

ПРОИЗВОДСТВО НЕЗАВИСИМЫХ ПРУЖИННЫХ БЛОКОВ



Процесс создания независимого пружинного блока состоит из двух операций: навивки пружин и склейки лент. Первый станок навивает пружину бочкообразной формы из высокоуглеродистой проволоки ГОСТ 9389-75 диаметра от 1,3мм до 2,2мм. В отличие от пружинного блока типа «Боннель», пружины скрепляются между собой не спиралью, а запаиваются ультразвуком в ленту из нетканого материала, причём каждая из них оказывается в отдельном

мешочке. При такой технологии отсутствует трение между пружинами, а во время использования исключается скрип и другие звуки. В качестве нетканого материала в основном используется «спанбонд». В более дорогих блоках (Multipocket) используется более мягкий нетканый материал «файбертек».



Перед запайкой в мешочек пружина проходит нормализацию под высокой температурой, в результате которой частично восстанавливается кристаллическая решётка стали после деформации, что значительно уменьшает усадку пружины при ее дальнейшем использовании. Для придания нужной мягкости и устранения различных звуков, используется «спанбонд» плотностью от 60г/м2 до 80 г/м2. Затем ленту из спанбонда с пружинами на специальном оборудовании

склеивают клеем- расплавом при температуре до 80 градусов, причём подбирается клей, который после высыхания остаётся прочным и эластичным. Эластичность клея - очень важный параметр, потому что в независимом пружинном блоке каждая пружинка «работает» отдельно от других.

Независимые пружинные блоки бывают нескольких видов. В таких блоках может использоваться от 200 до 700 пружин на кв.м.

Пружинные блоки:

Технические характеристики

	“Стандарт”	“Эконом”:
плотность	256 пружин / м2	210 пружин / м2
высота блока	85-160 мм	85-160 мм
число витков в пружинах	6,5	6,5
диаметр пружин	60 мм	72 мм
толщина стальной проволоки	от 1,8 мм	от 1,8 мм

