



**СЕТКИ ПРОВОЛОЧНЫЕ
ТКАНЫЕ ИЗ ЦВЕТНЫХ
МЕТАЛЛОВ, СПЛАВОВ И
НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ**

МЕТАЛЛОТКАЦКОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Свое начало металлотацкое производство берет в 1922 году. По решению ВСХН, Кольчугинскому заводу по обработке цветных металлов было передано 13 металлотацких станков с ликвидированной московской фабрики Главбумпрома. Вместе с оборудованием приехали и первые рабочие.

1939 год. Цех входит в состав завода «Электрокабель»: к этому времени он становится лучшим по экономическим показателям подразделением предприятия.

В 1984 году произошло техперевооружение – замена челночных станков на рапирные, более производительные и удобные в эксплуатации.

Цех выстоял и в трудные перестроечные годы.

Сегодня это стабильно работающее подразделение завода, имеющее современное оборудование, гибкие технологии и квалифицированные кадры, позволяющие выпускать металлическую сетку широкой номенклатуры, соответствующей стандартам DIN, ISO, ГОСТ, ТУ, и волокнистые, используемые в производстве проволоки.

Выпускаемые металлические сетки применяются в авиационной, химической, нефтеперерабатывающей, абразивной и других различных отраслях промышленности России, стран ближнего и дальнего зарубежья.

Наше производство имеет все необходимые технологические отделы для бесперебойного производства сеток.

Производство металлических сеток на заводе имеет полный цикл, начиная от волочения проволоки и изготовления технологического инструмента до готового изделия.

1. Фильерный отдел – изготовление волочильного инструмента из синтетических алмазов.
2. Волочильный отдел – изготовление проволоки необходимого диаметра из различных металлов и сплавов.
3. Отжигальный отдел – термическая обработка проволоки с целью восстановления ее пластических свойств после волочения.
4. Бердочный отдел – изготовления берд – металлотацкого инструмента.
5. Приготовительный отдел – навивка проволок на навойный вал металлотацкого станка и проборка проволок основы в ремизы и бердо.
6. Тацкий отдел – на металлотацких станках производится изготовление металлотсеток.
7. Отдел технического контроля – для проверки качества и приемки готовой сетки в соответствии с установленными стандартами.

Сетки металлические проволочные тканые

Материал:

Латунь - Л-80,

Бронза Бр0Ф 6.5-0.4,

Никель НП-2,

Медь М1,

Нержавеющая сталь 03×18Н9Т-ВИ,

12×18Н10Т

Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками по ГОСТ 6613-86 Л-80; НП-2; Бр0Ф 6.5-04

Применяются для контроля и разделения материалов по размеру частиц, фильтрации жидкости, газов и других целей.

Номер сетки	Размер ячейки в свету, мм	Диаметр проволоки, мм	Кол-во ячеек на 1 см ² , шт.	Точность изготовления			Масса 1 м ² сетки из сплава, кг		
				Все сплавы	Л-80 и Бр0Ф 6.5-0.4	НП 2	Бр0Ф 6.5-0.4	Л 80	
004	0.040	0.030	20420.0	Н	В	К	0.183	0.181	-
0045	0.045	0.036	15252.0	Н	В	К	0.227	0.225	-
005	0.050	0.036	13526.0	Н	В	К	0.215	0.212	-
0056	0.056	0.040	10858.0	Н	В	К	0.237	0.235	-
0063	0.063	0.040	9428.0	Н	В	К	0.221	0.219	-
0071	0.071	0.050	6823.0	Н	В	К	0.292	0.288	0.284
008	0.080	0.055	5491.0	Н	В	К	0.272	0.270	0.264
009	0.090	0.060	4435.0	Н	В	К	0.342	0.338	0.332
01	0.100	0.060	3906.0	Н	В	К	0.320	0.320	0.311
0112	0.112	0.080	2714.0	Н	В	К	0.475	0.471	0.462
0125	0.125	0.080	2381.0	Н	В	К	0.445	0.440	0.433
014	0.140	0.090	1892.0	Н	В	К	0.501	0.496	0.487
016	0.160	0.100	1482.0	Н	В	К	0.548	0.542	0.532
018	0.180	0.120	1109.0	Н	В	К	-	-	0.664
02	0.200	0.120	980.0	Н	В	К	0.643	-	0.624
0224	0.244	0.120	847.0	Н	В	К	-	-	0.581
025	0.250	0.120	729.0	Н	В	К	-	-	0.539
028	0.280	0.140	566.0	Н	В	-	0.666	-	0.647
0315	0.315	0.160	445.0	Н	В	-	0.771	-	0.749
0355	0.355	0.160	376.0	Н	В	-	-	-	0.689
04	0.400	0.160	320.0	Н	В	-	-	-	0.636
045	0.450	0.200	237.0	Н	В	-	0.882	-	0.857
05	0.500	0.250	177.0	Н	В	-	-	-	1.157
056	0.560	0.250	151.0	Н	В	-	-	-	1.070
063	0.630	0.300	116.0	Н	-	-	-	-	1.351
07	0.700	0.300	100.0	Н	-	-	-	-	1.242
08	0.800	0.300	83.0	Н	-	-	1.145	-	1.128
09	0.900	0.400	59.1	Н	-	-	-	-	1.697
1	1.000	0.400	51.0	Н	-	-	1.575	-	1.575
1.25	1.250	0.400	37.2	Н	-	-	-	-	1.337
1.6	1.600	0.500	22.6	Н	-	-	-	-	1.647
2	2.000	0.500	16.0	Н	-	-	1.440	-	1.379
2.5	2.5	0.500	11.2	Н	-	-	-	-	1.148

* Н - нормальная точность; В - высокая точность; К - контрольные

** Материал: Л-80; Бр0Ф 6.5-0.4; НП-2; М 1

Имеется возможность изготовления сеток из нержавеющей стали до № 08 и латуни Л-70

Сетки для сит лабораторных из металлической проволочной сетки по ГОСТ Р 51568-99 (DIN ISO 3310-1: 1990) «сетки контрольные»

Предназначены для применения в лабораторных ситах.

Номер сетки	Размер ячейки в свету, мм	Диаметр проволоки, мм	Средний арифметич. размер стороны ячейки			Переплетение	Материал	Масса сетки м ² , кг
			мин.	макс.	Длина изм. участка, мм			
0045	0.045	0.036	0.0419	0.0481	2	САРЖ	Бр0Ф 6.5-0.4	0.225
0053	0.053	0.040	0.0496	0.0564	2	САРЖ	Бр0Ф 6.5-0.4	0.245
0075	0.075	0.050	0.0709	0.0791	2	САРЖ	Бр0Ф 6.5-0.4	0.285
009	0.090	0.070	0.0854	0.0946	5	САРЖ	Л -80	0.429
0106	0.106	0.070	0.1008	0.1112	5	САРЖ	Л-80	0.390
0125	0.125	0.090	0.1192	0.1308	5	САРЖ	-	0.527
015	0.150	0.1	0.1434	0.1566	5	САРЖ	-	0.560
018	0.180	0.110	0.1724	0.1876	10	ПОЛОТН	-	0.584
0212	0.212	0.140	0.2033	0.2207	10	ПОЛОТН	-	0.779
025	0.250	0.160	0.2401	0.2599	10	ПОЛОТН	-	0.874
03	0.3	0.2	0.2880	0.3120	10	ПОЛОТН	-	1.120
0425	0.425	0.220	0.409	0.441	10	ПОЛОТН	-	1.050
06	0.6	0.250	0.579	0.621	25	ПОЛОТН	-	1.029
071	0.71	0.300	0.685	0.735	30	ПОЛОТН	-	1.247

Сетки проволочные тканые медные по ТУ 16.К68-01-88

Сетки общепромышленного назначения.

Номер сетки	Размер ячейки в свету, мм.	Диаметр проволоки, мм.	Число проволок на 1 дм сетки	Число ячеек на 1 см ² сетки	Масса 1 м ² сетки, кг	Материал
32/32	0.21×0.21	0.1	322	1037	0.459	М-1
14/14	0.56×0.56	0.15	141	199	0.545	М-1
10/7	0.75×1.10	0.25	100/74	74	0.780	М-1
6/6	1.3×1.3	0.35	60	36	1.043	М-1
6/5	1.3×1.6	0.35	60/51	31	0.964	М-1

Сетки проволочные тканые фильтровые по ГОСТ 3187-76

Предназначены для фильтрации, обезвоживания и сушки.

Условное обозначение сетки	Число проволок на 1 см		Диаметр проволоки, мм		Теоретическая масса 1 м ² сетки, кг
	Основы	Утка	Основы	Утка	
П-48	48	360	0.45	0.30	2.63
П-52	52	400	0.45	0.28	2.64
П-56	56	400	0.40	0.28	2.54
П-60	60	400	0.40	0.28	2.58
П-64	64	495	0.35	0.22	2.03
П-68	68	495	0.35	0.22	2.07
П-72	72	550	0.30	0.20	1.82
П-76	76	550	0.30	0.20	1.83
П-80	80	600	0.28	0.18	1.62
П-90	90	670	0.28	0.16	1.53
П-100	100	670	0.25	0.16	1.48
П-120	120	670	0.22	0.16	1.46
П-160	160	830	0.20	0.14	1.44
П-200	200	900	0.18	0.12	1.24
С-56	56	570	0.50	0.37	5.82
С-64	64	680	0.45	0.30	4.69
С-72	72	850	0.40	0.25	4.10
С-80	80	1050	0.5	0.20	3.24
С-90	90	1050	0.30	0.20	3.18
С-100	100	1080	0.25	0.18	2.79
С-120	120	1300	0.25	0.16	2.62
С-160	160	1300	0.20	0.16	2.55
С-200	200	1570	0.20	0.14	2.45

* Материал латунь Л-80, нержавеющая сталь

П - полотняного переплетения; С - саржевого переплетения

Сетки проволочные из нержавеющей стали ГОСТ 3826-82

Применяется для отсева сыпучих материалов, арматуры, ограждения, при теплоизоляции промышленного оборудования, воздухоочистки.

Номер сетки	Ном. размер стороны ячейки в свету, мм	Номинальный диаметр проволоки, мм	Живое сечение сетки, %	Число проволок на 1 дм сетки	Масса 1 м ² сетки, кг
04	0.4	0.20 0.25	44.5 37.9	166.7 153.9	0.85 1.27
045	0.45	0.20 0.25	48.2 41.7	153.9 142.9	0.82 1.18
05	0.50	0.20 0.25 0.30	51.0 44.6 39.0	142.9 133.3 125.0	0.74 1.10 1.50
055	0.55	0.22 0.28	50.0 43.6	129.9 120.5	0.32 1.24
063	0.63	0.25 0.32	51.2 44.0	113.6 105.3	0.91 1.34
07	0.7	0.22 0.28 0.32	58.0 51.0 47.0	108.7 102.0 98.0	0.69 1.02 1.25
08	0.8	0.25 0.32	58.2 51.6	95.2 89.3	0.76 1.11
09	0.9	0.22 0.36	64.7 50.9	89.3 79.4	0.57 1.33
1	1.00	0.25 0.32 0.40	64.0 57.5 51.0	80.0 75.8 71.4	0.64 0.94 1.48

Сетки проволочные тканые фильтровые из никелевой проволоки по ТУ 16-538.082.-75

Применяются для тонкой очистки топлива в авиационной промышленности. Ширина полотна 1000 мм. Саржевое переплетение.

Условное обозначение сетки	Число проволок на 1 см		Диаметр проволоки, мм		Теоретическая масса 1 м ² сетки, кг
	Основы	Утка	Основы	Утка	
50/400	50	400	0.080	0.052	1.003
80/720	80	720	0.052	0.035	0.706

Сетки тканые фильтровые из нержавеющей стали по ТУ 16.К71-144-91

Применяются для тонкой очистки топлива в авиационной промышленности. Ширина полотна 1000 мм. Саржевое переплетение.

Номер сетки	Число проволок на 1 см		Диаметр проволоки, мм	
	Основы	Утка	Основы	Утка
160/1100	160	1100	0.028	0.020
130/900	130	900	0.036	0.0250
125/730	125	730	0.040	0.0280
80/400	80	400	0.050	0.0280

Сетки проволочные тканые медные с квадратными ячейками по ТУ 16-501.009-73 М1

Номер сетки	Размер стороны ячейки в свету		Количество проволок на 1 дм		Диаметр проволок, мм		Расчетная масса 1 м ² сетки, кг
	Номин. мм	Пред.оклон. %	Номин. мм	Пред.оклон. %	Номин. мм	Пред.оклон. %	
07	0.7	+50/-50	125	+8/-8	0.10	+0.008/-0.02	0.181

Возможно изготовление сеток по индивидуальному заказу

Химический состав сплавов Л-80, БрОФ, НП 2, М-1

Марка сплава	Химический элемент, процентное содержание в сплаве											
БрОФ	Олово 6.5-0.4	Фосфор 6.0-7.0	Никель 0.3-0.4	Сурьма 0.1-0.2	Алюминий 0.002	Свинец 0.002	Железо 0.02	Кремний 0.02	Висмут 0.002	Цинк 0.03	Медь ост.	
Л 80 полупомпак	Медь 79.0-81.0	Свинец 0.03	Железо 0.1	Фосфор 0.01	Сурьма 0.005	Висмут 0.002	Цинк остальное					
НП 2	Углерод 0.06	Кремний 0.1	Цинк 0.007	Марганец 0.03	Никель остальное							
М1	Медь, не менее 99.95	Висмут 0.001	Сурьма 0.008	Мышьяк 0.002	Фосфор 0.002	Свинец 0.003	Сера 0.004	Олово 0.002	Никель 0.002	Железо 0.003	Цинк 0.003	Серебро 0.003

Химический состав нержавеющей стали

Марка	Углерод, не более	Кремний, не более	Марганец, не более	Хром	Никель	Титан, не более	Сера, не более	Фосфор	Железо
03×18Н9Т-ВИ	0.03	0.08	2.00	17-19	8-9.5	5°С-0.8	0.020	0.035	остальное
12×18Н10Т	0.12	0.8	2.00	17-19	9-11	5°С-0.8	0.020	0.035	остальное

Более подробную информацию по сеткам можно получить по тел.(49 245) 22175, 93317 факс (49 245) 20650, 23024, 21708, 22131.
E-mail: ceh20@elcable.ru

ВОЛОЧИЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

(для производства проволоки из различных металлов и сплавов)

ВОЛОЧИЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПРОВОЛОКИ ИЗ РАЗЛИЧНЫХ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ

Создание производства металлических сеток из микронной проволоки потребовало большого количества тончайшего инструмента, для этого в 1949 году было организовано производство по изготовлению алмазных волок.

Оборудование и технология изготовления алмазных волок от огранки алмазного кристалла до полировки готовой алмазной волоки приобреталось в Германии. В настоящее время при изготовлении алмазных волок используется современное лазерное оборудование. Для обработки кристалла применяется передовое оборудование Ф. «ЭДЕР» Австрия.

Освоено производство волок из синтетического материала марки COMPAH, сырьё для синтетических волок сертифицировано и подтверждено сертификатом ISO 9002; 1994.

Завод «Электрокабель» изготавливает новые алмазные, синтетические волоки и волоки из твердого сплава ВК-6; ВК-8, производит ремонт бывших в употреблении. Волоки изготавливаются как маршрутами с учетом технологических вытяжек, так и отдельными диаметрами с допусками, необходимыми потребителю.

Завод «Электрокабель» производит и реализует волоки из:

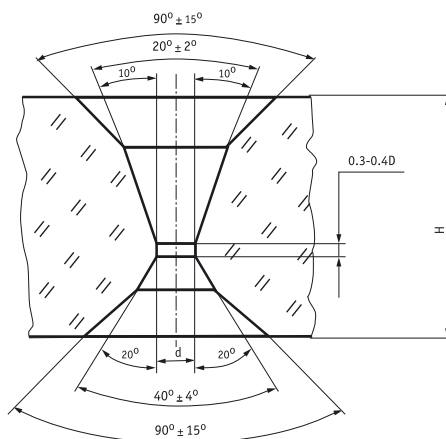
- синтетических алмазов с диаметром отверстий 0,4-2,5 мм и твердосплавные волоки ВК-6; ВК-9 с диаметром отверстия 0,4-7,00 мм.

Оправа алмазных и синтетических волок из латуни марки ЛС-59-1. Оправа твердосплавных волок из стали марки СТ-3. Симметричность рабочего конуса, смазочной и калибрующей зоны гарантируются, овальность при этом исключена. Допуск на диаметр волоки может быть обеспечен по желанию заказчика.

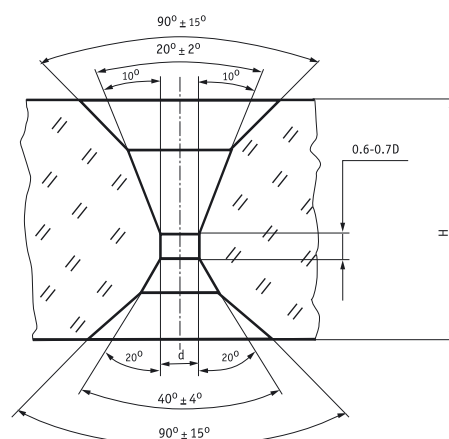
Возможны многократные переполировки диаметра волоки на следующий ближайший по маршруту размер, что дает возможность использовать волочильный инструмент до полного разрушения, вырабатывая весь ресурс кристалла.

Обозначение заготовки	Диаметр синтетической заготовки, мм	Высота синтетической заготовки, мм, (H)	Диаметр волок, мм, (D)	Предельные отклонения по диаметру, мм
C5015	3.1±0.3	1.5±0.1	0.4 – 1.00	+0.005
C5025	5.2±0.5	2.5±0.1	1.00 – 1.50	+0.007
C5025	5.2±0.5	2.5±0.1	1.51 – 1.80	+0.008
C5035	5.2±0.5	3.5±0.1	1.81 – 2.50	+0.01

Чертеж № 1. Тип М
(геометрия рабочей зоны синтетической волоки)



Чертеж № 2. Тип Т
(геометрия рабочей зоны синтетической волоки)



Сравнение стойкости волок из разных материалов с диапазоном диаметров от 0.40-2.0 мм

