

# АкваБур — оборудование для горизонтальной намотки стеклопластика



ООО «АкваБур»

Директор:  
Шабрин Игорь Николаевич  
+7 (347) 295-94-41  
www.water-and-sand.ru



Предприятие «АкваБур» является производителем оборудования горизонтальной намотки стеклопластика, позволяющим изготавливать полуавтоматическим способом оснастку для производства стеклопластиковых труб, емкостей и резервуаров.

Данное оборудование сконструировано и разработано инженерами нашего предприятия.

Мы выполняем весь комплекс работ по изготовлению оборудования, монтажу на площадке Заказчика, проведению пуско-наладочных работ, вводу в эксплуатацию. А также проводим краткий курс обучения персонала Заказчика работе на оборудовании и с материалами, которые он использует.

Предприятие оказывает гарантийное и пост гарантийное обслуживание данного оборудования.

ООО «АкваБур» может выступить как генеральный подрядчик организации и запуска завода по производству стеклопластиковой продукции: трубы, емкости и резервуары, арматура, лист стеклопластиковый, изделия из стеклопластика промышленного применения и товары народного потребления.

Производство инновационное, высокорентабельное, низкоэнергоемкое, не требует привлечения многочисленного персонала.

## Оборудование для намотки стеклопластика

Оборудование горизонтальной намотки стеклопластика для изготовления цилиндрической оснастки, применяемой при производстве трубной продукции, емкостей и резервуаров от 2 м<sup>3</sup> до 100 м<sup>3</sup>.

ООО «АкваБур» имеет опыт изготовления оборудования горизонтальной намотки для производства труб, емкостей и резервуаров из стеклопластика. Это установки горизонтальной намотки стеклопластика, модель СГН-600/2400: серии 01, 02, 03.

**Серия 01** — намотка диаметром от 40мм до 300мм, длина до 4000мм;

**Серия 02** — намотка диаметром от 600мм до 3000мм, длина до 6000мм;

**Серия 03** — намотка диаметром от 600мм до 3200мм, длина до 7000мм.

Стоимость данного оборудования горизонтальной намотки стекловолокна в несколько раз ниже зарубежных аналогов. А срок изготовления — в 3 раза быстрее!

Оборудование позволяет изготавливать трубные заготовки цилиндрической формы диаметром от 600 мм до 3200 мм, длиной до 7000 мм. Толщина стенки до 100 мм.

Для изготовления трубных заготовок цилиндрической формы диаметром от 30 мм до 300 мм требуется конструктивная доработка намоточного оборудования, позволяющая увеличить скорость движения раздающей каретки и скорость вращения основного приводного вала (шпинделя). Существенное изменение конструкции самой каретки и несущей рамы станка, а также подающего шпулярика с бобинами ровинга и процесса смачивания пучка стеклонитей.

Намоточное оборудование в этом случае будет отличаться от представленных в интернете других видов и разработок такого типа оборудования (наподобие токарных станков с ЧПУ — оборудование дорогостоящее по цене реализации продавца, эксплуатации — расходы на энергоснабжение, сервисное обслуживание — дорогие комплектующие (коммутационная аппаратура).

**ВСЯ ПРОДУКЦИЯ, ПРОИЗВОДИМАЯ НАШИМ ПРЕДПРИЯТИЕМ ИМЕЕТ СЕРТИФИКАТЫ  
СООТВЕТСТВИЯ И ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ ТАМОЖЕННОГО СОЮЗА.**

## СРОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ НАМОТКИ СТЕКЛОПЛАСТИКА — 2 КАЛЕНДАРНЫХ МЕСЯЦА!

### Технические характеристики оборудования горизонтальной намотки СГН-600/2400

Модель	СГН-600/2400, серии 01, 02, 03
Применение	Для изготовления цилиндрической оснастки при производстве емкостей, резервуаров, труб и других цилиндрических тел вращения, методом горизонтальной намотки стекловолокна, смоченного в полиэфирной смоле.
Диаметр оправки (с функцией настройки каркаса на нужный диаметр), мм	600, 1100, 1600, 2000, 2400, 3000, 3200
возможность изготовления диаметра по размеру Заказчика (от 600 до 3200 мм)	
Длина барабана, мм	4030, 6030, 7030
возможность изготовления длины барабана по размеру Заказчика (от 6030 до 10030 мм)	
Угол намотки, град.	0–25
Скорость вращения барабана, об/мин	≤60
Максимальная скорость подачи нити, м/мин	90
Контроль	Ручной, полуавтоматический
Установленная скорость намотки, м/мин	45
Точность переплетения нитей, мм	±2
Аккуратность изменения положения нити при намотке, мм	0,5
Максимальная ширина ленты стеклоткани (наматывается одновременно с ровингом), мм	220
Тип намотки	Возвратно-поступательный, внахлест, перекрестная (серия 01)
Количество нитей в каждом пучке	от 60
Диаметр стеклонити, мм	1,0-1,5 (1200-2400 tex)
Тип смолы	Ненасыщенная полиэфирная, винилэфирная
Тип подачи нитей	Механический, регулируемый, в натяг
Пропитка	Погружная прижимная пропитка
Общая установленная мощность привода главного вала, кВт	от 1,2 до 3,6
Установленная мощность привода каретки, кВт	от 0,25 до 1,1
Общий вес станка, кг	от 800 до 2000
Габариты станка, Д x Ш x В, м	6,0 x 1,5 x 1,3 7,4 x 5,5 x 2,5 8,4 x 5,5 x 2,5
Производительность, кг/час	300–500
Платформа станка, м	5,5 x 1,0 x 0,10 7,4 x 2,0 x 0,14 8,4 x 2,0 x 0,14
Намоточный станок, серии	01; 02; 03
Трансмиссионная передача	ременная тройная
Стеллажи для бобин с нитями, шт	2; 1,6 x 1,6 x 0,7 м
Барабан-оправка, диаметр, мм	от 600, 1100, 1600, 2000, 2400, 3000, 3200
Общая потребляемая мощность, кВт	от 1,75 до 3,6
Смесительный бак, лит.	30

Оборудование малоэнергоёмкое (2 кВт/ч), полуавтомат — не требует большого участия обслуживающего персонала (всего 2 человека). Приведём сравнение расходов на энергопотребление оборудования горизонтальной намотки СГН-600/2400 (нашего изготовления) и намоточного оборудования других производителей, из расчёта 2-х сменного графика работы — 14 часовой рабочий день, 22 рабочих дня в месяц.

СГН-600/2400	Другие производители (США, Евросоюз)
Общее энергопотребление — 2 кВт/ч	Общее энергопотребление — от 50 кВт/ч
В день — 28 кВт/ч	В день — 700 кВт/ч
В месяц — 616 кВт/ч	В месяц — 15 400 кВт/ч
В год — 7 392 кВт/ч	В год — 184 800 кВт/ч
В денежном выражении — 36 960 Р в год	В денежном выражении — 942 000 Р в год

Оборудование нашего производства потребляет электроэнергии в 25 раз меньше, чем оборудование других производителей. Это хороший показатель при подсчёте себестоимости единицы выпускаемой продукции, а также отличное решение для производств в регионах с дорогим электроснабжением.