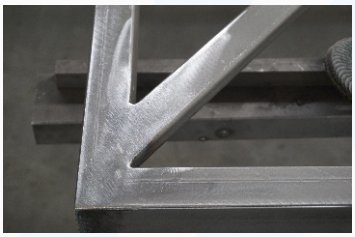



2. Нарезка труб и подготовка отверстий под замки и ручки производится на лазерном станке. Это позволяет выдерживать высокую точность в размерах.

3. Часть заготовок производится из листового металла с помощью станка лазерной резки и листогибочного станка с ЧПУ



4. Сварка производится сварочными полуавтоматами. Видимые швы зачищаются до идеальной ровной поверхности

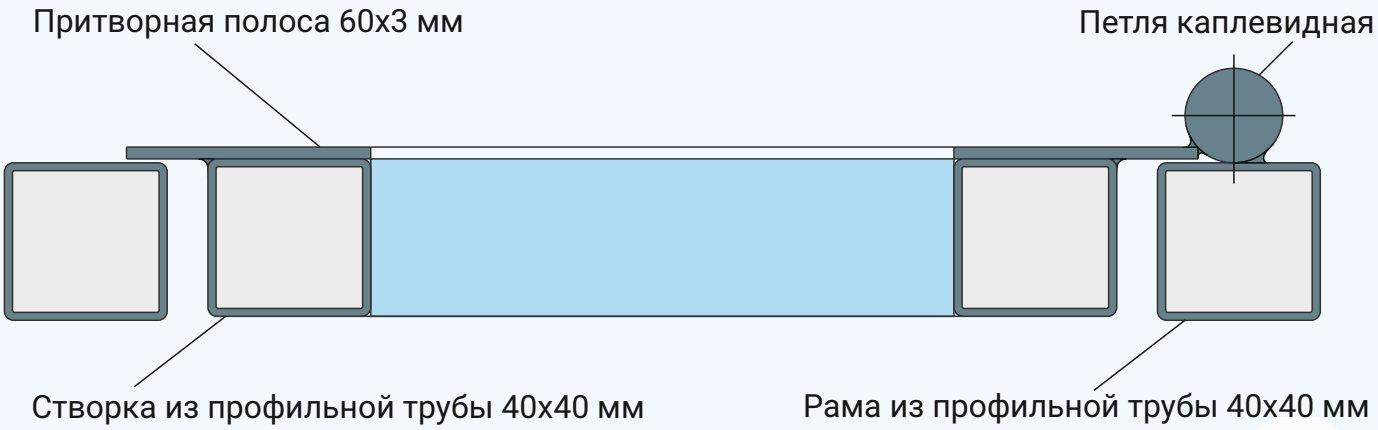




5. Все изделия окрашиваются порошковой краской в два слоя. Один из них - цинкосодержащий грунт, второй - полимерная краска в цвет заказа

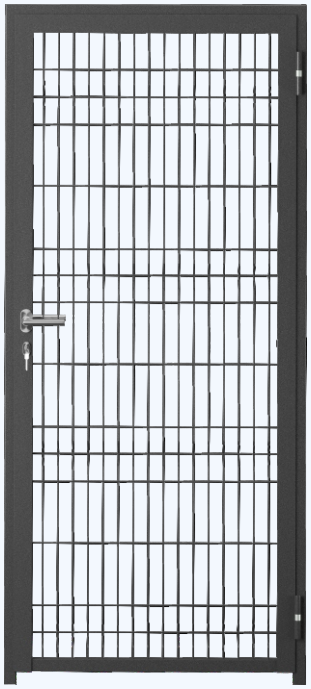
Конструкции калиток

Калитка без внутренней рамы на 40-ой трубе

Каркас под заполнение толщиной до 40мм. Створка калитки не имеет встроенной или прижимной рамы, заполнение занимает все внутреннее пространство.



Варианты заполнений

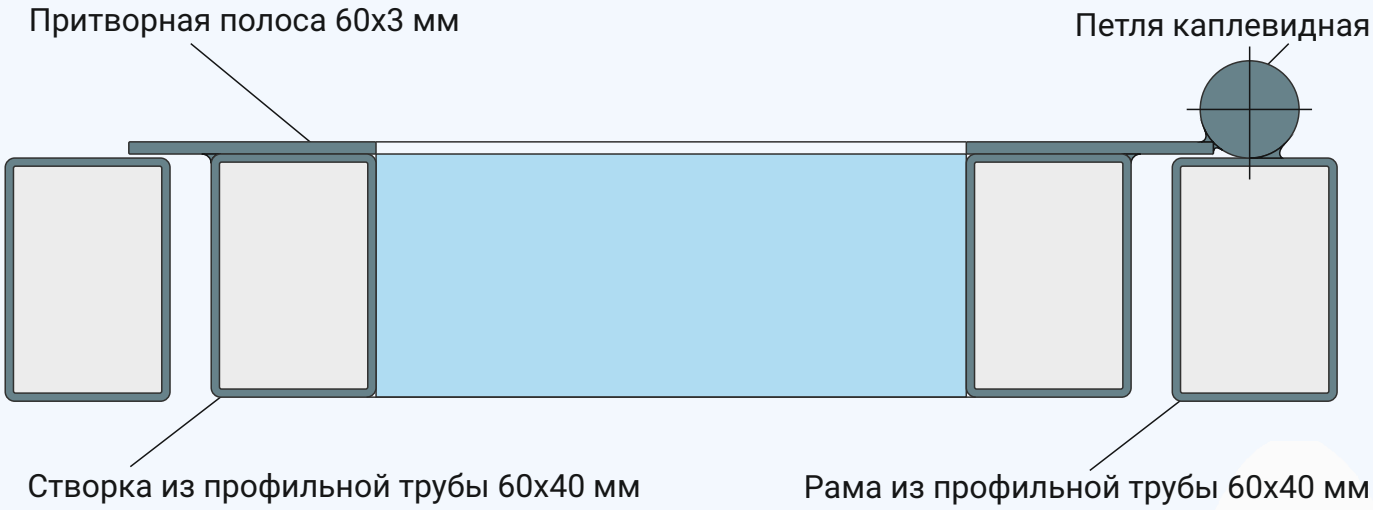


Сварная сетка

Обрешетка

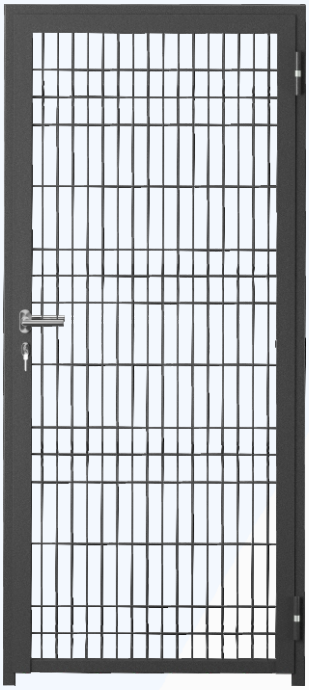
Калитка без внутренней рамы на 60-ой трубе

Каркас под заполнение ЖАЛЮЗИ и подобные им системы, состоящие из ламелей и П-образных профилей.



Варианты заполнений

Жалюзи

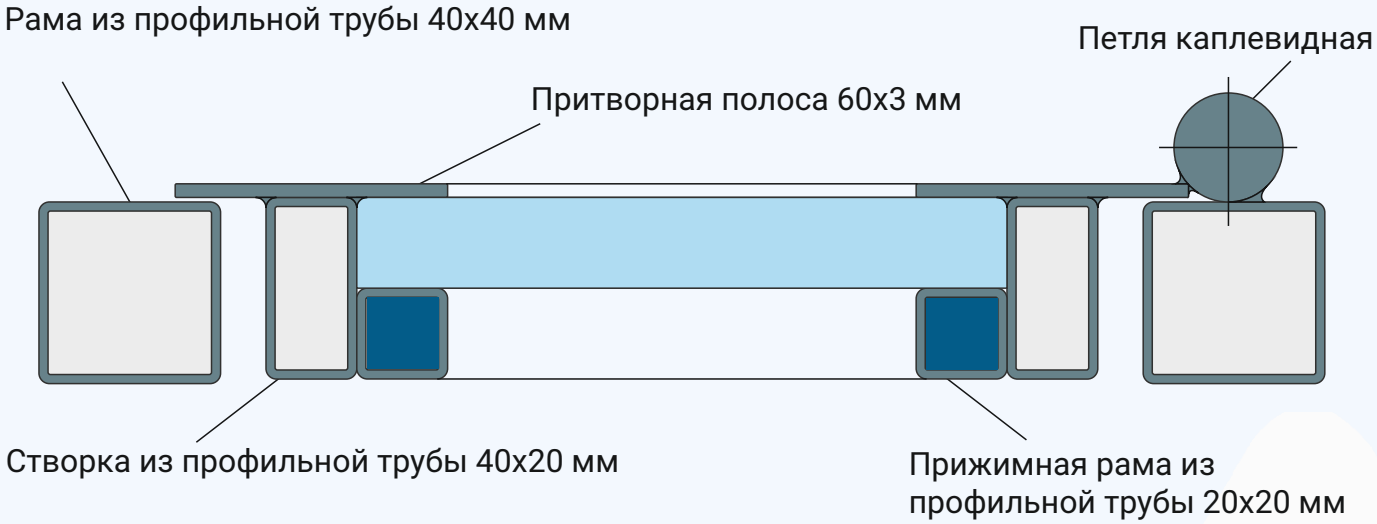


Сварная сетка

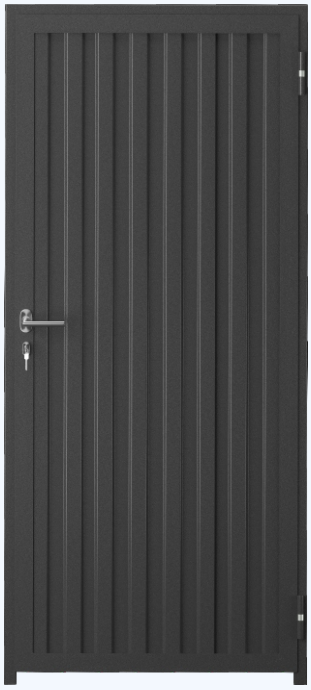
Обрешетка

Калитка с прижимной рамой на 40-ой трубе

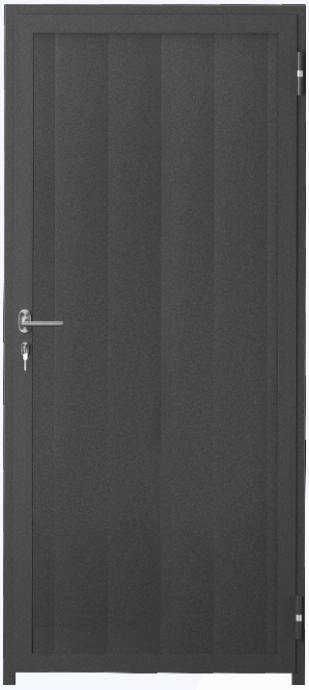
Каркас под одностороннее заполнение толщиной до 20 мм. Заполнение вкладывается в каркас створки калитки и фиксируется с помощью прижимной рамы с внутренней стороны. С уличной стороны отсутствует видимый крепеж



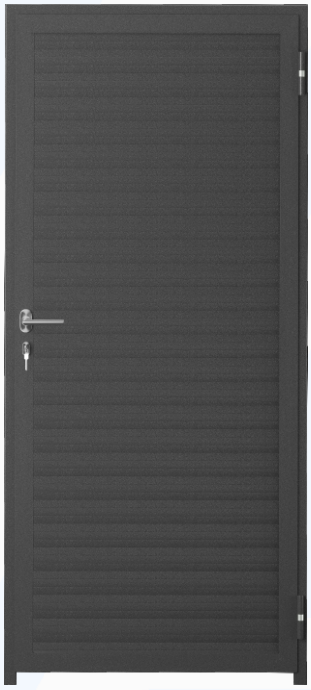
Варианты заполнений



Профлист



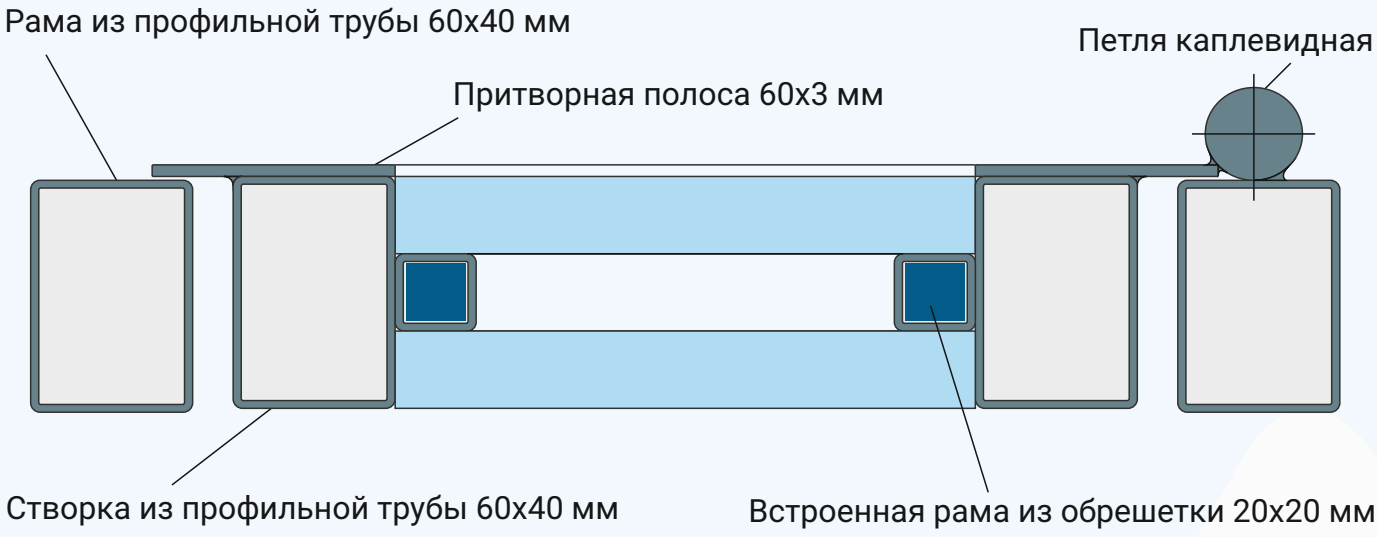
Металлосайдинг



Роллетный профиль

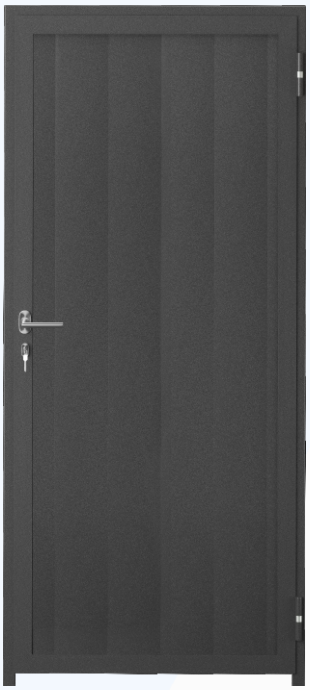
Калитка со встроенной рамой на 60-ой трубе

Каркас под двухстороннее заполнение толщиной до 20мм. Заполнение вкладывается в створку калитки и фиксируется с помощью саморезов к встроенной раме. Калитка имеет идентичный вид со стороны улицы и со двора.



Варианты заполнений

Профлист

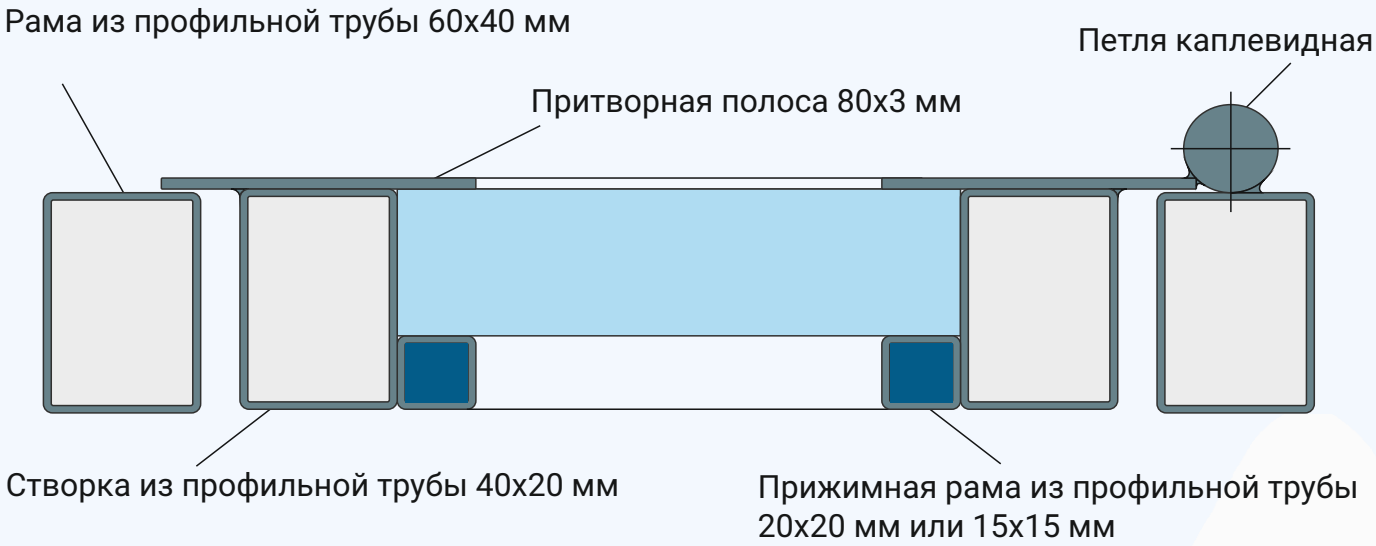


Металлосайдинг

Каркас без заполнения

Калитка с прижимной рамой на 60-ой трубе

Рама под одностороннее заполнение толщиной до 45мм. Заполнение вкладывается в каркас створки калитки и фиксируется с помощью прижимной рамки с внутренней стороны. С уличной стороны отсутствует видимый крепеж, а подрезные края заполнения скрыты.



Варианты заполнений

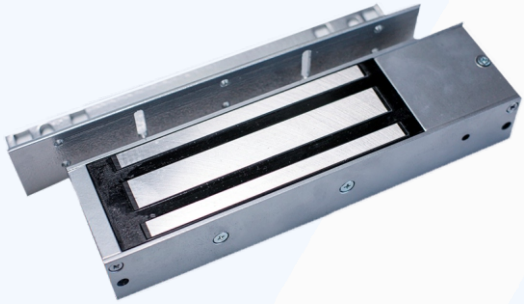
Сендвич-панель до 45 мм

Замки для калиток

Механический Apecs

Электромеханическая защелка

Электромеханический накладной CISA



Электромагнитный

Электромеханический накладной Полис

Электромеханический врезной CISA/ISEO

Ручки для калиток

Изогнутая

Изогнутая
нержавеющая сталь

Штанга

Штанга
нержавеющая сталь

Штанга квадрат

Скоба

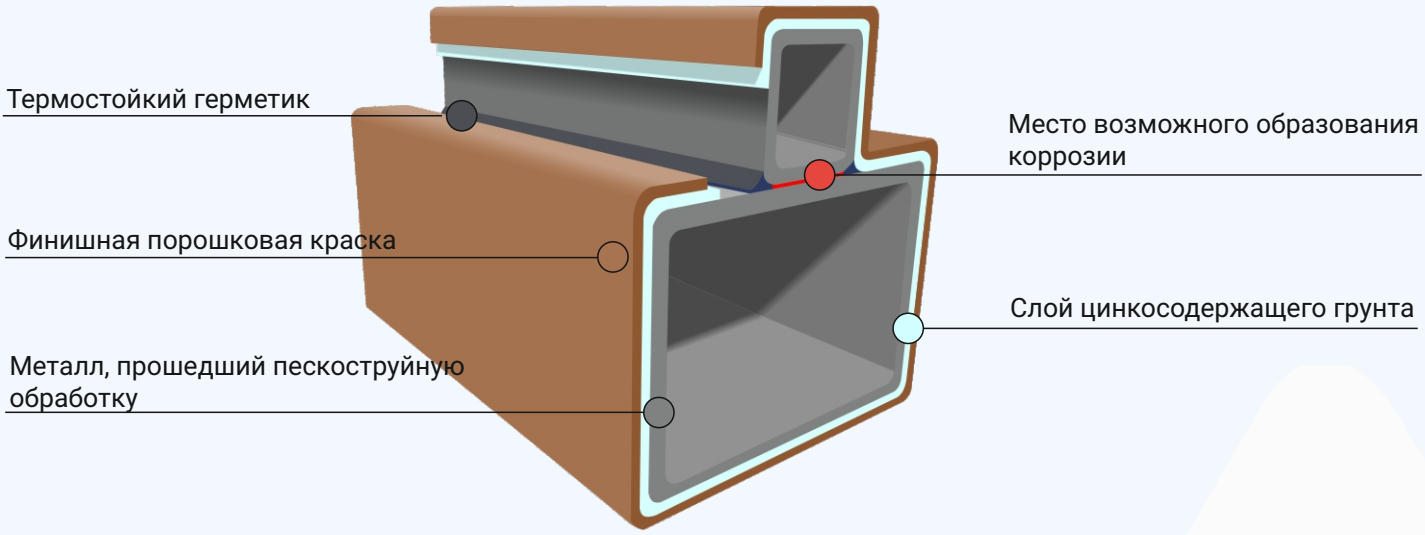
Нажимная Dorma

Круглая Dorma

Грибок

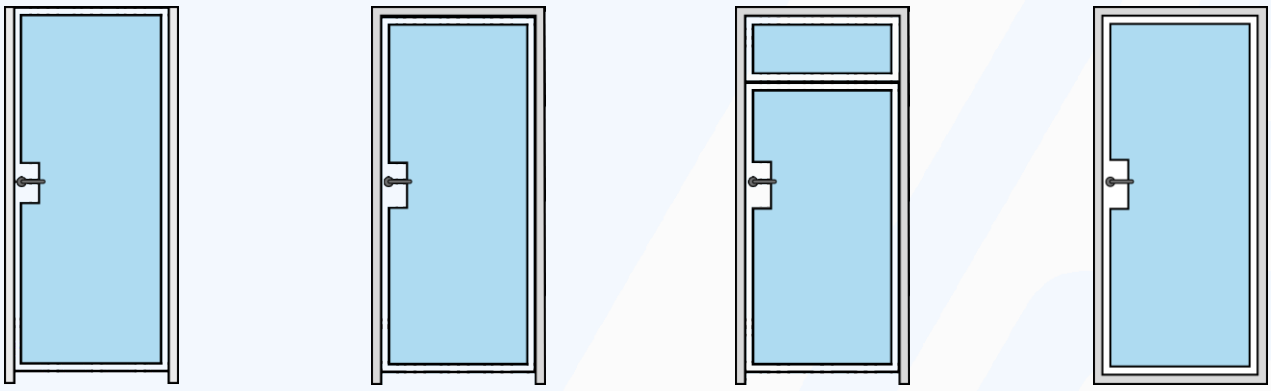
Особенности покраски калиток Аполло

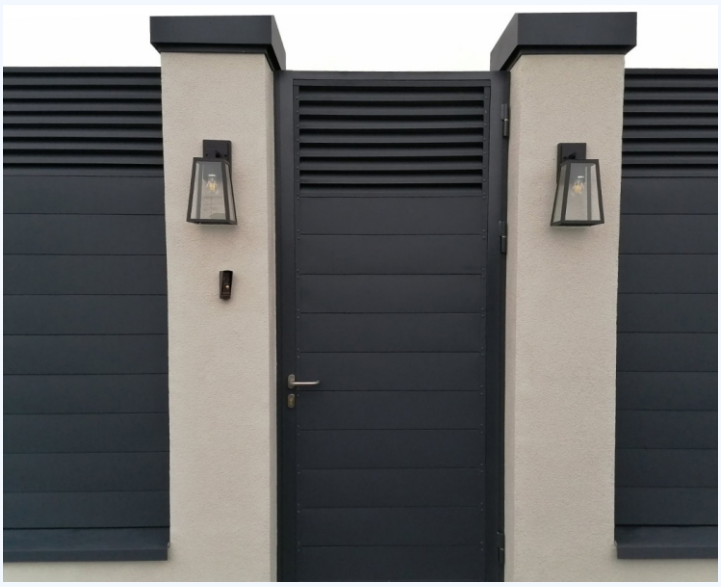
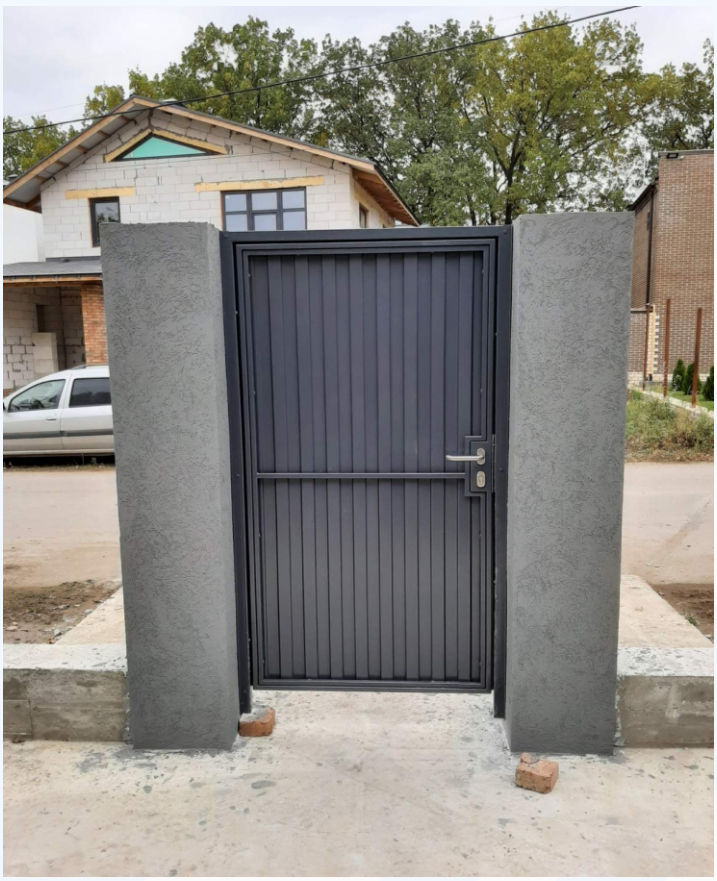
- Весь металл проходит пескоструйную обработку, что позволяет добиться высокой степени очистки металла и как следствие высокой адгезии порошковой окраски с изделием.
- Места возможного образования коррозии обрабатываются термостойким герметиком, что защищает от проникновения влаги между трубами.
- Нанесение первым слоем цинкосодержащего грунта - порошковой смеси на основе эпоксидной смолы и цинка для дополнительной защиты от коррозии, продлевает эксплуатационные свойства на 5-10 лет
- Порошковая окраска - передовая технология полимерного покрытия с высокими защитными и декоративными свойствами с гарантией выгорания цвета 10-20 лет



Варианты открытия

Типы рам



Без перемычки | С перемычкой | С фрамугой | С перемычкой и порогом

Фотогалерея