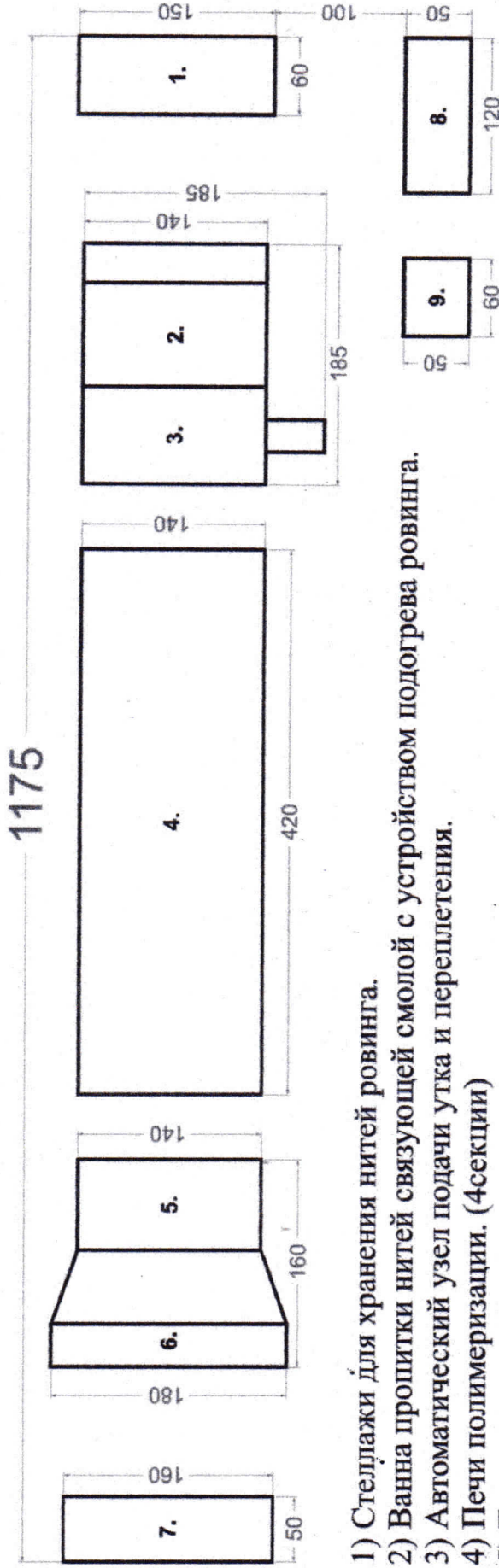


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
A3			ЛПКС-01-000.СБ	Сборочный чертёж		
A4			ЛПКС-01-001	Паспорт	4	
A4			ЛПКС-01-002	Руководство по эксплуатации	8	
A4			ЛПКС-01-003	Технология производства	3	
A4			ЛПКС-01-004	Кинематическая схема	4	
A4			ЛПКС-01-005	Электрическая принципиальная схема	3	
A4			ЛПКС-01-006	Пневматическая схема	2	
СХЕМЫ РАСТАНОВКИ ОБОРУДОВАНИЯ						
A3			ЛПКС-01-007	ЛПКС-500	1	
A3			ЛПКС-01-008	ЛПКС-1000	1	
A3			ЛПКС-01-009	ЛПКС-1200	1	
A3			ЛПКС-01-010	ЛПКС-2000	1	
Чертежи быстроизнашиваемых деталей						
A4			ЛПКС-01-011	Полоса	1	
A4			ЛПКС-01-012	Звезда z14	1	
A4			ЛПКС-01-013	Полоса	1	
Чертежи возможных поломок						
A4			ЛПКС-01-014	Тянущий вал	1	
A4			ЛПКС-01-015	Направляющие	1	
ЛПСПА-01-000.СБ						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.					Лит.	Лист
Пров.						Листов
Н.контр.						1
Утв.					Сборочный чертёж	

ЛПКС-01-009

РОДНИКОВСКИЙ ЗАВОД ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Схема расстановки оборудования ЛПКС-1200



- 1) Стеллажи для хранения нитей ровинга.
- 2) Ванна пропитки нитей связующей смолой с устройством подогрева ровинга.
- 3) Автоматический узел подачи утка и перешлетения.
- 4) Печи полимеризации. (4секции)
- 5) Тянущее устройство.
- 6) Узел автоматического счёта реза.
- 7) Узел намотки сетки в рулоны.
- 8) Устройство размотки поперечного прутка.
- 9) Узел подачи поперечного прутка.

Расстояние между узлами примерно 50см.

Расстояние между узлами 1. - 2. и 6. - 7. примерно 100см.

www.asp37.ru

8(800)222-48-41

ЛПКС-01-009		Лит	Масса	Масштаб
ЛПКС-1200				1:1
Станок ЛПКС		Лист	Листов	1
РЗПО				
Изм. Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	
Разработ.	Щульгин А.А.			
Проб.	Смирнов Р.С.			
Т.контр.				
Н.контр.				
Удп.	Лавкин А.В.			

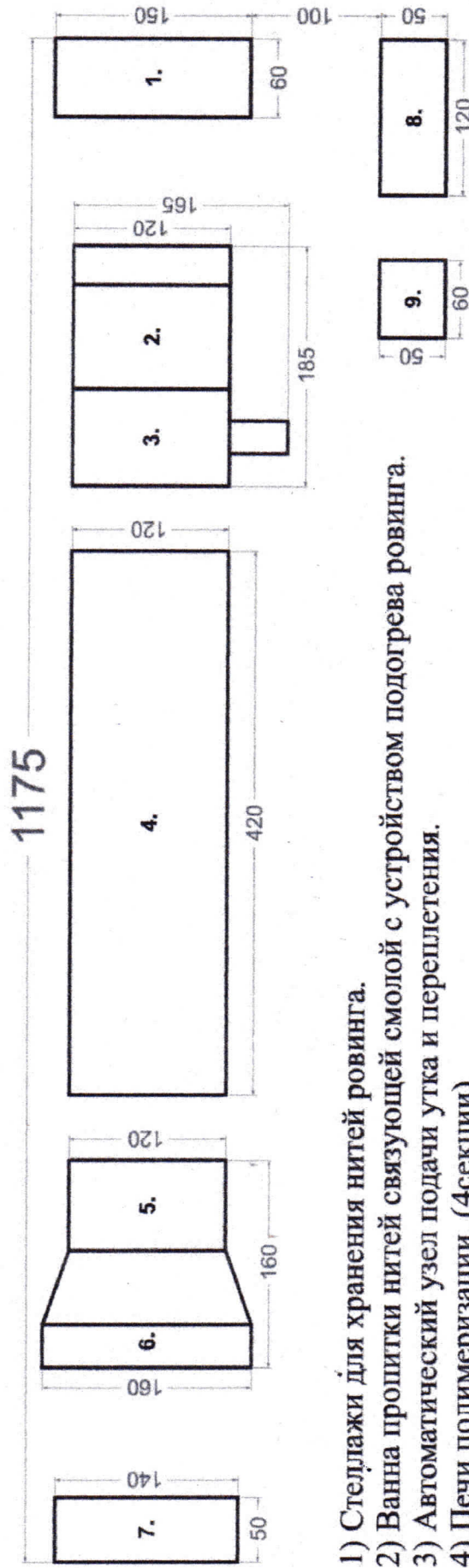
Копировал

Формат А3

ЛПКС-01-007

РОДНИКОВСКИЙ ЗАВОД ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Схема расстановки оборудования ЛПКС-1000



- 1) Стеллажи для хранения нитей ровинга.
- 2) Ванна пропитки нитей связующей смолой с устройством подогрева ровинга.
- 3) Автоматический узел подачи утка и переплетения.
- 4) Печи полимеризации. (4секции)
- 5) Тянущее устройство.
- 6) Узел автоматического счёта реза.
- 7) Узел намотки сетки в рулоны.
- 8) Устройство размотки поперечного прутка.
- 9) Узел подачи поперечного прутка.

Расстояние между узлами примерно 50см.

Расстояние между узлами 1. - 2. и 6. - 7. примерно 100см.

www.asp37.ru

8(800)222-48-41

ЛПКС-01-007

Изм. Лист	№ док-м.	Подп.	Дата
Разработ.	Щульгин А.А.		
Проб.	Смирнов Р.С.		
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.	Павлов А.В.		
Лист	Масса	Масштаб	
			1:1
Лист	Листов	1	
Станок ЛПКС			РЗПО

Копировать

Формат А3

Технические характеристики оборудования ЛПКС

	ЛПКС-1000	ЛПКС-1200	ЛПКС-2000
Выпускаемые диаметры	2-4мм	2-4мм	2-4мм
Габариты линии	12x3	12x3	18x6
Основные размеры ячейки	50x50, 100x100, 200x200*	50x50, 100x100, 200x200*	50x50, 100x100, 200x200*
Потребляемая средняя мощность	при прогреве печи	8кВт/ч до 60мин	24кВт/ч до 60мин
	при работе печи	6-8кВт/ч	18-22кВт/ч
Мощность электроприводов в режиме работы	мах 4кВт/ч среднее 3кВт/ч	мах 4кВт/ч среднее 3кВт/ч	мах 6кВт/ч среднее 4кВт/ч
Количество сотрудников в смену	2	2	2

Условия к рабочему помещению:

Оптимальный размер помещения	15x5	15x5	20x6
Электрическая сеть	380v, 50Гц, до 30кВт.	380v, 50Гц, до 30кВт.	380v, 50Гц, до 50кВт.

Комплект поставки:

	Кол-во	Кол-во	Кол-во
Стеллажи для хранения нитей ровинга	1 шт.	1 шт.	4 шт.
Устройство подогрева ровинга	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Ванна пропитки нитей связывающей смолой	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Автоматический узел подачи утка и переплетения	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Туннельная печь полимеризации	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Устройство продольного реза сетки	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Тянущее устройство	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Узел автоматического счета и безостановочного реза	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Узел намотки сетки в рулоны	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Узлы для подготовки и размотки поперечного прутка	1 шт.	1 шт.	1 шт.



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ "СТРОЙДОМ". Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: 155244, Россия, область Ивановская, Родниковский район, село Парское, улица Светлая, Дом 8, Кабинет 1.

Основной государственный регистрационный номер 1173702005212.

Телефон: 8(800)222-48-41, Адрес электронной почты: ivupak@mail.ru.

в лице Генерального директора Пряхина Владимира Валерьевича

заявляет, что Оборудование для переработки полимерных материалов, торговая марка «Стройдом»: линия для производства стеклопластиковой арматуры и сетки, модели: ЛПСПА-1, ЛПСПА-2, ЛПСПА-1(П), ЛПСПА-2(П), ЛПКС-500, ЛПКС-1000, ЛПКС-1200, ЛПКС-1500.

Изготовитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ "СТРОЙДОМ". Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 155244, Россия, область Ивановская, Родниковский район, село Парское, улица Светлая, Дом 8, Кабинет 1.

Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 28.96.10-004-09806354-2018 «Линии производства стеклопластиковой арматуры и сетки. Технические условия».

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 8477809900

Серийный выпуск.

соответствует требованиям

Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования"

Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"

Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств"

Декларация о соответствии принята на основании

протокола испытаний № 05943-220-2-18/БМ от 29.12.2018 года, выданного Испытательной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью "Инновационные решения", аттестат аккредитации РОСС RU.0001.04ИБЮ.

Схема декларирования соответствия: 1д.

Дополнительная информация

раздел 2 ГОСТ 12.2.003-91 "Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности", ГОСТ 12.2.007.0-75 "Система стандартов безопасности труда.

Изделия электротехнические. Общие требования безопасности", разделы 6 и 7 ГОСТ 30804.3.2-2013 (IEC 61000-3-2:2009) "Совместимость технических средств электромагнитная. Эмиссия гармонических составляющих тока техническими средствами с потребляемым током не более 16 А (в одной фазе).

Нормы и методы испытаний", раздел 4 ГОСТ 30804.3.3-2013 (IEC 61000-3-3:2008) "Совместимость технических средств электромагнитная. Ограничение изменений напряжения, колебаний напряжения и фликера в низковольтных системах электроснабжения общего назначения. Технические средства с потребляемым током не более 16 А (в одной фазе), подключаемые к электрической сети при несоблюдении определенных условий подключения. Нормы и методы испытаний". Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69. Срок хранения (службы) и (или) ресурс продукции указаны в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 28.12.2023 включительно.



Пряхин Владимир Валерьевич

(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-РУ.АД71.В.01723/18

Дата регистрации декларации о соответствии: 29.12.2018