



# СЕТКИ ТКАНЫЕ ПРОВОЛОЧНЫЕ

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

Материал: Латунь - Л-80, Бронза БрОФ 6.5-0.4, Никель НП-2, Медь М1, Нержавеющая сталь 03Х18Н9Т-ВИ, 12Х18Н10Т.

### Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками по ГОСТ 6613-86 Л-80; НП-2; БрОФ 6.5-0.4.

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 <sup>2</sup> , шт.	Точность изготовления			Масса 1 м <sup>2</sup> сетки из сплава, кг		
				все сплавы	Л-80 и БрОФ 6.5-0.4		НП 2	БрОФ 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	-	0.643	-	0.624
0224	0.244	0.120	847.0	Н	-	-	-	-	0.581
025	0.250	0.120	729.0	Н	-	-	-	-	0.539
028	0.280	0.140	566.0	Н	-	-	0.666	-	0.647
0315	0.315	0.160	445.0	Н	-	-	0.771	-	0.749
0355	0.355	0.160	376.0	Н	-	-	-	-	0.689
04	0.400	0.160	320.0	Н	-	-	-	-	0.636
045	0.450	0.200	237.0	Н	-	-	0.882	-	0.857
05	0.500	0.250	177.0	Н	-	-	-	-	1.157
056	0.560	0.250	151.0	Н	-	-	-	-	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; БрОФ 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 арифметический размер стороны ячейки			Переплетение	Материал	Масса сетки 1 м <sup>2</sup> , кг
			мин.	макс.	длина изм. участка, мм			
0045	0.045	0.036	0.0419	0.0481	2	САРЖ.	БрОФ 6.5-0.4	0.225
0053	0.053	0.040	0.0496	0.0564	2	САРЖ.	БрОФ 6.5-0.4	0.245
0075	0.075	0.050	0.0709	0.0791	5	САРЖ.	БрОФ 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	10	ПОЛОТН.	-	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	Число проволок на 1 дм сетки	Число ячеек на 1см <sup>2</sup> сетки	Диаметр проволоки, мм.	Масса 1м <sup>2</sup> сетки, кг	Материал
32/32	0.21x0.21	322	1037	0.1	0.459	М- 1
14/14	0.56x0.56	141	199	0.15	0.454	М- 1
10/7	0.75x1.10	100/74	74	0.25	0.780	М- 1
6/6	1.3x1.3	60	36	0.35	1.043	М- 1
6/5	1.3x1.6	60/51	31	0.35	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 <sup>2</sup> сетки, кг
	основы	утка	основы	утка	
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-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 <sup>2</sup> 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.

Номер сетки	Число проволок на 1 см		Диаметр проволоки, мм		Теоретическая масса 1 м <sup>2</sup> 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 м. 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	0.025
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 <sup>2</sup> сетки, кг
	номин., мм	пред.отклон. %	номин., мм	пред.отклон. %	номин., мм	пред.отклон. %	
07	0.7	+50/-50	125	+8/-8	0.10	+0.008/-0.002	0.181

Возможно изготовление сеток по индивидуальному заказу.

### Химический состав сплавов Л-80, БрОФ, НП 2, М1.

Марка сплава	Химический элемент, процентное содержание в сплаве											
	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.	
БрОФ												
Л 80 полутомпак	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
03X18H9T-ВИ	0.03	0.08	2.00	17-19	8-9.5	5°С-0.8	0.020	0.035	остальное
12X18H10T	0.12	0.8	2.00	17-19	9-11	5°С-0.8	0.020	0.035	остальное

## 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 волюки 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.

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

Входящий в состав Холдинга, завод «Электрокабель» производит и реализует волюки из:

- синтетических алмазов с диаметром отверстий 0,4-2,5 мм и твердосплавные волюки 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 волюки может быть обеспечен по желанию заказчика.

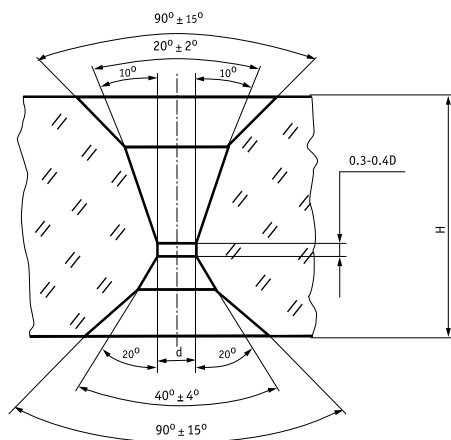
Возможны многократные переполіровки диаметра волюки на следующий ближайший по маршруту размер, что дает возможность использовать волочилиный инструмент до полного разрушения, вырабатывая весь ресурс кристалла.

### ВОЛОКИ ИЗ СИНТЕТИЧЕСКОГО АЛМАЗА.

Обозначение заготовки	Диаметр синтетической заготовки, мм	Высота синтетической заготовки, мм, (H)	Диаметр волок, мм, (D)	Предельные отклонения по диаметру, мм
С 5015	3.1±0.3	1.5±0.1	0.4-1.00	+0.005
С 5025	5.2±0.5	2.5±0.1	1.00-1.50	+0.007
С 5025	5.2±0.5	2.5±0.1	1.51-1.80	+0.008
С 5035	5.2±0.5	3.5±0.1	1.81-2.50	+0.01

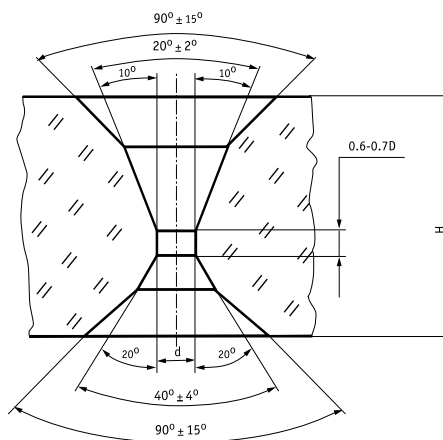
#### Чертеж №1. Тип М

(геометрия рабочей зоны синтетической волюки)



#### Чертеж №2. Тип Т

(геометрия рабочей зоны синтетической волюки)



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

