



# ИВАНОВСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД

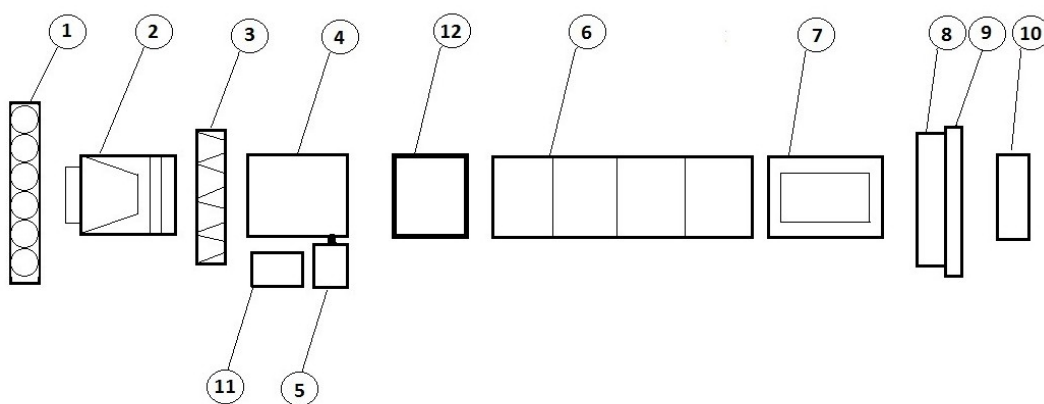
## Линия ЛС-2

для производства композитной сетки шириной 2000 мм с толщиной прутков от 1,0 мм до 10 мм.  
Производительность до 300 тыс. м<sup>2</sup> сетки в месяц, в зависимости от ширины ячейки  
(25\*25 мм, 50\*50 мм, 100\*100 мм, 150\*150 мм, 200\*200 мм.)

Рабочий персонал 2 человека (оператор + подсобный рабочий).

Рабочая электрическая мощность 10 кВт/час. Длина линии 16 м.

### Комплектация оборудования.



1-Шпулярник

2-Ванна пропитки с подогревом

3-Узел поперечной навивки

4-Автоматический узел плетения сетки

5-Автоматический узел подачи утка

6-Печь туннельная

7-Ванна водяного охлаждения

8-Стенд протяжки

9-Узел отрезки

10-Узел набора "утка"

11-Пульт оператора

12-Узел обсыпки песком

| № П/П | НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И ЕГО КОМПЛЕКТУЮЩИХ   | КОЛ-ВО (ЕД) |
|-------|---|-------------|
| 2.    | Линия для изготовления стеклопластиковой сетки (ширина 2000мм):   |             |
| 2.1.  | Шпулярник:<br>Кол-во установочных мест -100,<br>Габариты: длина (вдоль оси линии) – 2 м.<br>Ширина (поперек оси линии) – 1 м.<br>Высота – 1,5 м.      | 4           |
| 2.2.  | Ванна пропитки стеклонитей: предварительный ИК подогрев<br>Кол-во нитей – 100.<br>Емкость ванны (рабочая) – 50 л.                                     | 1           |
| 2.3.  | Автоматический узел подачи утка<br>Тип привода отрезки -пневматический  | 1           |
| 2.4.  | Автоматический узел плетения сетки<br>Тип привода пневматический  | 1           |
| 2.5.  | Устройство спиральной навивки:<br>Мощность привода – 0,5 кВт.<br>Тип привода – ременная передача (цепь).<br>Диапазон частоты вращения – 0-400 об/мин. | 1           |

|       |   |   |
|-------|---|---|
|       | Привод механизма скрутки – встроенный.  |   |
| 2.6.  | Печь туннельная:<br>Кол-во секций – 4.<br>Длина одной секции – 1250 мм.<br>Кол-во нагревателей в секции – 4.<br>Мощность одной секции – 3,2 кВт.<br>Кол-во режимов – 8.<br>Температура в печи на стержне – от диаметра сетки. | 1 |
| 2.7.  | Ванна водяного охлаждения:<br>Рабочий объем – 1-5 м <sup>3</sup> .<br>Мощность привода насоса – 0,03 кВт.   | 1 |
| 2.8.  | Стенд протяжки сетки:<br>Кол-во ступеней протяжки – 1.<br>Скорость протяжки:<br>min – 1 м/мин,<br>max – 5 м/мин.<br>Тип привода – цепная передача.  | 1 |
| 2.9.  | Отрезной механизм поперечный и один продольный:<br>Мощность привода – 1,5 кВт,<br>Система управления – автоматическая.  | 1 |
| 2.10. | Шкаф управления:<br>Тип установки – самонесущая стойка.   | 1 |
| 2.11. | Эксплуатационная документация.  | 1 |

**Срок изготовления линии 30 дней с момента предоплаты.** Стоимость линии от 2 400 000 рублей. В стоимость оборудования входит: шеф монтаж, запуск, обучение.

**Порядок работы:** Предоплата 20% от суммы договора, после изготовления оборудования, перед отгрузкой 70%, остаток 10% после монтажа, пуско-наладки запуска в эксплуатацию.

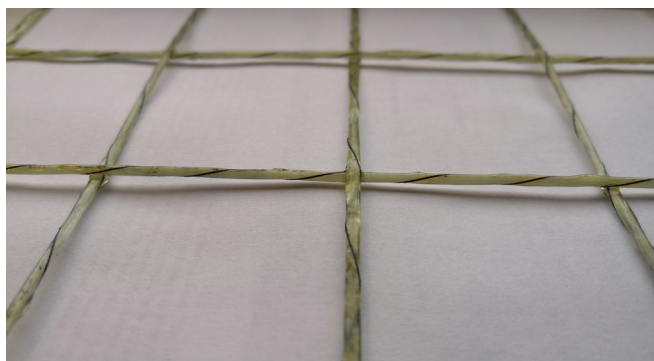
**Дополнительные отличия в конструкции оборудования в способах переплетения прутков в сетке:**

1 – ковровое переплетение (поперечные прутки поочередно огибают продольные).

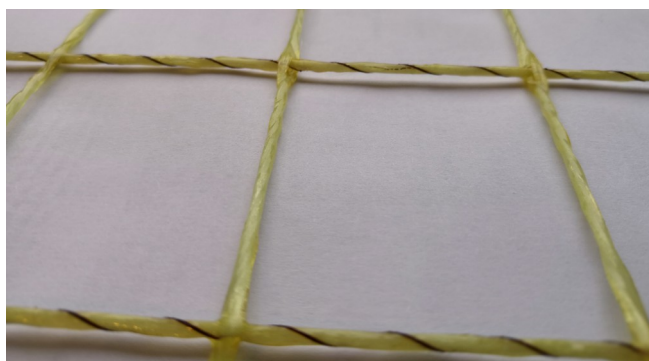
2 - скрученное переплетение (поперечные прутки проходят продольные насквозь).

*Второй вариант переплетения сетки придает ей особенную прочность.*

Такое оборудование дороже оборудования для коврового плетения + 300 тыс. рублей.



1



2

**С Уважением,**  
**директор Ивановского Механического Завода**  
**Сергеев Олег Евгеньевич**