



ООО «ЭРЭНДЖИ»

г. Вязники, Владимирская обл., Россия

ПРЕЗЕНТАЦИЯ



## ООО «ЭРЭНДЖИ»

год основания – 2013.

персонал – 10 человек.

- *Запчасти и комплектующие*: игольницы, очистительные и подкладочные столы для иглопробивных машин;
- *Оборудование для подготовки волокна* (bale opener);
- *Оборудование для преобразования прочеса* (web drafter);
- *Инжиниринг.*



# ООО «ЭРЭНДЖИ»

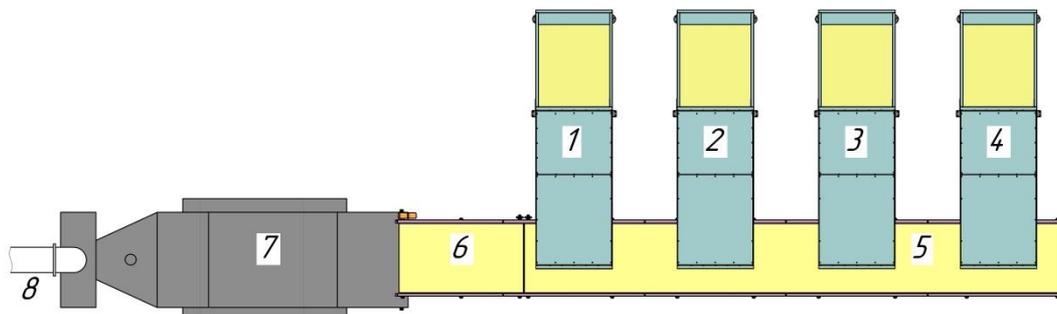
## Перечень клиентов:

«ПНМ», «Оптима Текс», Владимирская обл.,  
«Полилайн», «Экосервис», Новгородская обл.,  
«Велам рус», Нижегородская обл.,  
«Аметист», Московская обл.,  
«Экотекс», Тверская обл.,  
«Петровойлок», С.-Петербург.,  
«Технотекс», Пензенская обл.,  
«Ярославская Фабрика Валяной обуви», Ярославская обл.



# ООО «ЭРЭНДЖИ»

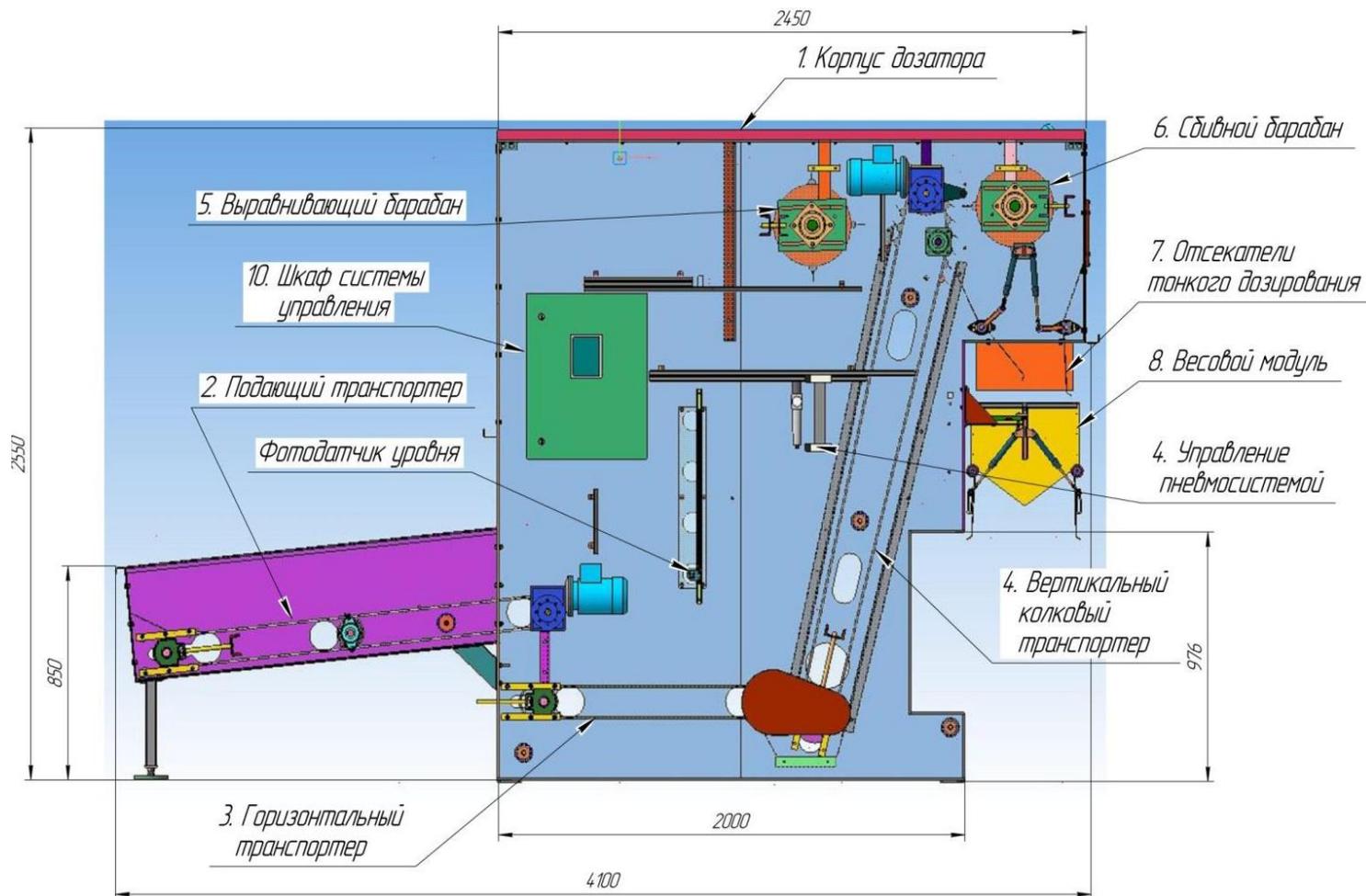
**Линия подготовки волокна на основе щипально-замасливающей машины ЩЗ-140 (производительность 480 кг/ч)**



- 1...4. Дозатор весовой RZh-120.
- 5. Транспортер поперечный
- 6. Транспортер наклонный
- 7. ЩЗ-140
- 8. Питатель чесальной машины
- 9. Пневмотранспорт

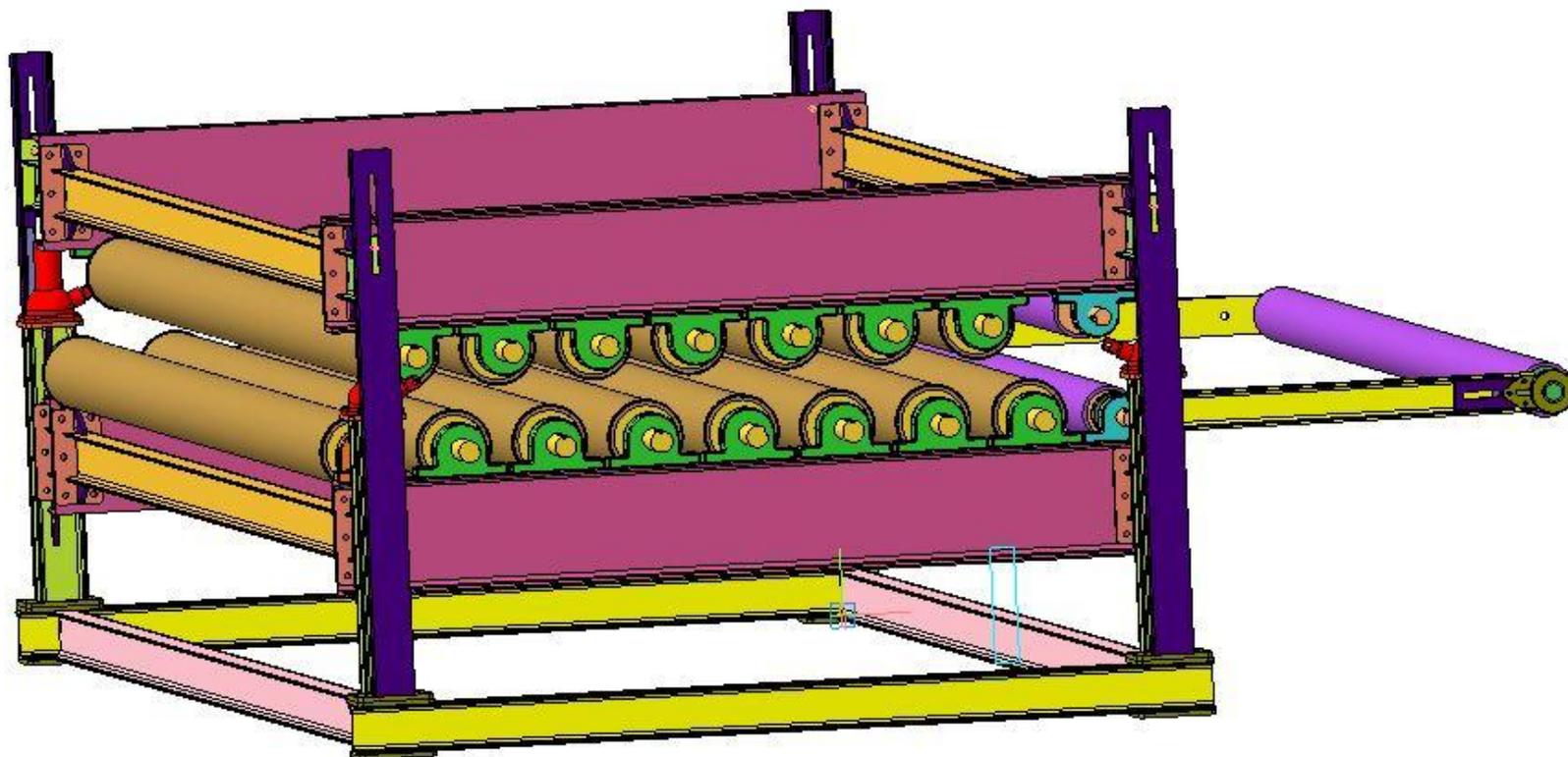


# ООО «ЭРЭНДЖИ»



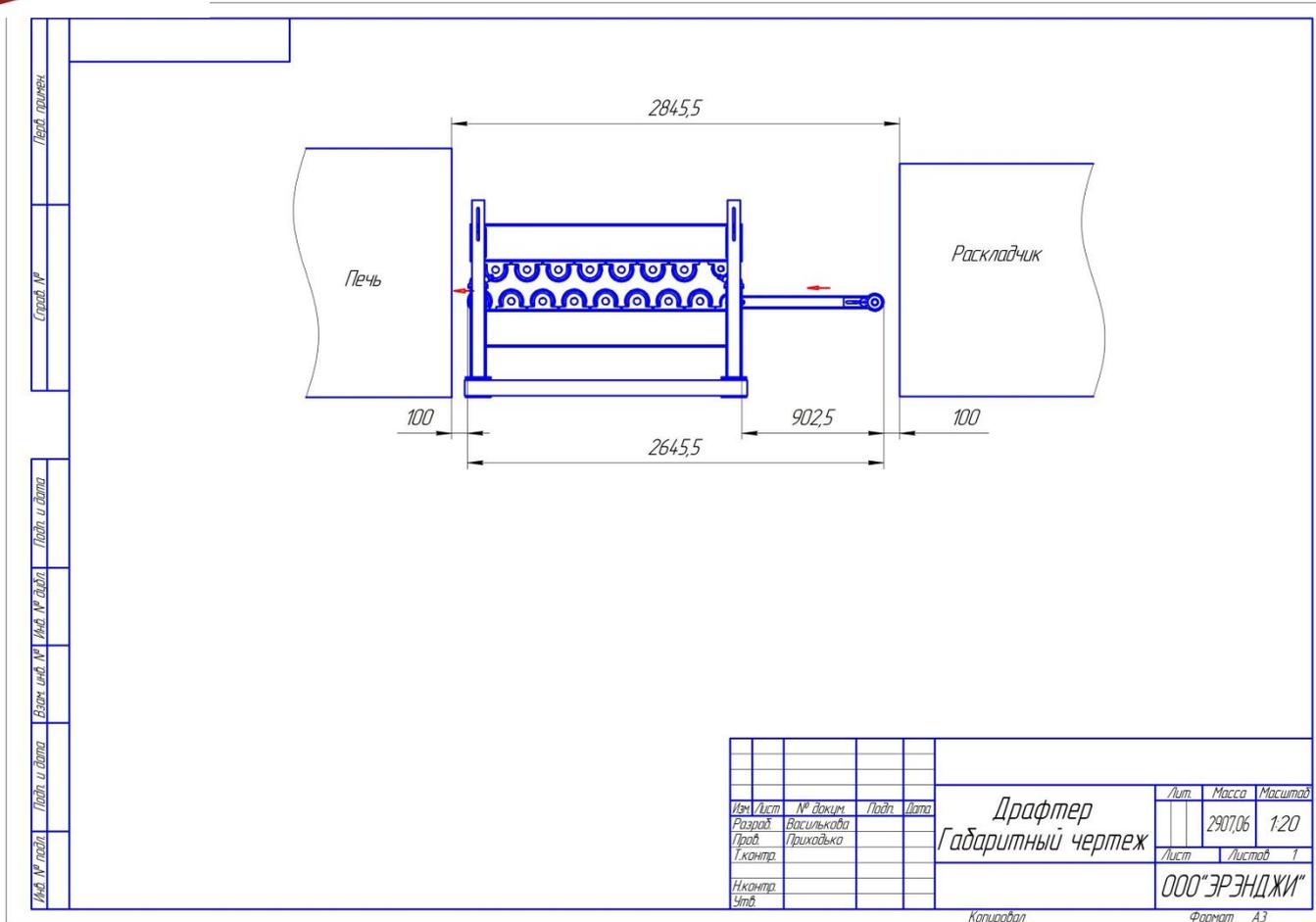


# ООО «ЭРЭНДЖИ»





# ООО «ЭРЭНДЖИ»



Перв. поуреч.

Стр. №

Лист и дата

Взвеш. инв. № 144, № 2, 3, 4, 5

Лист и дата

144, № 2, 3, 4, 5

Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата	Драфтер Габаритный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Василькова	Проект.	Приходько			Лист	2907,06	1:20
Инженер.						Листов	1	
Утв.						ООО «ЭРЭНДЖИ»		



## ООО «ЭРЭНДЖИ»

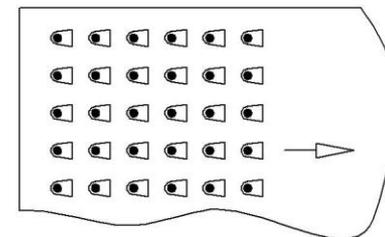
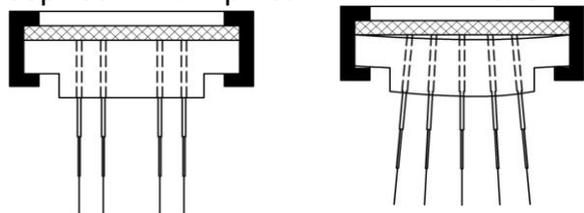
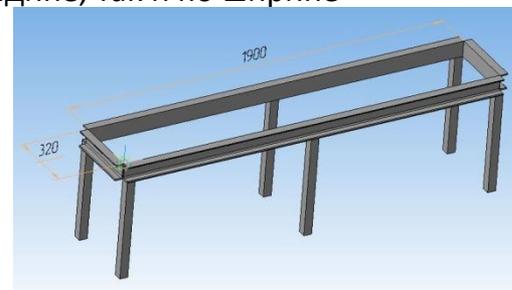
- подкладочный, очистительный столы и игольницы для иглопробивных машин отечественного производства (ИМ1800, ИМ2200, ИМД1800);
- подкладочный, очистительный столы и игольницы для иглопробивных машин импортного производства;
- подбор игл и отверстий в столах под материал заказчика;
- установка столов/игольниц на иглопробивное оборудование заказчика, наладка и ремонт иглопробивных машин.



# ООО «ЭРЭНДЖИ»

## Инструкция по набивке игл.

- Основные проблемы у клиента возникают при установке плохо забитой игольницы.
- При установке очистительного и подкладочного стола использовать оправку диаметром 5,8 мм. Данная оправка должна без усилия проходить в отверстия как справа-слева-посередине, так и по ширине иглопробивной машины.
- Забивку игл производить на мощном столе из швеллера размером 80 мм., минимум 6 ног – по краям и посередине.
- Игольница в момент забивания игл должна быть плотно прижата к столу струбцинами или другими устройствами.
- Отверстия в игольнице просверлены диаметром 1,75, что удлиняет ресурс игольницы. Диаметр иглы 1,83 мм., из-за чего при первой набивке иглы входят тяжело. Даже при небольшом искривлении иглы не допускается ее дальнейшее забивание. Необходимо выбить иглу и забить ее повторно в уже увеличенное отверстие. Для набивки необходимо использовать молотки с деревянной ручкой от 300 до 400 грамм. На первую набивку ставить слесарей – мужчин, которые смогут плотно держать иглу и четко попадать по шляпке.
- Шляпки игл необходимо направлять в одну сторону.
- Шляпки игл необходимо утопить внутрь игольницы, чтобы избежать веерности игл при затягивании игольницы в иглопробивной машине.



- При выбивании игл необходимо пользоваться специальной выбивалкой, чтобы исключить поломку рядом стоящих игл.



# ООО «ЭРЭНДЖИ»

## Подготовка волокна:

- Автоматизация процесса подготовки волокна (исключение ручного труда при дозировании компонентов и питании чесальной машины);
- Экономия бикомпонентного волокна из-за повышения точности дозирования, предварительного открытия бикомпонента;
- Улучшение неровноты по массе по длине материала (рулона) за счет автоматизации питания питающего бункера ЧМ (аирлэй и т.д.).

## Преобразование прочеса:

- Увеличение производительности и/или повышение равноты по ширине нетканого материала при работе на низких пов. плотностях.

## Столбы и игольницы для иглопробивных машин:

- Улучшение качества полотна при использовании новой игольницы с плотно фиксированными иглами;
- Экономия игл при правильном подборе диаметра отверстий под материал заказчика.