



ГРУППА КОМПАНИЙ

**ДИПОС**

ДЕЛО И ПОСТОЯНСТВО

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

# СОДЕРЖАНИЕ

## **04** О КОМПАНИИ

## **06** ИСТОРИЯ

## **20** УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПОСТАВЩИК МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ

## **30** ПРОИЗВОДСТВО

## **32** ПЕРЕРАБОТКА АРМАТУРНОЙ СТАЛИ

- 34 СВАРНЫЕ СЕТКИ
- 38 ФИКСАТОРЫ ДЛЯ СВАРНЫХ СЕТОК
- 40 АРМАТУРА И ПРОВОЛОКА
- 44 КАРКАСЫ БУРОНАБИВНЫХ СВАЙ
- 48 СЕТКА СВАРНАЯ В РУЛОНАХ
- 50 СКОБО-ГИБОЧНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

## **52** ПЕРЕРАБОТКА ПЛОСКОГО ПРОКАТА

- 54 ПРОДОЛЬНАЯ РЕЗКА РУЛОННОЙ СТАЛИ
- 58 ПОПЕРЕЧНАЯ РЕЗКА РУЛОННОЙ СТАЛИ
- 62 ПРОФНАСТИЛ
- 68 ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНОЙ ЛИСТ
- 70 ТРУБНАЯ ПРОДУКЦИЯ
- 76 СТРОИТЕЛЬНЫЕ ПРОФИЛИ
- 80 АРМИРУЮЩИЕ ПРОФИЛИ
- 84 МОНТАЖНЫЕ ПРОФИЛИ
- 86 ОТДЕЛОЧНЫЕ ПРОФИЛИ
- 90 ГНУТЫЙ ШВЕЛЛЕР
- 92 ЦЕЛЬНО-ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНАЯ СЕТКА

## **94** НАСТИЛЫ

- 96 СВАРНОЙ РЕШЕТЧАТЫЙ НАСТИЛ
- 102 ПРЕССОВАННЫЙ НАСТИЛ
- 106 ПРОСЕЧНО-ПРОФИЛИРОВАННЫЙ НАСТИЛ
- 110 СТУПЕНИ

## **116** УСЛУГИ

- 118 ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ
- 122 ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ
- 124 ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА
- 126 ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА
- 128 ПЕРФОРАЦИЯ ЛИСТА
- 132 ГИБКА МЕТАЛЛА
- 134 ИНЖИНИРИНГОВЫЙ ЦЕНТР
- 136 ДОСТАВКА
- 138 ПЕРЕРАБОТКА МЕТАЛЛОЛОМА

## **140** НАШИ ПРОЕКТЫ

## **142** КОНТАКТЫ

# О КОМПАНИИ

**ГРУППА КОМПАНИЙ «ДИПОС»** — это производственно-коммерческая организация с высоким уровнем сервиса и собственным производством по переработке арматурной стали, плоского проката и изготовлению решетчатых настилов.

Производственные комплексы «ДиПОС» оснащены оборудованием от ведущих мировых брендов. Контроль качества и сертификация произведенной продукции соответствуют современным стандартам.

Ежегодно на предприятии перерабатывается более 350 тысяч тонн металлопроката. Мы осуществляем поставки металлопродукции на территории России и в страны СНГ. Филиалы компании расположены в 5 округах Российской Федерации.

Доставка продукции осуществляется большегрузными автомобилями SCANIA, оснащенными системой спутниковой навигации, что позволяет контролировать время доставки продукции потребителю. Также возможна доставка продукции железнодорожным транспортом и формирование сборных заказов.

С 2007 года наша компания регулярно удостоивается наград «Лучший СМЦ России» и «Лучшая металлобаза России».

СОБСТВЕННЫЙ  
АВТОПАРК ИЗ  
**120 АВТОМОБИЛЕЙ SCANIA**

СКЛАДСКИЕ  
ПОМЕЩЕНИЯ —  
**СВЫШЕ 50 ГА**

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ  
МОЩНОСТИ —  
**60 000 ТОНН В МЕСЯЦ**

ФИЛИАЛЫ ГРУППЫ  
КОМПАНИЙ —  
**В 5 ФЕДЕРАЛЬНЫХ ОКРУГАХ**

**СВЫШЕ 2 000 НАИМЕНОВАНИЙ**  
ПРОДУКЦИИ  
В АССОРТИМЕНТЕ

**БОЛЕЕ 60 ЕДИНИЦ**  
СОВРЕМЕННОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ

ПЕРЕРАБОТКА  
СЫРЬЯ —  
**1 500 ТОНН В ДЕНЬ**

В ПРОИЗВОДСТВЕ  
УЧАСТВУЮТ  
**БОЛЕЕ 1 200 ПРОФЕССИОНАЛОВ**

НАШ ДЕВИЗ —  
**ДЕЛО  
И ПОСТОЯНСТВО!**



# ИСТОРИЯ

**1992** — ГОД ОСНОВАНИЯ ООО «ПКФ «ДиПОС»

**1995** Компания «ДиПОС» получила звание официального поставщика Департамента строительства г. Москвы.

**1997** Открытие главного складского комплекса в г. Лыткарино.

**1999** Вступление в Российскую Ассоциацию Металлоторговцев, объединившую крупнейших производителей и продавцов металла в России.  
В рейтинге металлоторговых компаний России ООО «ПКФ «ДиПОС» отмечен как лучший поставщик сортового проката и один из ведущих универсальных поставщиков страны.  
14 июля открылся филиал «СмолМетТорг».

**2000** География поставок металлопроката расширяется. Поставки охватывают: Смоленскую, Кировскую, Тульскую, Липецкую, Рязанскую области, Краснодарский край, Северо-Западный регион, а также регионы Сибири и Дальнего Востока.  
9 марта открылся филиал «Вятский СМЦ» в г. Киров, а 21 августа — «ДиПОС-Алтай» в г. Барнаул.



**ДИПОС ПО ВСЕЙ РОССИИ!**



**2001** Отправная точка деятельности компании — снабжение металлопрокатом строительного комплекса Москвы:

- ♦ Здания Сбербанка России,
- ♦ Храма Христа Спасителя,
- ♦ Московской кольцевой автодороги,
- ♦ Второго транспортного кольца,
- ♦ Торгового центра на Манежной площади,
- ♦ ММДЦ «Москва-Сити»,
- ♦ ЖК «Алые Паруса»

и других объектов жилищного и социального строительства.  
30 мая открылся филиал компании «ДиПОС» в г. Новомосковск — «ДиМЕТА», а 12 июля — филиал в северной столице — «ДиПОС-Санкт-Петербург».

**2003** — В ИВАНОВЕ НАЧИНАЕТ РАБОТАТЬ «ВЕРХНЕВОЛЖСКИЙ СМЦ»

Направление деятельности СМЦ — производство, переработка и продажа металлопроката. Поставки металла и изделий из него охватывают Ивановскую, Костромскую, Ярославскую, Владимирскую, Нижегородскую области.

**2004** Запущено производство сварной сетки. Группа компаний «ДиПОС» удостоена кубка «За лучшую экспозицию» на выставке «Металл-Экспо 2004». По итогам конкурсов «Лучшая металлобаза России-2004» и «Лучший СМЦ России-2004», победителями в соответствующих номинациях стали металлобаза компании «ДиПОС» в г. Лыткарино и «Верхневолжский сервисный металлоцентр» в г. Иваново.  
С этого года филиалы группы компаний «ДиПОС» ежегодно удостоиваются почетных наград данного конкурса.



**2005** Объем продаж вырос на 5 %, а выпуск собственной продукции увеличился в 5 раз — до 10 000 тонн в месяц. Получены сертификаты качества на сварные сетки. Группа компаний «ДиПОС» освоила производство скобо-гибочных элементов. Введены в эксплуатацию две новые линии по переработке металла: итальянская — по продольной резке рулонной стали и австрийская — холодного проката арматурной стали.

**2007** — НА «ВЕРХНЕВОЛЖСКОМ СМЦ» ВВЕДЕН В ЭКСПЛУАТАЦИЮ НОВЫЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС ПО ПЕРЕРАБОТКЕ РУЛОННОЙ СТАЛИ

Закуплено современное высокотехнологическое оборудование в Испании, Италии, Германии по продольной и поперечной резке металла и изготовлению профилей.

Состоялась презентация и запуск уникальной испанской линии поперечной резки металла, позволяющей изготавливать заготовки прямоугольной, ромбической, трапециевидной и треугольной формы.

Для входного контроля поступающего сырья приобретена линейка испытательного лабораторного оборудования фирмы Zwick/Roell (Германия).

«ДиПОС» представил новые технологии для строительства: фиксаторы для сеток (распорные полосы), которые изготавливаются с помощью автоматического оборудования австрийского производства.

«Верхневолжский СМЦ» получил сертификат соответствия Системы менеджмента качества требованиям ГОСТ Р ИСО 9001:2000.

Введены в эксплуатацию немецкие мостовые краны грузоподъемностью 10 и 20 тонн.

**Продукция собственного производства компании «ДиПОС» пополнилась профилями собственного производства: строительными, армирующими и монтажной шиной. ООО «ПКФ «ДиПОС» заняло 129-ю строчку в ежегодном рейтинге «200 крупнейших частных компаний» журнала «Forbes»**

**2006** Группа компаний «ДиПОС» ввела в эксплуатацию высокопроизводительный правильно-отрезной автомат. «ДиПОС» — победитель конкурса «Партнерство-2006», учрежденного ПАО «Северсталь», в номинации «Прорыв года». В сентябре 2006 года была организована лаборатория для аттестации холоднодеформированной арматуры собственного производства и сеток из нее.



## 2008 — В ЛЫТКАРИНО ОТКРЫТ НОВЫЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОМПЛЕКС ПО ПЕРЕРАБОТКЕ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ

На территории «Верхневолжского СМЦ» состоялась презентация нового цеха по переработке листового проката. Следуя генеральной концепции развития группы компаний «ДиПОС» на период 2007—2015 гг., в июле компания «ДиПОС» успешно запустила комплекс по переработке металлолома на базе «Верхневолжского СМЦ». Произведена первая поставка листовых заготовок для испытания штамповой оснастки для изготовления автокомпонентов в Японию и Китай. Проведены пусконаладочные работы автоматической немецкой линии для производства просечно-вытяжного листа с различными параметрами и формами ячейки.



**2009** С целью оптимизации производства на «Верхневолжском СМЦ» был выполнен капитальный ремонт и перенос автоматической линии продольной резки в производственный корпус переработки листового проката.

Введена в эксплуатацию еще одна, более мощная испытательная машина, а также вырубной штамп для изготовления образцов в соответствии с EN 10002-1 и специальный станок той же фирмы для подшлифовки вырубленных образцов. В этом же году ООО «Верхневолжский СМЦ» признан потенциальным поставщиком для производства автомобилей Renault после успешного прохождения департаментом обеспечения поставок профильных элементов кузовов технического аудита компанией ALFA Automotive Technologies.

**2010** В начале года установлены и введены в эксплуатацию два станка лазерной обработки мощностью 2 кВт и 3 кВт.

Приобретены и освоены приборы и оборудование для испытаний лакокрасочных и металлических покрытий.

В 2010 году открылись два филиала в Алтайском крае: 1 июня — «ДиПОС-Алейск», 27 октября — «ДиПОС-Рубцовск».

**2011** Компания «ДиПОС» предложила инновационное решение в производстве и применении отделочных профилей, начав выпускать отделочные профили по уникальной технологии.

**2012** Строительство крытого складского комплекса площадью 20 000 кв. м в Лыткарино. Компания «ДиПОС» стала использовать для транспортировки универсальную рельсовую машину — трамбовиль «Геркулес». В мае 2012 года на «Верхневолжском СМЦ» была запущена в эксплуатацию линия продольной резки металла толщиной 1–7,0 мм.



**2012** В октябре 2012 года завершён монтаж трубосварочного стана со средней мощностью 25 тыс. тонн в год и произведена опытная партия профильных труб.

Компания «ДиПОС» получила статус стратегического партнера ОАО «Уральский трубный завод».

ГРУППА КОМПАНИЙ «ДиПОС» УВЕЛИЧИВАЕТ ПРОДАЖИ МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ И **ВХОДИТ В ТРОЙКУ КРУПНЕЙШИХ МЕТАЛЛОТРЕЙДЕРОВ СТРАНЫ**

**2013** Выпущен сборник Стандартов Организации, который стал незаменимым помощником для проектных и строительных организаций, а также для специалистов строительных инспекций.

На «Верхневолжском СМЦ» запущены три линии поперечной резки рулонной стали производства Италии, Южной Кореи и России.



НА НОВЕЙШЕМ АВСТРИЙСКОМ ОБОРУДОВАНИИ ОТ КОМПАНИИ EVG **БЫЛО ЗАПУЩЕНО ПРОИЗВОДСТВО СВАРНОГО РЕШЕЧАТОГО НАСТИЛА**



**2014** В марте 2014 года на производственном предприятии «ДиПОС-Кубань» введена в эксплуатацию новая сетко-сварочная линия.

На «Верхневолжском СМЦ» начал свою работу новый цех по производству сварных сеток. В преддверии Дня металлурга в Иванове на «Верхневолжском СМЦ» состоялся рабочий визит представителей ПАО «Северсталь».

Оргкомитет выставки «Металл-Экспо 2014» вручил представителям «ДиПОС» памятные золотые медали за особые заслуги. Руководство «ДиПОС» приняло участие в заседании клуба бизнес-партнёров металлургической корпорации «ЕВРАЗ» в московской школе управления «Сколково». Мероприятие позволило укрепить «ДиПОСу» партнёрские связи с «ЕВРАЗ» — одним из мировых лидеров в металлургии.

**В ИЮНЕ 2014 ГОДА ИСПОЛНИЛОСЬ 10 ЛЕТ С НАЧАЛА СОТРУДНИЧЕСТВА «ДИПОС» И АВСТРИЙСКОЙ КОМПАНИИ EVG — ПРОИЗВОДИТЕЛЯ СТАНКОВ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ.**



**2015** — КОМПАНИЯ «ДИПОС» —  
КРУПНЕЙШИЙ В РОССИИ  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СВАРНОГО  
РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА

Строительство значимых объектов Москвы, в которых «ДиПОС» принимал участие: Москвариум, здание ТЦ «Авиапарк» и ТЦ «Июнь» в Мытищах, заводы Volvo и Lafarge в Калуге и шинный завод Bridgestone в Ульяновске.

«ДиПОС» получил благодарность от ПАО «Северсталь» за увеличение доли закупок продукции.



**2016** — КОМПАНИЯ «ДИПОС» ПРИЗНАНА ЛУЧШЕЙ СБЫТОВОЙ  
СЕТЬЮ ПО КАЧЕСТВУ ОБСЛУЖИВАНИЯ КЛИЕНТОВ

Награда стала дополнительным подтверждением признания надежного партнерства, роста и безупречной репутации на отраслевом рынке.

В 100 лучших товаров России вошла продукция производства «Верхневолжского СМЦ». Сварной решетчатый настил награжден дипломом «Новинка года».

«ДиПОС» подтвердил статус платинового партнера холдинга «ЕВРАЗ».

Компания установила рекорд по отгрузке металлопроката. За сутки было реализовано 2 650 тонн продукции.

**«ДиПОС»  
начал выпуск  
сварной сетки  
эконом-класса**

**2017** — ОТКРЫТ СОБСТВЕННЫЙ  
ИНСТРУМЕНТАЛЬНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ  
ЦЕХ

для капитального ремонта и модернизации производственных линий, изготовления запасных частей и нестандартного оборудования для всех филиалов группы компаний «ДиПОС».

Запущена новая линия лазерной резки металла.

Получена лицензия международного перевозчика. Расширена география поставок металла.

4 апреля открылся филиал «ДиПОС-Краснодар».



**2018** — 15 ЛЕТ «ВЕРХНЕВОЛЖСКОМУ СМЦ»

Компания «ДиПОС» приняла участие в выставке «Металлоконструкции-2018». На стенде были представлены типы инновационной продукции из сварного решетчатого настила, а также было продемонстрировано производство трубы, гнутого швеллера, услуги по лазерной и плазменной резке, гибке металла.

12 марта открылся филиал «ДиПОС-Ростов».





**2019** — «ВЕРХНЕВОЛЖСКИЙ СМЦ» ПРИНИМАЕТ УЧАСТИЕ  
В НАЦИОНАЛЬНОМ ПРОЕКТЕ «ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА»

Компания «ДиПОС» приняла участие в выставках: «ЧеченСтройЭкспо» и «Металлоконструкции-2019».

Получен сертификат Российского реестра судоходства о типовом одобрении сварного решетчатого настила нашего производства.

**На «Верхневолжском СМЦ» открыт цех по изготовлению решетчатых настилов**

Запущены новые линии:

- ◆ по производству сварного решетчатого настила и его обрамлению;
- ◆ по изготовлению прессованного настила;
- ◆ по продольной и поперечной резке рулонной стали;
- ◆ а также услуга раскроя металла на координатно-пробивном прессе.



**2020**

Запущено горячее цинкование продукции. Создан новый участок лаборатории, приобретено специализированное оборудование для механических испытаний настилов.

Освоена технология порошкового полимерного покрытия продукции.

Александр Иванович Дроздов стал генеральным директором «Верхневолжского СМЦ».



**НА «ВЕРХНЕВОЛЖСКОМ СМЦ» ПОСТРОЕН  
НОВЫЙ АДМИНИСТРАТИВНО-БЫТОВОЙ КОРПУС**

**2021**

На «Верхневолжском СМЦ» запущена новая услуга – сварка колесных арок для автомобилей европейских марок, произведенных на заводах в России.

Введены в ассортимент новые услуги: гибка и цинкование сварных сеток.

Начаты исследования по применению на производстве пассивных экзоскелетов.

**2022 — Компании «ДиПОС» 30 ЛЕТ!**



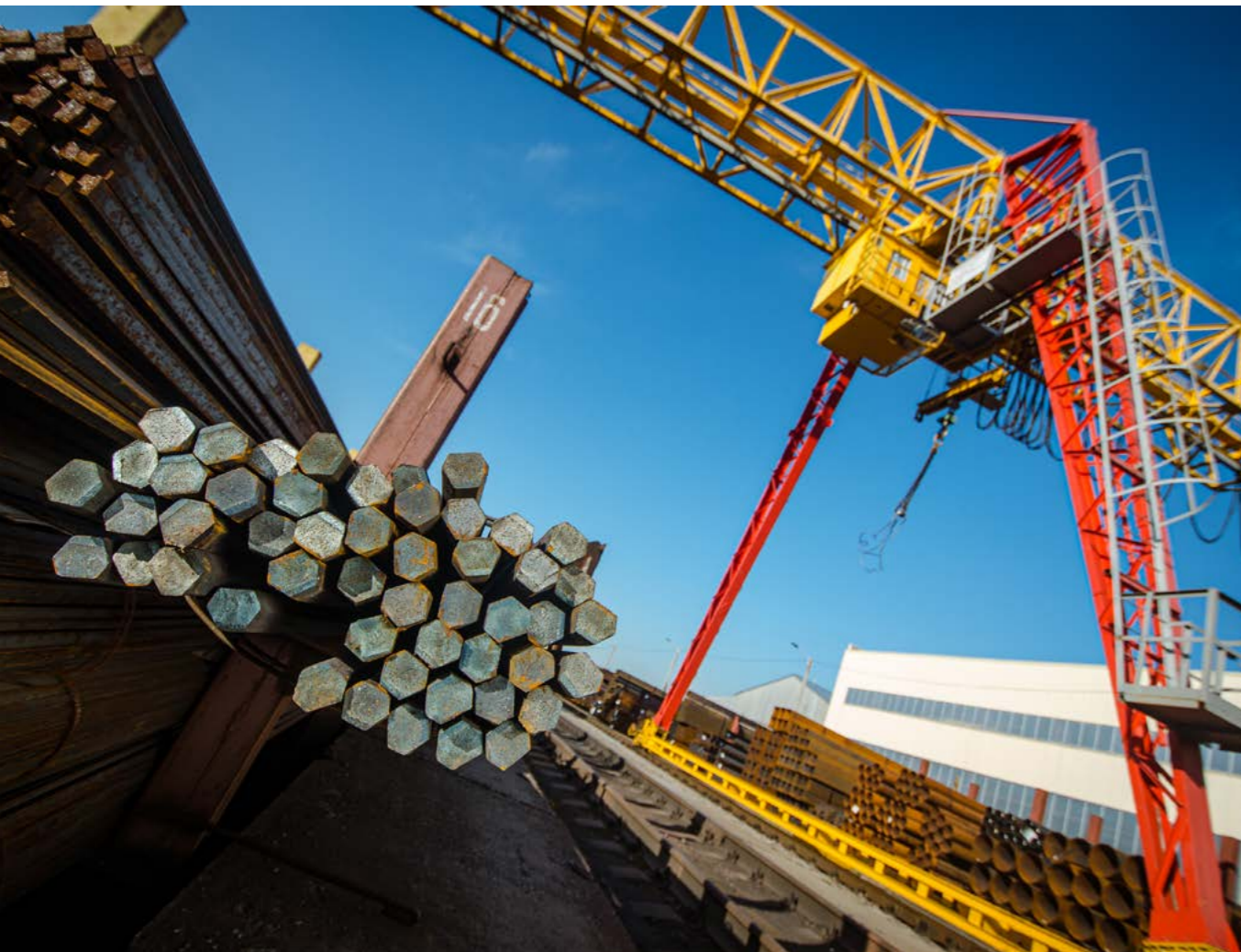
ГРУППА КОМПАНИЙ

**ДИПОС**

ДЕЛО И ПОСТОЯНСТВО



# УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПОСТАВЩИК МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ



Компания «ДиПОС» занимается реализацией металлопроката с самого своего основания и фактически является одним из пионеров металлотрейдерства в России. Сегодня «ДиПОС» — одна из крупнейших металлоторговых компаний, и ее лидерство обеспечивается как масштабом торговых операций и количеством сделок, так и знанием всех тонкостей рынка.

За годы работы создана не только крупнейшая в стране металлобаза и мощная дилерская инфраструктура, но и накоплен богатый опыт торговой деятельности, выстроены прочные отношения с поставщиками, выработаны уникальные методики взаимодействия с потребителями. Все это позволяет компании решать задачи самого высокого уровня сложности и удовлетворять запросы самого требовательного клиента.

Трейдерский дивизион компании представляет собой аналог супермаркета, который с одинаковым успехом может работать и с частными клиентами, и с крупнооптовыми заказчиками. Такая универсальность достигается за счет широкого ассортимента предлагаемого товара. На складах «ДиПОС» всегда в наличии более 2000 наименований продукции — сортовой и листовой прокат, трубы, металлоизделия собственного производства.

Разнообразие товара обеспечивается тонкой отлаженностью связей с производителями, в числе которых крупнейшие металлургические комбинаты России, а также некоторые представители этой отрасли в ближнем зарубежье.

Взаимоотношения с клиентом строятся таким образом, чтобы обеспечить долгосрочность дальнейшего партнерства. Поэтому наряду с широтой выбора предлагаемой продукции большое внимание уделяется качеству обслуживания.

## НАШИ ПОСТАВЩИКИ

- ◆ СЕВЕРСТАЛЬ;
- ◆ НОВОЛИПЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ;
- ◆ МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ;
- ◆ ЕВРАЗ;
- ◆ МЕЧЕЛ;
- ◆ МЕТИНВЕСТ;
- ◆ БЕЛОРУССКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД.



СТАНДАРТЫ КАЧЕСТВА ОБСЛУЖИВАНИЯ В НАШЕЙ КОМПАНИИ БАЗИРУЮТСЯ НА ДВУХ КЛЮЧЕВЫХ СОСТАВЛЯЮЩИХ — **ОПЕРАТИВНОСТИ И НАДЕЖНОСТИ**. ТРУДОЗАТРАТЫ КЛИЕНТА СВОДЯТСЯ К МИНИМУМУ, А **ВСЬ ГРУЗ ОТВЕТСТВЕННОСТИ**, В ПРЯМОМ И ПЕРЕНОСНОМ СМЫСЛЕ ЭТОГО ПОНЯТИЯ, **ПРИНИМАЕТ НА СЕБЯ «ДИПОС»**

# ВЕСЬ СПЕКТР МЕТАЛЛОПРОКАТА

## СОРТОВОЙ ПРОКАТ

- ◇ АРМАТУРА;
- ◇ АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ;
- ◇ БАЛКА;
- ◇ КВАДРАТ;
- ◇ КРУГ;
- ◇ ПОЛОСА;
- ◇ СЕТКА СВАРНАЯ;
- ◇ СЕТКА СВАРНАЯ В РУЛОНАХ;
- ◇ СКОБО-ГИБОЧНЫЕ ИЗДЕЛИЯ;
- ◇ УГОЛОК;
- ◇ ФИКСАТОР;
- ◇ ЦПВС (ЦЕЛЬНО-ПРОСЕЧЕННАЯ ВЫТЯЖНАЯ СЕТКА);
- ◇ ШВЕЛЛЕР;
- ◇ ШЕСТИГРАННИК.

## ЛИСТОВОЙ ПРОКАТ

- ◇ ПРОФНАСТИЛ;
- ◇ ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНОЙ ЛИСТ;
- ◇ ПРОФИЛЬ АРМИРУЮЩИЙ;
- ◇ ПРОФИЛЬ МОНТАЖНЫЙ;
- ◇ ПРОФИЛЬ ОТДЕЛОЧНЫЙ;
- ◇ ПРОФИЛЬ СТРОИТЕЛЬНЫЙ;
- ◇ СТАЛЬНАЯ ЛЕНТА (ШТРИПС);
- ◇ ЛИСТ (Г/К, Х/К, ОКРАШЕННЫЙ, ОЦИНКОВАННЫЙ);
- ◇ ЛИСТ РИФЛЁНЫЙ;
- ◇ ПЕРФОРИРОВАННЫЙ ЛИСТ.

## НАСТИЛЫ

- ◇ СВАРНОЙ РЕШЕТЧАТЫЙ НАСТИЛ;
- ◇ ПРЕССОВАННЫЙ НАСТИЛ;
- ◇ ПРОСЕЧНО-ПРОФИЛИРОВАННЫЙ НАСТИЛ;
- ◇ КРЕПЕЖ;
- ◇ ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ.

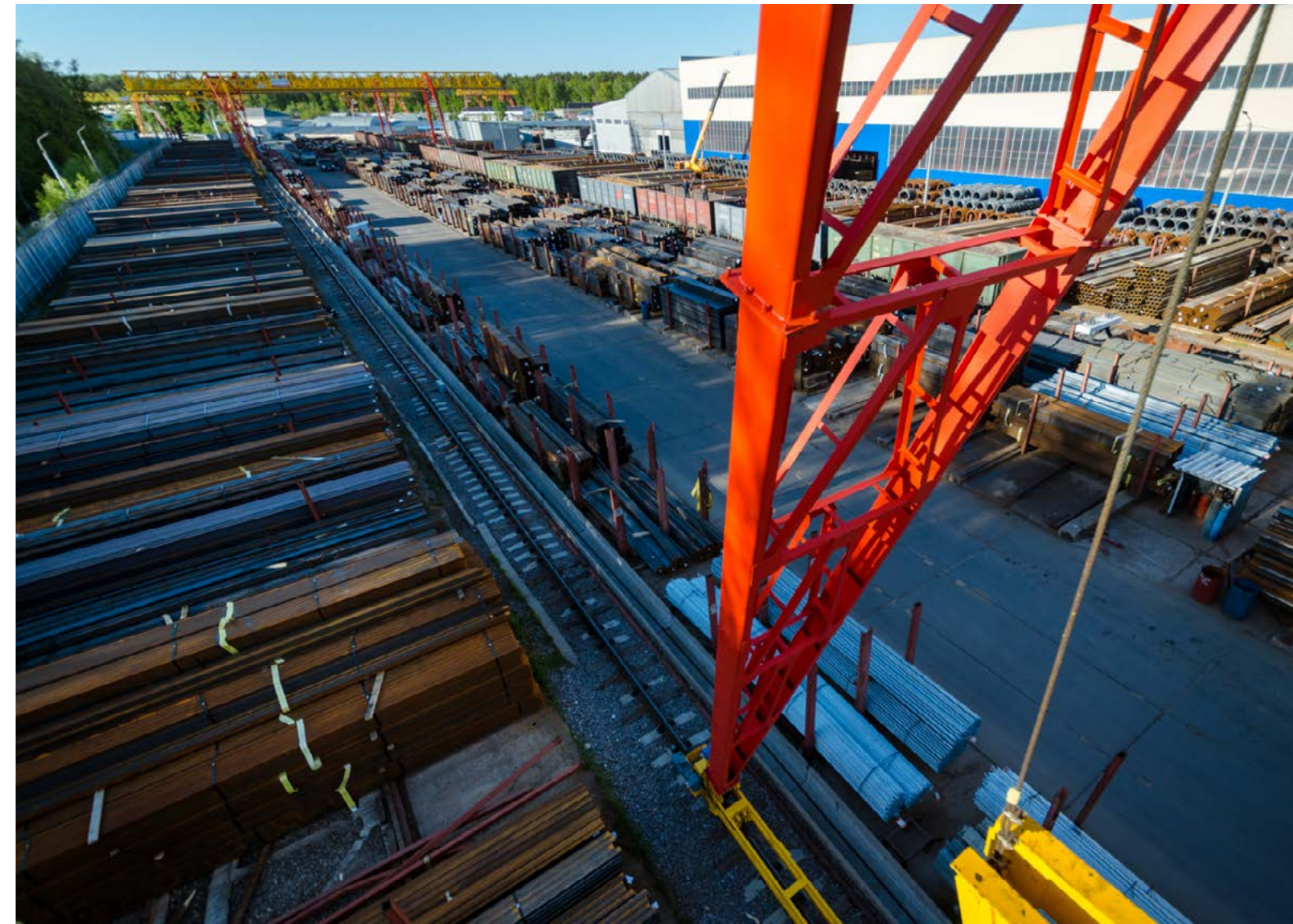
## ТРУБНАЯ ПРОДУКЦИЯ

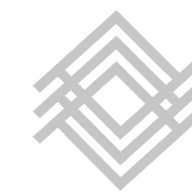
- ◇ ПРОФИЛЬНЫЕ ТРУБЫ;
- ◇ ТРУБЫ МАЛОГО И СРЕДНЕГО ДИАМЕТРОВ;
- ◇ ТРУБЫ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА.

## МЕТИЗНАЯ ПРОДУКЦИЯ

- ◇ ПРОВОЛОКА;
- ◇ ЭЛЕКТРОДЫ.

НАШ ГОЛОВНОЙ ОФИС РАСПОЛОЖЕН **В САМОМ ЦЕНТРЕ МОСКВЫ**. ОПЫТНЫЕ МЕНЕДЖЕРЫ НЕ ТОЛЬКО ОБЛАДАЮТ ИНФОРМАЦИЕЙ О НАЛИЧИИ ТОВАРА НА СКЛАДАХ И ЦЕНЕ, НО ТАКЖЕ МОГУТ ДАТЬ **ПРОФЕССИОНАЛЬНУЮ КОНСУЛЬТАЦИЮ** ПО ЛЮБЫМ ВОПРОСАМ, ОТНОСЯЩИМСЯ К СВОЙСТВАМ МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ, ЕЁ ТРАНСПОРТИРОВКЕ И ПРИМЕНЕНИЮ.





ГРУППА КОМПАНИЙ  
**ДИПОС**  
ДЕЛО И ПОСТОЯНСТВО





КРОМЕ АВТОТРАНСПОРТА КОМПАНИЯ «ДиПОС» ПРЕДЛАГАЕТ **ДОСТАВКУ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫМ ТРАНСПОРТОМ**, ОСУЩЕСТВЛЯЕТ КОМПЛЕКТАЦИЮ **СБОРНЫХ ВАГОНОВ**, ОБЕСПЕЧИВАЕТ **ПРЯМЫЕ ПОСТАВКИ** С МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИХ КОМБИНАТОВ

Одной из важнейших составляющих трейдерской деятельности «ДиПОС» является его транспортная функциональность. Около 50% приобретенной клиентами продукции доставляется к месту назначения собственным автотранспортом компании.

На сегодня автопарк «ДиПОС» состоит более, чем из 100 большегрузных машин SCANIA. Все они оснащены системой мобильного позиционирования, с помощью которой осуществляется контроль местонахождения каждого автомобиля в пути и время доставки металлопродукции.

Многотонная сделка покажется ему не тяжелее листа бумаги. По большому счету, его участие необходимо только при составлении и подписании контракта поставки. При себе не нужно иметь даже шариковой ручки — ее мы с радостью подарим клиенту в любом из наших офисов.



Офис и складской комплекс компании работают в едином режиме. После обработки заказа менеджер передает информацию по единой компьютерной сети на склад компании, где происходит подготовка металла для отгрузки клиенту. Склады работают круглосуточно, без выходных и праздничных дней. Для оперативного обслуживания клиентов оформление документов на отгрузку продукции осуществляется непосредственно на складе. Способ расчёта не имеет значения — он может быть как безналичным, так и кассовым.

Складской комплекс в московском регионе расположен в г. Лыткарино. Большая площадь комплекса (20 га), с одной стороны, позволяет всегда иметь в наличии широкий ассортимент продукции, а с другой стороны, обеспечивает возможность загружать товар сразу с нескольких площадок. За день здесь может быть загружено несколько сотен машин. Металлобаза оснащена современным крановым оборудованием грузоподъемностью 10-20 тонн.

В целях оптимального решения задач логистики и идентификации металлопродукции разработана единая корпоративная система упаковки и маркировки. Вес отгружаемой продукции определяется с помощью высокоточных электронных весов. Кроме того, специалистами компании осуществляется постоянный входной и выходной контроль изделий, что гарантирует высокое качество приобретаемой клиентом продукции. Складской комплекс в Лыткарино неоднократно побеждал в конкурсе «Лучшая металлобаза России».



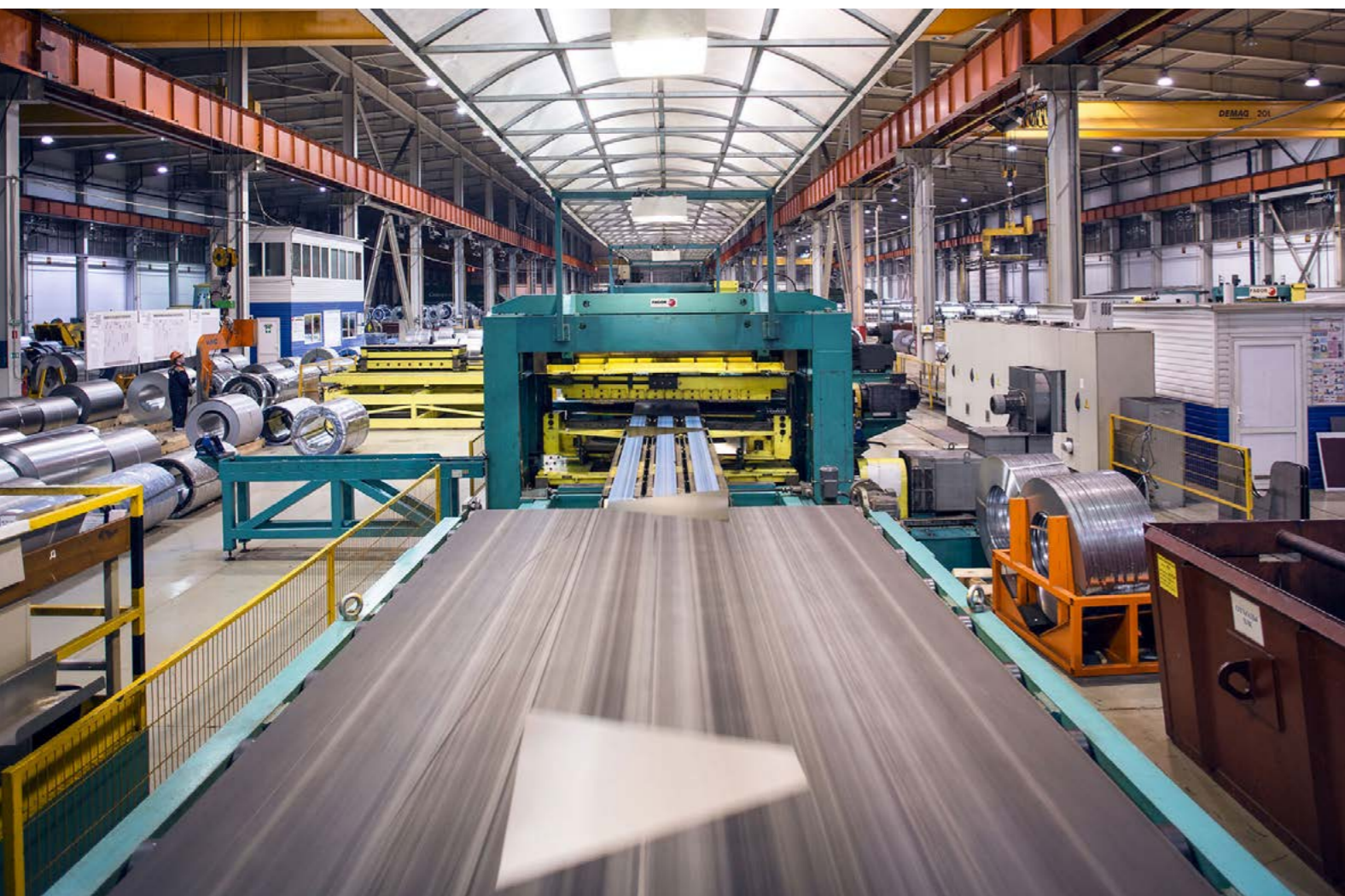
МЫ ВНЕДРЯЕМ  
**ПЕРЕДОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ  
ПРОИЗВОДСТВА**, ИСПОЛЬЗУЯ  
ОБОРУДОВАНИЕ ЛУЧШИХ  
МИРОВЫХ БРЕНДОВ

**ИСКУССТВО ПРОИЗВОДСТВА**

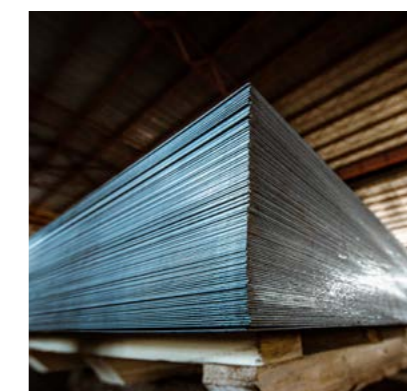


# ПРОИЗВОДСТВО

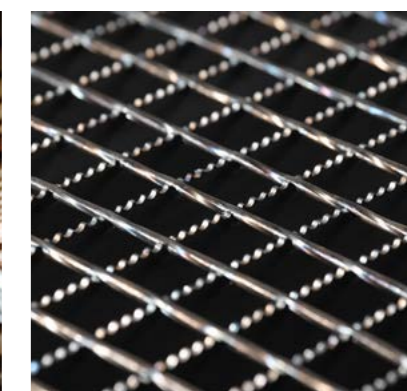
НАШ **ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ СЕКТОР** ВКЛЮЧАЕТ В СЕБЯ ТРИ **НАПРАВЛЕНИЯ**:



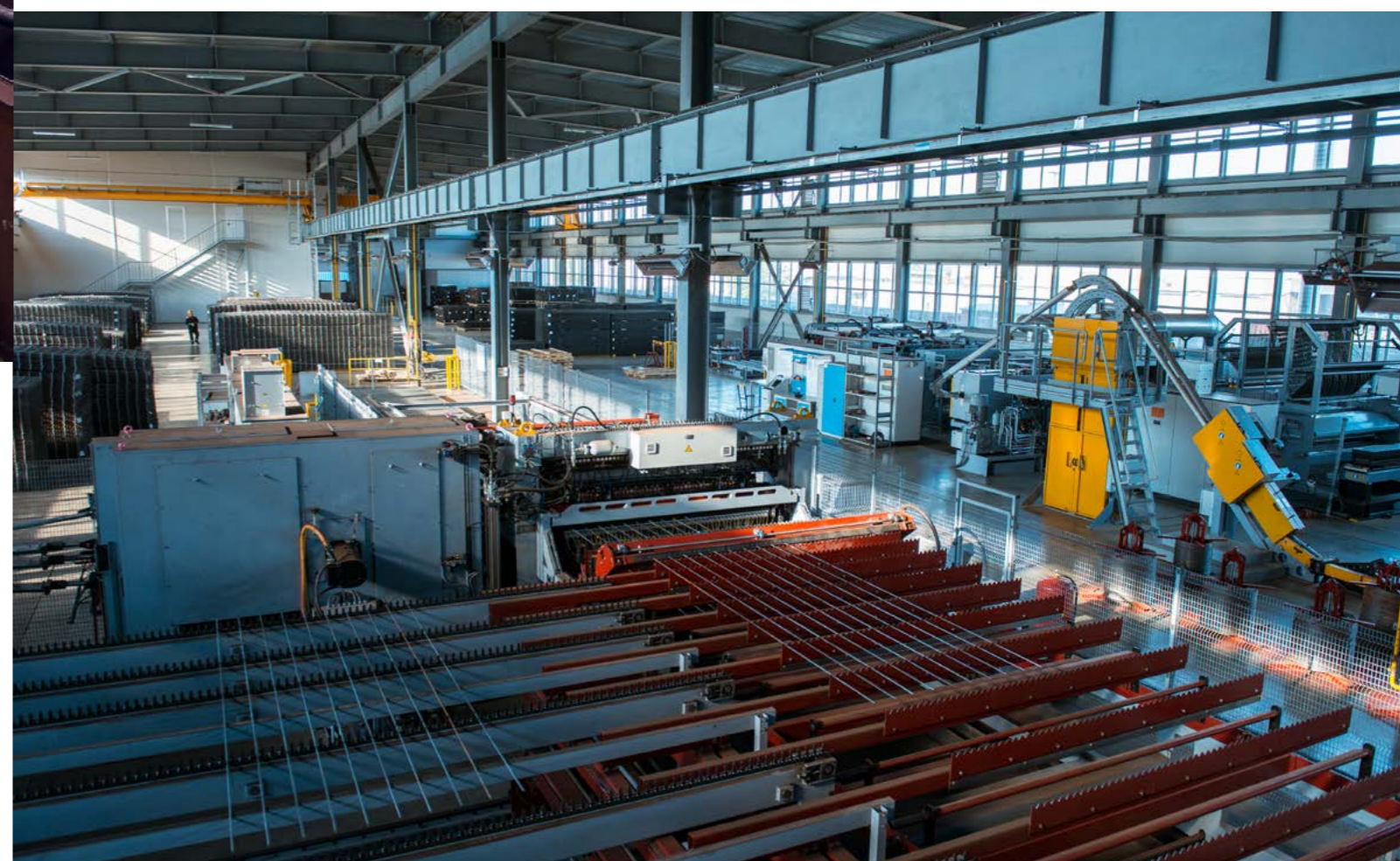
**ПЕРЕРАБОТКА  
АРМАТУРНОЙ  
СТАЛИ**



**ПЕРЕРАБОТКА  
ПЛОСКОГО  
ПРОКАТА**



**ПРОИЗВОДСТВО  
НАСТИЛОВ**



Сервисные металлоцентры нашей группы компаний располагают современными производственными мощностями по выпуску собственной продукции из металлопроката для предприятий строительной, автомобильной, машиностроительной, топливно-энергетической и других отраслей.

Вся производимая продукция сопровождается собственным сертификатом качества.

Сырье, из которого мы изготавливаем продукцию, поставляется напрямую с крупных металлургических комбинатов.

МЫ СТРЕМИМСЯ ПРОИЗВОДИТЬ  
МЕТАЛЛОПРОДУКЦИЮ **ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА**  
**ТОЧНО В СРОК** И СОГЛАСНО ОСОБЫМ  
ТРЕБОВАНИЯМ НАШИХ КЛИЕНТОВ



The background of the image is a large stack of rebar steel rods. The rods are arranged in a way that creates a strong sense of depth and perspective, with many rods extending from the foreground into the background. The rods have a characteristic ribbed texture. In the center of the stack, there is a pile of cut pieces of rebar, showing the hexagonal cross-section of the steel. The lighting is dramatic, with highlights on the ribs and shadows in the crevices, giving the image a metallic and industrial feel.

# ПЕРЕРАБОТКА АРМАТУРНОЙ СТАЛИ

- ◇ СВАРНЫЕ СЕТКИ
- ◇ ФИКСАТОРЫ ДЛЯ СВАРНЫХ СЕТОК
- ◇ АРМАТУРА И ПРОВОЛОКА
- ◇ КАРКАСЫ БУРОНАБИВНЫХ СВАЙ
- ◇ СВАРНАЯ СЕТКА В РУЛОНАХ
- ◇ СКОБО-ГИБОЧНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

# СВАРНЫЕ СЕТКИ

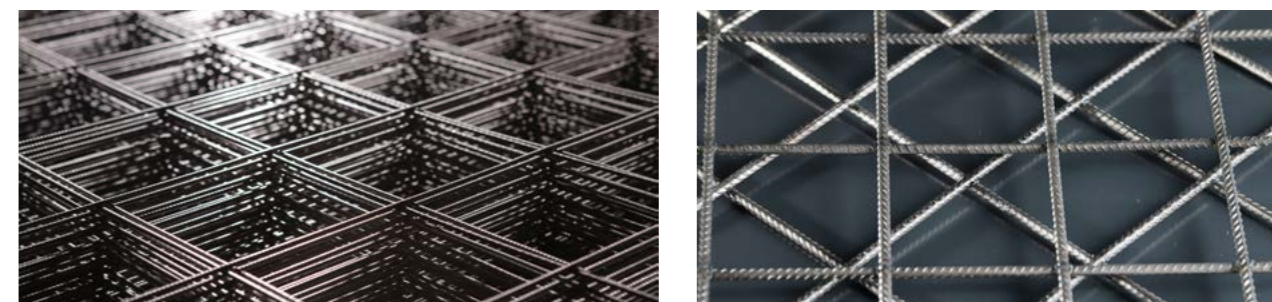


ГРУППА КОМПАНИЙ «ДИПОС»  
ЯВЛЯЕТСЯ КРУПНЕЙШИМ  
ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ  
СТАЛЬНОЙ СВАРНОЙ СЕТКИ

**СВАРНАЯ СЕТКА** — ЭТО ИЗДЕЛИЕ, КОТОРОЕ ПРОИЗВОДИТСЯ ИЗ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ, МЕТОДОМ СВАРКИ В МЕСТАХ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ ПРОДОЛЬНЫХ И ПОПЕРЕЧНЫХ СТЕРЖНЕЙ, С РАСПОЛОЖЕНИЕМ СТЕРЖНЕЙ В ДВУХ ВЗАИМНО ПЕРПЕНДИКУЛЯРНЫХ НАПРАВЛЕНИЯХ.

## НАША ПРОДУКЦИЯ

- ◆ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ЗНАЧИТЕЛЬНОЕ УВЕЛИЧЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ РАБОТ;
- ◆ СОКРАЩАЕТ ТРУДОЗАТРАТЫ И СНИЖАЕТ СМЕТНУЮ СТОИМОСТЬ РАБОТ В 2-3 РАЗА;
- ◆ НЕ ИМЕЕТ ОТХОДОВ ЗА СЧЕТ ВОЗМОЖНОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СЕТКИ НЕСТАНДАРТНЫХ РАЗМЕРОВ.



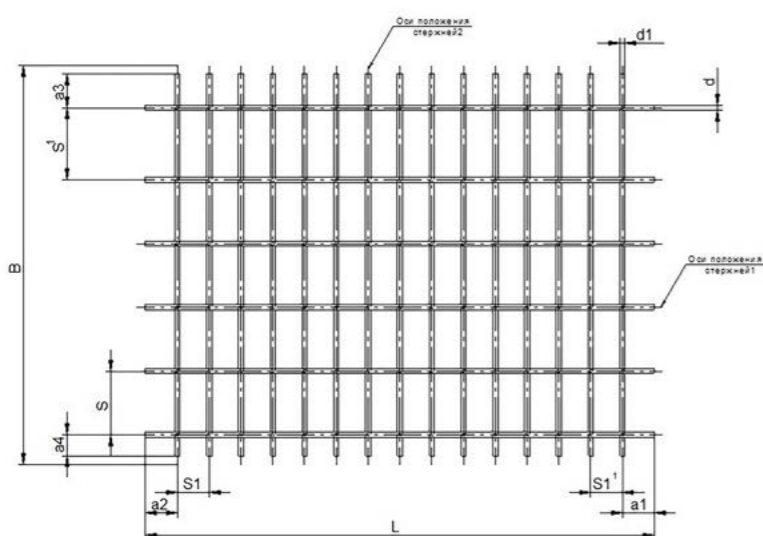
## ПРИМЕНЕНИЕ СВАРНОЙ СЕТКИ

- ◆ ПРОИЗВОДСТВО ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ;
- ◆ СТРОИТЕЛЬСТВО И ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ;
- ◆ ПРОИЗВОДСТВО КЛЕТОК ДЛЯ ПТИЦ И ЖИВОТНЫХ;
- ◆ ЗАЛИВКА В БЕТОН;
- ◆ УСТРОЙСТВО СТЯЖКИ ПОЛОВ, ФУНДАМЕНТОВ, ПЕРЕКРЫТИЙ;
- ◆ ШТУКАТУРНЫЕ РАБОТЫ;
- ◆ АРМИРОВАНИЕ КИРПИЧНОЙ КЛАДКИ;
- ◆ МОСТОСТРОЕНИЕ;
- ◆ СТРОИТЕЛЬСТВО ДОРОГ;
- ◆ ПРОИЗВОДСТВО СТЕЛЛАЖЕЙ;
- ◆ СОВРЕМЕННЫЕ ЭРГОНОМИЧНЫЕ ИЗГОРОДИ И Т. Д.

## ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

**ОСНОВНЫЕ КЛАССЫ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СВАРНЫХ СЕТОК:** Вр-1; В500С, А500С, А600С, А400, А240 по ГОСТ Р 52544, ГОСТ 34028, ГОСТ 6727 и другие классы арматуры, удовлетворяющие требованиям стандартов и технических условий, а также проектной документации на железобетонные конструкции и изделия. Допускается использовать проволоку, изготовленную по другим нормативным документам, в том числе, разработанным изготовителем проволоки.

## УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ



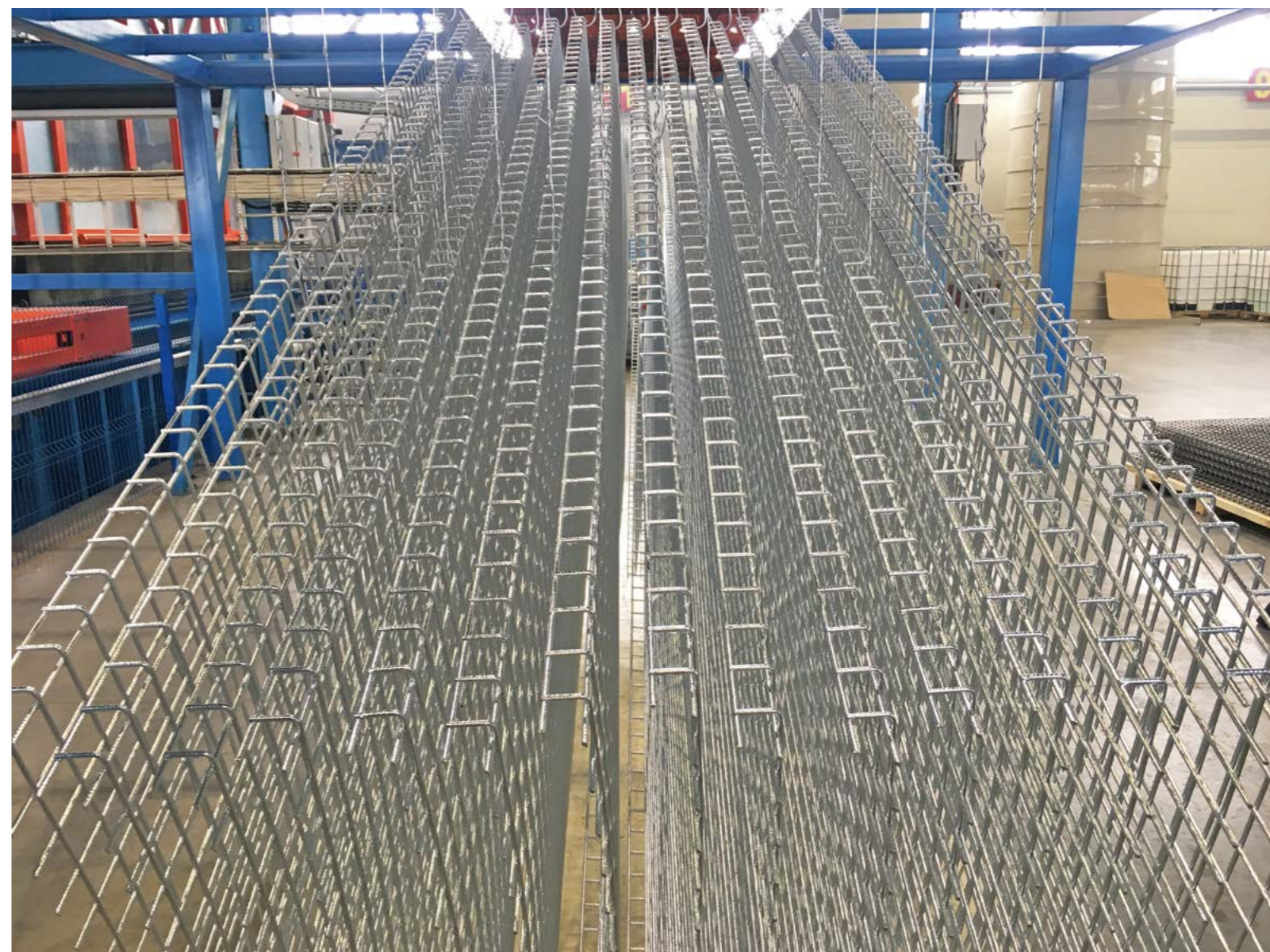
- ♦ шаг стержней (S и S1) и доборный шаг стержней (S1 и S11) в миллиметрах;
- ♦ диаметр (d и d1) и класс стержня;
- ♦ ширина сетки (B) в миллиметрах;
- ♦ длина сетки (L) в миллиметрах;
- ♦ для сеток с размерами выпусков продольных стержней (a1 и a2) и поперечных стержней (a3 и a4), отличающихся от 25 мм, марку сетки после обозначения длины сетки дополняют: (a1+a2)/(a3+a4), где a1, a2, a3 и a4 — размеры выпусков в миллиметрах (если a1=a2, a3=a4, в знаменателе приводят одно значение).

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Ширина сетки B	60 – 2 750 мм
Длина сетки L	от 60 до 12 000 мм (для рулонов длина — до 200 м)
Шаг поперечных стержней S1	25 – 3000 мм
Шаг продольных стержней S	25 – 500 мм
Продольные выпуски a1 и a2	15 – 2000 мм
Поперечные выпуски a3 и a4	0 – 1000 мм
Максимальный вес пачек сетки	3 тн (стандартный вес)
Высота пачек	до 800 мм
Диаметры продольных и поперечных прутков	от 1,6 мм до 16 мм включительно
Ячейки	от 25x25 мм и далее плавное регулирование с шагом 1 мм

**Сварка** контактная по ГОСТ–14098 в узлах пересечения проволоки, тип сварного соединения K1 – Kт. Поставки сварной сетки осуществляются **в рулонах или картах**.

## ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ♦ продукция производится на высокоточном современном австрийском оборудовании;
- ♦ возможность изготовления сеток нестандартных размеров по запросу заказчика;
- ♦ разработка чертежей нестандартных сеток для согласования с заказчиком;
- ♦ сетки сертифицированы в системе «Мосстройсертификация» на соответствие ГОСТ 23279 и ГОСТ Р 57997, а также проходят испытания в собственной лаборатории. Возможно изготовление в соответствии с требованиями другой нормативной документации;
- ♦ продукция в наличии и под заказ;
- ♦ мы производим строительную, кладочную, индустриальную, оградную, противоподкопную, дорожную и кладочную сетку эконом-класса.



# ФИКСАТОРЫ ДЛЯ СВАРНЫХ СЕТОК

## ПРЕИМУЩЕСТВА НАШЕЙ ПРОДУКЦИИ

- ◇ снижение трудоемкости арматурных работ;
- ◇ легкий вес изделия;
- ◇ фиксация с большей устойчивостью, прочностью, надежностью;
- ◇ способность более точно выдерживать проектные размеры арматурных работ;
- ◇ в основе фиксатора – треугольник (самая жесткая фигура);
- ◇ поставка готовых изделий позволяет экономить площадь производственного участка;

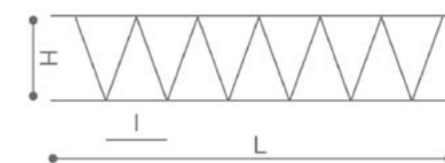
- ◇ продукция выполнена в полном соответствии с требованиями нормативно-технической документации;
- ◇ возможность изготовления прямых фиксаторов и «змеек»;
- ◇ в наличии и на заказ;
- ◇ возможность поставки любого объема;
- ◇ качественная продукция, изготовленная на современном австрийском оборудовании с использованием собственной производственной технологии.



**ФИКСАТОР** служит для разделения нижнего слоя армирования от верхнего на проектное расстояние (нижний и верхний пояс арматурной сетки выполняется из арматуры или сварной сетки).

## ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Высота фиксатора, Н	40 – 200 мм (в зависимости от защитных слоёв, диаметра арматуры и высоты изделия (плита перекрытия, бетонный пол и т.д.))
Диаметр несущего прутка, d1	3 – 5 мм
Диаметр зиг-заг прутка, d2	3 – 5 мм
Шаг змейки, l	Кратно 150 мм
Длина фиксатора изогнутого, L	2 000 мм



## ПРИМЕНЕНИЕ ФИКСАТОРОВ

- ◇ ДОРОЖНЫЕ ПЛИТЫ;
- ◇ ПРОИЗВОДСТВО СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ;
- ◇ МОНОЛИТНОЕ СТРОИТЕЛЬСТВО;
- ◇ МОНОЛИТНО-БЕТОННЫЕ ПОЛЫ.

# АРМАТУРА И ПРОВОЛОКА



ФОРМА ПОСТАВКИ — **ПРУТКИ И БУНТЫ.**

## АРМАТУРА И ПРОВОЛОКА В БУНТАХ

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Диаметр арматуры	От 3,0 до 12,0 мм
Внутренний диаметр бунта	400 – 900 мм
Наружный диаметр бунта	800 – 1 250 мм
Высота бунта	600 – 2 000 мм
Вес бунта	800 – 3 000 кг



## АРМАТУРА В ПРУТКАХ

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Диаметр арматуры	От 6,0 до 40,0 мм
Стандартная длина прутков	6 и 11,7 м



По согласованию возможно изготовление и поставка арматуры других размеров по индивидуальному заказу.

## ВИДЫ ПРОДУКЦИИ

Мы предлагаем горячекатаную, холоднодеформированную арматуру и проволоку гладкого и периодического профиля по:

- ♦ ГОСТ Р 52544,
- ♦ ГОСТ 34028,
- ♦ ГОСТ 5781,
- ♦ ГОСТ 6727,
- ♦ ГОСТ 3282,

а также по ТУ, СТО и другим нормативным документам.

## НАША ПРОДУКЦИЯ

- ◆ ИМЕЕТ ТРЕХСТОРОННИЙ ПРОФИЛЬ РИФЛЕНИЯ;
- ◆ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ЭКОНОМИЮ 20% МЕТАЛЛА ПО СРАВНЕНИЮ С ДРУГИМИ ВИДАМИ АРМАТУРЫ;
- ◆ СОКРАЩАЕТ РАСХОДЫ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ ПРОЕКТЫ;
- ◆ ОБЕСПЕЧИВАЕТ НЕПРЕРЫВНОСТЬ ПРОЦЕССА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗ ПРОКАТА КЛАССА В500С СТРОИТЕЛЬНЫХ АРМАТУРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ, В РЕЗУЛЬТАТЕ ЧЕГО ДОСТИГАЕТСЯ ЗНАЧИТЕЛЬНОЕ СНИЖЕНИЕ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ И ТРУДОЗАТРАТ.



## НАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА

- ◆ продукция от крупнейших поставщиков (ПАО «Северсталь», ПАО «НЛМК», ООО «АЭМЗ», ГУП «ЛПЗ») и собственного производства;
- ◆ возможность поставки любого объема;
- ◆ арматура как стандартных размеров, так и по специальному заказу;
- ◆ высокие прочностные характеристики;
- ◆ доступные цены.



НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Диаметр арматуры	6, 7, 8, 9, 10 мм
Внутренний диаметр бунта	610 – 620 мм
Наружный диаметр бунта	850 – 1 100 мм
Высота бунта	850 мм
Вес бунта	1 000 – 3 000 мм
Длина прутка	Любая на заказ, максимум 12 м

## ПРИМЕНЕНИЕ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ

- ◆ ИЗГОТОВЛЕНИЕ АРМАТУРНОЙ СЕТКИ;
- ◆ АРМИРОВАНИЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ, АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ, В ТОМ ЧИСЛЕ В СТРАНАХ ЗАПАДНОЙ ЕВРОПЫ ПО DIN 488;
- ◆ ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ БЕТОНА;
- ◆ ИЗГОТОВЛЕНИЕ СКОБО-ГИБОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ (КРЮКОВ, АНКЕРОВ, ПЕТЕЛЬ, ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ) И Т. Д.;
- ◆ ПРОИЗВОДСТВО ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ;
- ◆ СТРОИТЕЛЬСТВО И ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ;
- ◆ МОСТОСТРОЕНИЕ;
- ◆ ТОПЛИВНО-ЭНЕРГЕТИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС И Т. Д.

# КАРКАСЫ БУРОНАБИВНЫХ СВАЙ



**АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ** представляют собой плоские и объемные конструкции, изготовленные путем сварки или жесткой связки вязальной проволокой из сортамента арматуры или проволоки, предназначенные для монтажа железобетонных изделий.

## НАША ПРОДУКЦИЯ

- ◆ обеспечивает малозумность процесса возведения зданий, что позволяет проводить работы вблизи жилых зданий;
- ◆ применяется для строительства зданий любого назначения: сооружений жилого, общественного или производственного типа;
- ◆ используется практически на всех грунтах, за исключением крупноблочных и скальных;
- ◆ имеет высокую несущую способность, что позволяет применять сваи при больших нагрузках;
- ◆ может иметь любой диаметр, что позволит лучше работать на горизонтальную нагрузку;
- ◆ минимизирует отходы в процессе строительства;
- ◆ сокращает сроки и стоимость строительства.

АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ **УНИВЕРСАЛЬНЫ**, ОНИ ПОДХОДЯТ ДЛЯ СООРУЖЕНИЯ РАЗЛИЧНЫХ ВИДОВ ЗДАНИЙ, **НЕЗАВИСИМО ОТ ИХ НАЗНАЧЕНИЯ**. ОСОБЕННО ЧАСТО ТЕХНОЛОГИЮ ИСПОЛЬЗУЮТ ТОГДА, КОГДА НУЖНО ПОСТРОИТЬ ДОМ ИЛИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ОБЪЕКТ **РЯДОМ С УЖЕ ВОЗВЕДЕННЫМИ СТРОЕНИЯМИ**.



## ПРИМЕНЕНИЕ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ

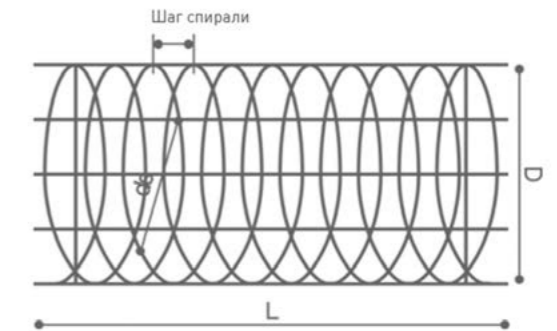
- ◆ СТРОИТЕЛЬСТВО И ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ;
- ◆ МОСТОСТРОЕНИЕ;
- ◆ СТРОИТЕЛЬСТВО СООРУЖЕНИЙ РЯДОМ С ВОДОЕМАМИ, НА НЕРАВНОМЕРНОМ РЕЛЬЕФЕ И СКЛОНАХ.



БУРОНАБИВНЫЕ СВАИ СТАЛИ ПОПУЛЯРНЫМИ С НАЧАЛА 90-Х ГОДОВ И СИЛЬНО СНИЗИЛИ ПРОЦЕНТ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ СВАЙ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ГОТОВНОСТИ.

МНОГОЧИСЛЕННЫЕ АВАРИИ И ПОВРЕЖДЕНИЯ СОСЕДНИХ ЗДАНИЙ ПРИ ЗАБИВКЕ ТРАДИЦИОННЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ СВАЙ НА РАССТОЯНИЯХ ДО 20 МЕТРОВ ВЫНУДИЛИ ПРОЕКТИРОВЩИКОВ И СТРОИТЕЛЕЙ ВНЕДРЯТЬ НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ, ОКАЗЫВАЮЩИЕ БОЛЕЕ ЩАДЯЩЕЕ ВОЗДЕЙСТВИЕ НА ОКРУЖАЮЩУЮ ЗАСТРОЙКУ.

## ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА



НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Диаметр сечения каркаса	без ограничений
Шаг спирали	без ограничений
Максимальная длина каркаса	до 23 500 мм
Максимальный вес каркаса	до 12 500 кг
Диаметр сечения продольной арматуры	без ограничений
Диаметр сечения спиральной арматуры	без ограничений

## НАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА

- ◆ продукция изготавливается из металлопроката, проходящего проверку в собственной лаборатории;
- ◆ изготовление заказа по индивидуальным параметрам любой сложности;
- ◆ минимальные сроки исполнения заказа, благодаря постоянному наличию металлопроката на производственной площадке;
- ◆ с помощью применения современных технологий производим арматурные каркасы высокого качества с надежным соединением.





# СЕТКА СВАРНАЯ В РУЛОНАХ



**СВАРНАЯ СЕТКА В РУЛОНАХ** ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ТЕРМИЧЕСКИ НЕОБРАБОТАННОЙ ОЦИНКОВАННОЙ ИЛИ НЕОЦИНКОВАННОЙ ПРОВОЛОКИ ДИАМЕТРОМ ОТ 1,2 ДО 3 ММ. ПРОИЗВОДСТВО ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ МЕТОДОМ УКЛАДКИ СТАЛЬНЫХ НИТЕЙ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО ДРУГ ДРУГУ. ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ ОТДЕЛЬНЫХ ПРОВОЛОК В ПРОЧНУЮ СЕТКУ ТОЧКИ ИХ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ СВАРИВАЮТСЯ. ДЛЯ ЭТОГО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ АВТОМАТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩЕЕ ТОЧНОСТЬ ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ.

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Исходный материал	Проволока термически необработанная светлая оцинкованная и неоцинкованная
Применяемые диаметры проволоки	от 1,2 мм до 3,0 мм
Размеры ячеек	12,5x12,5 мм, 12,5x25 мм, 12,5x50 мм, 25x25 мм, 25x50 мм, 50x50 мм — стандартные. Также возможно производство сеток с ячейками до 100 мм кратно 12,5 мм. Выпуска проволоки обрезаны под 0 мм.
Ширина рулонов	150, 200, 250, 300, 350, 500, 1 000, 1 500, 1 800, 2 000 мм — стандартная. Также возможно производство рулонов шириной от 100 до 2 000 мм кратно размерам ячеек.
Длина рулонов	Стандартная — 25 м или 50 м. Также возможно производство рулонов длиной от 5 до 100 м.
Наружный диаметр	Для рулонов намоткой 25 м — от 310 до 430 мм, для рулонов намоткой 50 м — от 370 до 500 мм. Диаметр рулона зависит от толщины проволоки, размера ячейки и линии, на которой произведены рулоны.

## ПРИМЕНЕНИЕ СЕТКИ В РУЛОНАХ

СВАРНАЯ СЕТКА В РУЛОНАХ ОБЛАДАЕТ НИЗКИМ ВЕСОМ ПРИ ВЫСОКОЙ УДЕЛЬНОЙ ПРОЧНОСТИ, А ТАКЖЕ ЗНАЧИТЕЛЬНЫМ СРОКОМ СЛУЖБЫ – БОЛЕЕ 25 ЛЕТ.

ЭТИ СВОЙСТВА ПОЗВОЛЯЮТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЕЕ В РАЗЛИЧНЫХ ЦЕЛЯХ:

- ♦ СТРОИТЕЛЬСТВО ЗАБОРОВ, КЛЕТОК И ВОЛЬЕРОВ;
- ♦ РАЗДЕЛЕНИЕ ЗЕМЕЛЬНЫХ УЧАСТКОВ;
- ♦ НАНЕСЕНИЕ ШТУКАТУРКИ ТОЛСТЫМ СЛОЕМ;
- ♦ АРМИРОВАНИЕ ОБВЯЗКИ ТЕПЛОТРАСС;
- ♦ АРМИРОВАНИЕ ПРИ СТРОИТЕЛЬСТВЕ СТЕН (В КАЧЕСТВЕ КЛАДОЧНОЙ);
- ♦ ЗАКРЫТИЕ ВЕНТИЛЯЦИОННЫХ КАНАЛОВ И ЛЮКОВ.

КРОМЕ ТОГО, ОНА ШИРОКО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ПЛОДОВЫХ ДЕРЕВЬЕВ ОТ ГРЫЗУНОВ.



# СКОБО-ГИБОЧНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

ГРУППА КОМПАНИЙ «ДИПОС» ПРОИЗВОДИТ СКОБО-ГИБОЧНЫЕ ИЗДЕЛИЯ — КАЧЕСТВЕННУЮ И ПРОФЕССИОНАЛЬНУЮ ПРАВКУ БУХТОВОЙ АРМАТУРЫ С ПОСЛЕДУЮЩЕЙ РЕЗКОЙ В НУЖНЫЙ РАЗМЕР:

- ◆ ПЕТЛИ;
- ◆ АНКЕРА;
- ◆ ХОМУТЫ;
- ◆ ПРОЧИЕ ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СЛОЖНЫХ ФОРМ.



## НАША ПРОДУКЦИЯ

- ◆ не требует складских площадей для хранения;
- ◆ для перевозки изделий не нужен длинномерный транспорт;
- ◆ имеет точные геометрические размеры, исключая необходимость подгонять их под нужную форму и параметры.

## ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

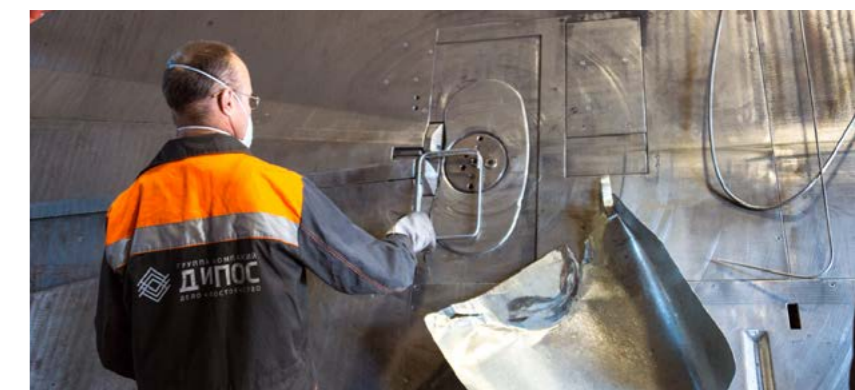
НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ	
Диаметр	6 – 12 мм	12 – 40 мм
Материал	Горячекатаная арматура, х/д арматура В500С, катанка	
Точность угла загиба	1°	
Точность реза по длине	+/- 1 мм	+/- 10 мм

## НАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА

- ◆ ассортимент, насчитывающий десятки различных форм и элементов;
- ◆ заказ изделий по индивидуальному эскизу и точно в срок;
- ◆ качественный продукт, изготовленный на современном австрийском оборудовании (скорость процесса до 200 м/мин);
- ◆ существенная экономия за счет отсутствия отходов;
- ◆ быстрая и точная установка деталей в проектное положение;
- ◆ сокращение времени на их изготовление;
- ◆ соответствие размеров чертежам заказчика.

## ПРИМЕНЕНИЕ

- ◆ УСТРОЙСТВО АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ЖЕЛЕЗОБЕТОНА;
- ◆ АРМИРОВАНИЕ КЛАДКИ В УСЛОВИЯХ СЕЙСМИЧНОСТИ;
- ◆ ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ МОНОЛИТНОГО, ИНДИВИДУАЛЬНОГО, ПРОИЗВОДСТВЕННОГО И ГРАЖДАНСКОГО СТРОИТЕЛЬСТВА.





# ПЕРЕРАБОТКА ПЛОСКОГО ПРОКАТА

- ◇ ПРОДОЛЬНАЯ РЕЗКА РУЛОННОЙ СТАЛИ
- ◇ ПОПЕРЕЧНАЯ РЕЗКА РУЛОННОЙ СТАЛИ
- ◇ ПРОФНАСТИЛ
- ◇ ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНОЙ ЛИСТ
- ◇ ТРУБНАЯ ПРОДУКЦИЯ
- ◇ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ПРОФИЛИ
- ◇ АРМИРУЮЩИЕ ПРОФИЛИ
- ◇ МОНТАЖНЫЕ ПРОФИЛИ
- ◇ ОТДЕЛОЧНЫЕ ПРОФИЛИ
- ◇ ГНУТЫЙ ШВЕЛЛЕР
- ◇ ЦЕЛЬНО-ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНАЯ СЕТКА

# ПРОДОЛЬНАЯ РЕЗКА РУЛОННОЙ СТАЛИ (ЛЕНТА)

## МЫ ПРЕДЛАГАЕМ

- ♦ резку рулонной холоднокатаной, горячекатаной и оцинкованной стали, стали с лакокрасочным покрытием, нержавеющей стали, алюминия, меди, электротехнической стали;
- ♦ качественную продукцию — ленту, которая изготавливается на современных автоматических линиях продольной резки производства Германии, Испании, Италии, Южной Кореи и России;
- ♦ контроль качества продукции в собственной лаборатории, соответствие ее всем российским и европейским стандартам;
- ♦ стальные ленты различной ширины, веса, внутреннего и наружного диаметра;
- ♦ возможность дополнительного нанесения защитной плёнки (на металл толщиной от 0,2 мм до 3,0 мм), а также прокладки или удаления межвитковой бумаги (на металле толщиной от 0,2 мм до 1,5 мм);
- ♦ высокую скорость порезки до 400 м/мин с соблюдением минимальных допусков по ширине готовой ленты ( $\pm 0,1$  мм);
- ♦ производство продукции в кратчайшие сроки;
- ♦ поддержание на складе запасов сырья и готовой продукции.



КОМПАНИЯ «ДИПОС» ОСУЩЕСТВЛЯЕТ ПРОДОЛЬНУЮ РЕЗКУ РУЛОННОЙ ХОЛДНОКАТАНОЙ, ГОРЯЧЕКАТАНОЙ И ОЦИНКОВАННОЙ СТАЛИ, СТАЛИ С ЛАКОКРАСОЧНЫМ ПОКРЫТИЕМ, НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ, АЛЮМИНИЯ, МЕДИ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОЙ СТАЛИ С ВОЗМОЖНОСТЬЮ НАНЕСЕНИЯ ЗАЩИТНОЙ ПЛЕНКИ НА ПОЛНОСТЬЮ АВТОМАТИЗИРОВАННОМ ОБОРУДОВАНИИ, КОТОРОЕ ОТВЕЧАЕТ ВСЕМ СТАНДАРТАМ СОВРЕМЕННОГО ЕВРОПЕЙСКОГО МЕТАЛЛОПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕГО ПРОИЗВОДСТВА.



## ВОЗМОЖНОСТИ НАШЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ		
Исходный материал	Холоднокатаная, оцинкованная, предварительно окрашенная (сталь с полимерным покрытием) стали, электротехническая сталь, алюминий, медь, нержавеющая сталь	Холоднокатаная, оцинкованная, предварительно окрашенная (сталь с полимерным покрытием) стали, электротехническая сталь	Горячекатаная
Максимальный предел прочности перерабатываемого материала	900 МПа	600 МПа	600 МПа
Толщина материнского рулона	0,2 – 1,5 мм	0,3 – 4,0 мм	1,2 – 7,0 мм
Ширина материнского рулона	150 – 1 500 мм	400 – 1 800 мм	100 – 1 650 мм
Внутренний диаметр материнского рулона	508 / 610 мм	508 / 610 мм	508 / 610 / 760 / 850 мм
Ширина полосы	10 – 1 500 мм	19 – 1 800 мм	19 – 1 650 мм
Внутренний диаметр готовой продукции	406 / 508 / 610 мм	508 / 610 мм	508 / 610 / 670 мм
Точность изготовления ленты	± 0,1 мм	± 0,1 мм	± 0,1мм на каждые 2 мм толщины
Максимальный вес рулона	16 тн	16 тн	16 тн



## СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

**СТАЛЬНАЯ ЛЕНТА (ШТРИПС) ИМЕЕТ ОЧЕНЬ ШИРОКИЙ СПЕКТР СФЕР ПРИМЕНЕНИЯ И ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА:**

- ♦ складского и стеллажного оборудования;
- ♦ мебели, фурнитуры, сейфов, металлических дверей;
- ♦ перфорированных пластин, кронштейнов и прочих элементов со сложной геометрией;
- ♦ электросварных труб;
- ♦ основ для фиксации направляющих, которые используются при сооружении перегородок, перекрытий и других конструкций из пластика, гипсокартона или иных легких стройматериалов;
- ♦ упаковки различных товаров и продуктов (прочные штрипсы выполняют в этом случае двойную функцию — они предотвращают деформацию картонной или пластиковой тары, а также служат стропой, которая упрощает перемещение груза);
- ♦ крепежных элементов для монтажа кондиционеров, сплит-систем, вентиляционного оборудования;
- ♦ укрепления заборов и ограждений, фиксация кровельных покрытий;
- ♦ декоративного оформления (оцинкованные штрипсы обладают высокими эстетическими качествами, что позволяет использовать их для ландшафтного дизайна или в качестве элементов декора различных конструкций);
- ♦ электротехнического, осветительного, теплотехнического, вентиляционного оборудования;
- ♦ дорожных ограждений;
- ♦ сельскохозяйственной и специальной техники, лифтового оборудования;
- ♦ водосточных систем.

# ПОПЕРЕЧНАЯ РЕЗКА РУЛОННОЙ СТАЛИ (ЛИСТ)



КОМПАНИЯ «ДИПОС» БОЛЕЕ 20 ЛЕТ ОСУЩЕСТВЛЯЕТ ПОПЕРЕЧНУЮ РЕЗКУ МЕТАЛЛА. ИМЕЯ ОГРОМНЫЙ ОПЫТ РАБОТЫ В ДАННОМ НАПРАВЛЕНИИ, МЫ ПОСТОЯННО ОБНОВЛЯЕМ ПАРК НАШЕГО ОБОРУДОВАНИЯ, ЧТОБЫ ИСПОЛЬЗОВАТЬ САМЫЕ СОВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПРОДУКТА, **СООТВЕТСТВУЮЩЕГО РОССИЙСКИМ И ЗАРУБЕЖНЫМ СТАНДАРТАМ КАЧЕСТВА.**



## МЫ ПРЕДЛАГАЕМ

- ♦ резку рулонной холоднокатаной, горячекатаной и оцинкованной стали, стали с лакокрасочным покрытием, нержавеющей стали;
- ♦ качественный лист, который производится на современных автоматических линиях поперечной резки, произведенных в Испании, Италии, Южной Кореи и России;
- ♦ осуществление порезки рулонной стали в лист не только в виде квадрата или прямоугольника, но также в виде треугольника, трапеции и параллелограмма (холоднокатаной, оцинкованной стали, стали с лакокрасочным покрытием толщиной от 0,4 мм до 3,0 мм);
- ♦ заготовки в виде треугольника, трапеции и параллелограмма находят широкое применение в автомобилестроении, это позволяет нашим клиентам снизить отходы при дальнейшей переработке.



ЛИСТ **ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА ПО ПЛОСКОСТНОСТИ**, Т. К. НАШИ ЛИНИИ ОСНАЩЕНЫ МНОВЕВАЛКОВЫМИ **ПРАВИЛЬНЫМИ УСТАНОВКАМИ.**

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ В СОБСТВЕННОЙ ЛАБОРАТОРИИ ПОДТВЕРЖДАЕТ ЕЕ **СООТВЕТСТВИЕ ВСЕМ РОССИЙСКИМ И ЗАРУБЕЖНЫМ СТАНДАРТАМ.**

ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ ПОРЕЗКИ **ДО 80 М/МИН**, С СОБЛЮДЕНИЕМ МИНИМАЛЬНЫХ ДОПУСКОВ ПО ДЛИНЕ ЛИСТА, **ГАРАНТИРУЕТ** ПРОИЗВОДСТВО **ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ** ПРОДУКЦИИ **В КРАТЧАЙШИЕ СРОКИ.**

## ВОЗМОЖНОСТИ НАШЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ		
Исходный материал	Холоднокатаная, оцинкованная, предварительно окрашенная (сталь с полимерным покрытием) стали	Холоднокатаная, оцинкованная, предварительно окрашенная (сталь с полимерным покрытием) стали	Холоднокатаная, оцинкованная, горячекатаная стали
Максимальный предел прочности перерабатываемого материала, МПа	600	600	600
Толщина материнского рулона, мм	0,4÷3,0	0,2÷1,2	1,0÷6,0
Ширина материнского рулона, мм	310÷1850	240÷1400	20÷1500
Внутренний диаметр материнского рулона, мм	508/610	508/610	508/610/700/750/800/850
Длина готовой продукции, мм	270÷7000	220÷3000	145÷12000
Формы готовой продукции	Квадрат, прямоугольник, треугольник, трапеция, параллелограмм.	Квадрат, прямоугольник	Квадрат, прямоугольник
Точность изготовления по длине, мм	± 0,5	± 0,5 на погонный метр длины	± 1,0 на погонный метр длины
Максимальный вес готовой пачки, тн	6	5	4
Угол поворота ножей	60°	0° (прямой рез)	0° (прямой рез)



## СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

- ◆ АВТОМОБИЛЕСТРОЕНИЕ;
- ◆ ИЗГОТОВЛЕНИЕ МЕБЕЛИ, СЕЙФОВ И ШКАФОВ;
- ◆ КОВКА, ПРЕССОВКА, ШТАМПОВАНИЕ И ПРОФИЛИРОВАНИЕ;
- ◆ МАШИНОСТРОЕНИЕ;
- ◆ ПРОИЗВОДСТВО БЫТОВОЙ И МЕДИЦИНСКОЙ ТЕХНИКИ;
- ◆ ПРОИЗВОДСТВО ВЕНТИЛЯЦИОННОГО ОБОРУДОВАНИЯ;
- ◆ ПРОИЗВОДСТВО ЛИФТОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ;
- ◆ ПРОИЗВОДСТВО МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ДВЕРЕЙ;
- ◆ ПРОИЗВОДСТВО ПОДЪЕМНОГО ОБОРУДОВАНИЯ;
- ◆ ПРОИЗВОДСТВО РЕЗЕРВУАРОВ, РАДИАТОРОВ, КОТЛОВ И ТАРЫ;
- ◆ ПРОИЗВОДСТВО СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ И СПЕЦТЕХНИКИ;
- ◆ ПРОИЗВОДСТВО СВЕТОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ;
- ◆ ПРОИЗВОДСТВО ТОРГОВОГО И ХОЛОДИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ;
- ◆ ПРОИЗВОДСТВО ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ;
- ◆ СТАНКООБРАЗОВАНИЕ;
- ◆ СТЕЛЛАЖНОЕ ПРОИЗВОДСТВО;
- ◆ СУДОСТРОЕНИЕ.

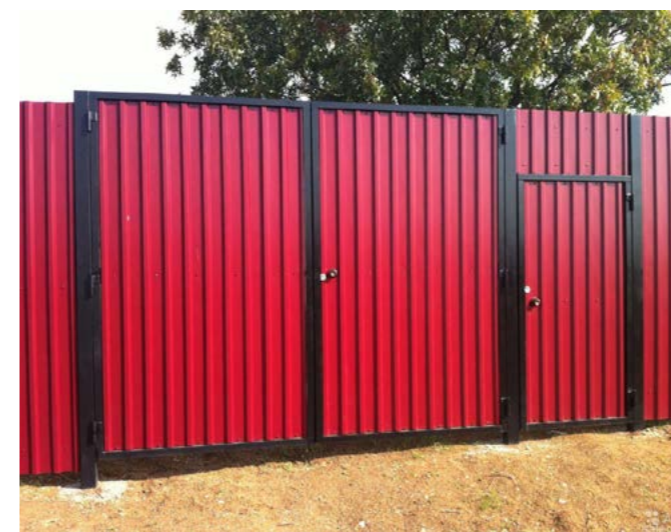


# ПРОФНАСТИЛ



**ПРОФНАСТИЛ** — облицовочный и кровельный материал, представляющий собой металлические гофрированные листы, которые производятся методом холодной прокатки.

СОБСТВЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ КОМПАНИИ «ДИПОС» ПОЗВОЛЯЕТ ИЗГОТАВЛИВАТЬ **ВСЕ ВИДЫ ПРОФНАСТИЛА С ЦИНКОВЫМ ИЛИ ЛАКОКРАСНЫМ ПОКРЫТИЕМ** ПО ИНДИВИДУАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ.



#### ТИПЫ ПРОФНАСТИЛА ПО ВИДАМ ПОКРЫТИЯ:

- ◇ оцинкованный;
- ◇ с односторонним полимерным покрытием.

#### ВИДЫ ПРОФНАСТИЛА ПО ОБЛАСТЯМ ПРИМЕНЕНИЯ:

- ◇ **Кровельный профнастил** идеален для кровли. Гофрированный профиль способствует направленному стоку воды, материал не подвержен коррозии. Эти качества позволяют сохранить его в идеальном состоянии на многие годы.
- ◇ **Стеновой профнастил** используется при обшивке стен. Профнастил прекрасно сочетается с любым архитектурным стилем здания, современные технологии позволяют изготавливать профильные листы в любой цветовой гамме, подходящей именно для фасада вашего дома.

## ПРИМЕНЕНИЕ ПРОФНАСТИЛА

- ◇ ОБШИВКА СТЕН ЦЕХОВ, СКЛАДОВ, ТОРГОВЫХ ПАВИЛЬОНОВ, АНГАРОВ, КОТТЕДЖЕЙ, САДОВЫХ И ДАЧНЫХ ДОМОВ;
- ◇ КРОВЕЛЬНОЕ ПОКРЫТИЕ;
- ◇ ВОРОТА И ОГРАЖДЕНИЯ;
- ◇ МЕЖЭТАЖНЫЕ ПЕРЕКРЫТИЯ.



## ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОФНАСТИЛА

- ◇ устойчивость;
- ◇ долговечность;
- ◇ легкость монтажа;
- ◇ прочность;
- ◇ удобство при транспортировке;
- ◇ широкий спектр цветовых решений;
- ◇ внешняя привлекательность;
- ◇ защита от коррозии;
- ◇ малый вес.



## МЫ ПРЕДЛАГАЕМ

- ◇ продукцию, произведенную в соответствии с ГОСТ 24045 и ТУ;
- ◇ соответствие толщины заявленным параметрам: собственная лаборатория предприятия осуществляет входной контроль качества сырья;
- ◇ изготовление листов по индивидуальному заказу длиной от 0,5 м до 16 м;
- ◇ большой ассортимент цветовых вариантов профнастила с лакокрасочным покрытием.

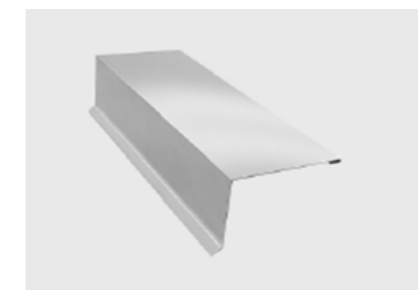
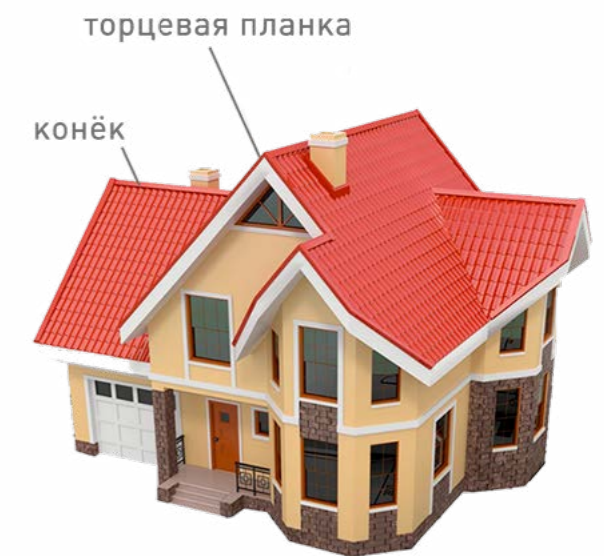


### ПО ИНДИВИДУАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ ПРОДУКЦИЯ МОЖЕТ БЫТЬ ПОКРЫТА ЗАЩИТНОЙ ПЛЕНКОЙ

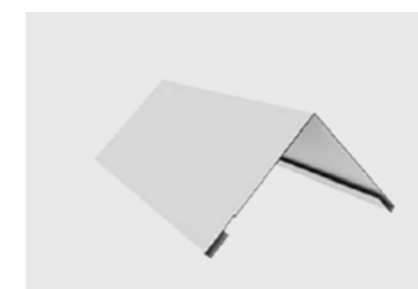
Самоклеящаяся пленка применяется для защиты гладких поверхностей металла: окрашенных, лакированных, синтетических материалов (ПВХ, меламин) от разного рода загрязнений и повреждений во время обработки, хранения, транспортировки и дальнейших работ.

Пленки для временной защиты поверхности экологически безопасны и после использования снимаются, не оставляя никакого следа. Защитную пленку необходимо снять сразу после монтажа.

В дополнение к профнастилу возможна поставка доборных элементов для кровли собственного производства: конька или торцевой планки. Также постоянно в наличии на складе кровельные (4,8x35 мм) и заборные (5,5x19 мм) саморезы.



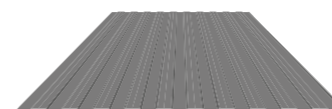
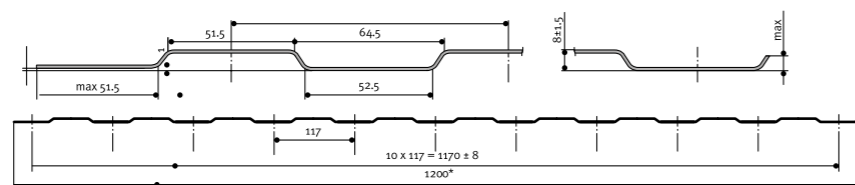
**Торцевая планка** защищает профилированные изделия по фронту (участок стены, который ограничен снизу потолком, а сверху – плоскостями скатов кровли) от ветровой нагрузки срыва крепежа.



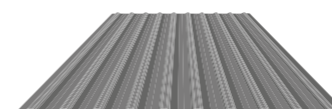
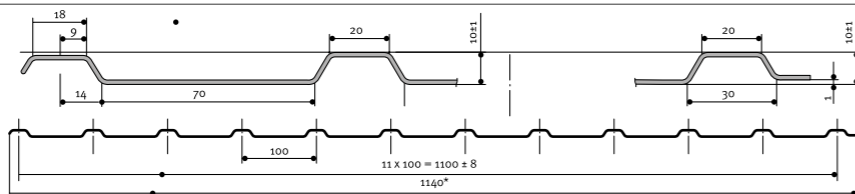
**Конёк** – простейшее устройство с одним продольным сгибом. Он закрывает профилированные листы на коньке, наружных переломах кровли, защищая от попадания влаги, грязи в подкровельное пространство и срыва профилированных листов порывами ветра.

# ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

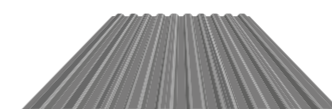
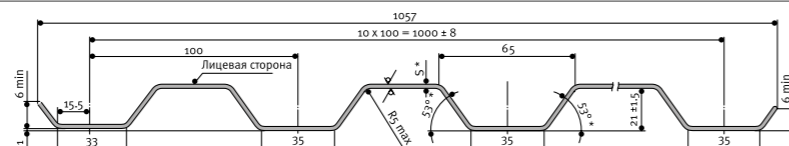
ЛИСТ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ С8-1170



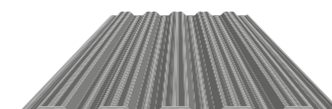
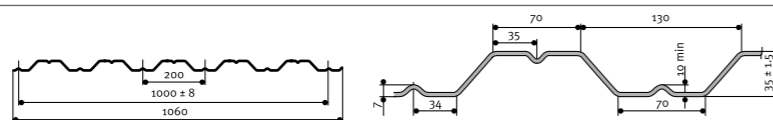
ЛИСТ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ С10-1100



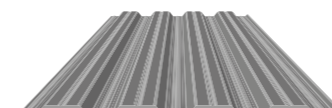
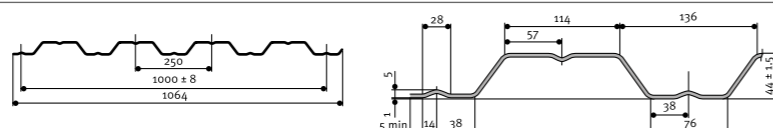
ЛИСТ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ С21-1000



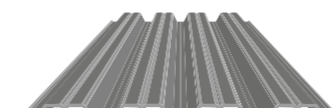
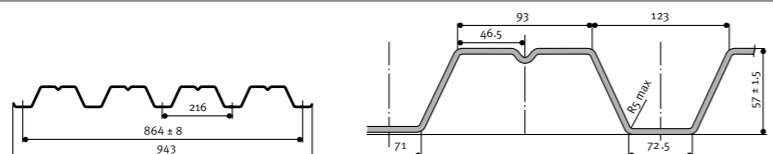
ЛИСТ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ НС35-1000



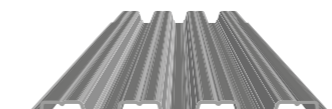
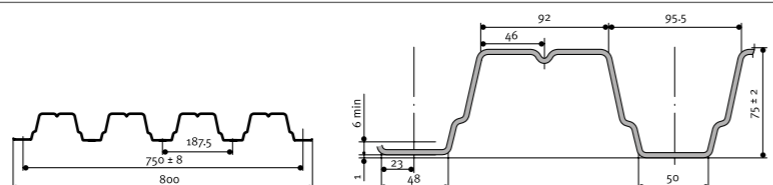
ЛИСТ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ НС44-1000



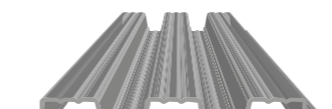
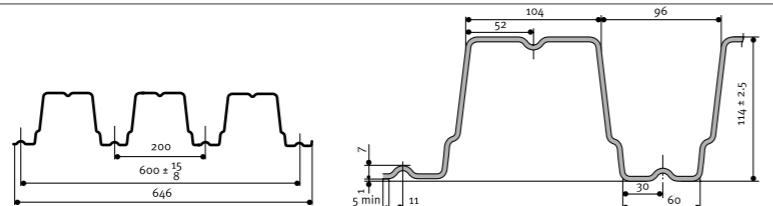
ЛИСТ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ Н57-864



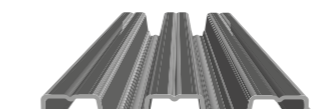
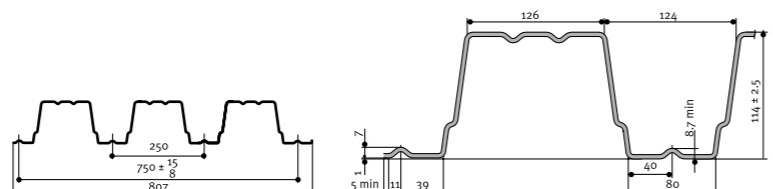
ЛИСТ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ Н75-750



ЛИСТ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ Н114-600



ЛИСТ ПРОФИЛИРОВАННЫЙ Н114-750



МАРКА	ТОЛЩИНА, ММ	МАССА 1 П. М., КГ	МАССА 1 М <sup>2</sup> , КГ
C8-1170-0,5	0,5	5,4	4,7
C8-1170-0,55	0,55	5,9	5,13
C8-1170-0,6	0,6	6,4	5,57
C8-1170-0,7	0,7	7,4	6,43
C10-1100-0,5	0,5	5,4	4,9
C10-1100-0,55	0,55	5,9	5,4
C10-1100-0,6	0,6	6,4	5,8
C10-1100-0,7	0,7	7,4	6,7
C21-1000-0,55	0,55	5,9	5,9
C21-1000-0,6	0,6	6,4	6,4
C21-1000-0,7	0,7	7,4	7,4
HC35-1000-0,6	0,6	6,4	6,4
HC35-1000-0,7	0,7	7,4	7,4
HC35-1000-0,8	0,8	8,4	8,4
HC44-1000-0,7	0,7	7,3	7,3
HC44-1000-0,8	0,8	8,4	8,4
HC44-1000-0,9	0,9	9,3	9,3
H57-864-0,6	0,6	6,41	7,5
H57-864-0,7	0,7	7,4	8,7
H57-864-0,8	0,8	8,4	9,8
H75-750-0,7	0,7	7,4	9,8
H75-750-0,8	0,8	8,4	11,2
H75-750-0,9	0,9	9,3	12,5
H114-600-0,8	0,8	8,4	14,0
H114-600-0,9	0,9	9,3	15,5
H114-600-1,0	1,0	10,3	17,7
H114-750-0,7	0,7	8,3	11
H114-750-0,8	0,8	9,4	12,5
H114-750-0,9	0,9	10,5	14,0
H114-750-1,0	1,0	11,7	15,4
H114-750-1,2	1,2	13,8	18,4

# ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНОЙ ЛИСТ



## ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНОЙ ЛИСТ (ПВЛ) —

ОСОБАЯ МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ СЕТКА МОНОЛИТНОЙ КОНСТРУКЦИИ. ОН ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ МЕТОДОМ ПРОСЕЧКИ И ВЫТЯЖКИ, В РЕЗУЛЬТАТЕ ЧЕГО НА МЕСТЕ ПРОСЕЧЕК ПОЯВЛЯЮТСЯ ЯЧЕЙКИ. ПОЛУЧЕННАЯ СЕТКА ОБЛАДАЕТ НА 80 % МЕНЬШИМ УДЕЛЬНЫМ ВЕСОМ, ЧЕМ ЦЕЛЬНЫЙ ЛИСТ ПРИ ПРАКТИЧЕСКИ ОДИНАКОВОЙ МЕХАНИЧЕСКОЙ ПРОЧНОСТИ.

## ПРЕИМУЩЕСТВА ПВЛ

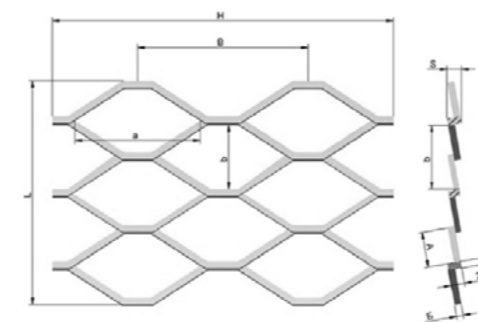
- ♦ прочность, жесткость, устойчивость к деформации;
- ♦ легкость конструкции;
- ♦ самоочищение (грязь может свободно проваливаться сквозь отверстия);
- ♦ защита от скольжения;
- ♦ обеспечение свето- и воздухопроницаемости;
- ♦ большая площадь перекрываемости объекта;
- ♦ на 80% легче по сравнению с цельным листом аналогичных габаритных размеров.

## ПРИМЕНЕНИЕ ПВЛ

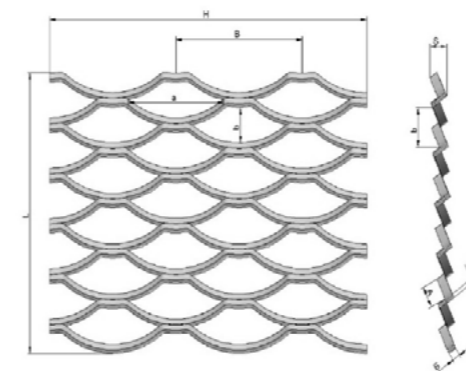
- ♦ производство лестничных ступеней и пролетов;
- ♦ монтаж ограждений вдоль автомобильных дорог, которые способны рассеивать свет фар встречных транспортных средств;
- ♦ изготовление заборов для дачных и приусадебных участков;
- ♦ армирование железобетонных конструкций;
- ♦ обеспечение надежного сцепления штукатурных составов с поверхностью стен;
- ♦ производство тары и оснащения для горнодобывающих предприятий;
- ♦ изготовление заглушек для вентиляционных шахт, воздуховодов, слуховых окон;
- ♦ художественное оформление различных архитектурных элементов;
- ♦ просеивание грунта и других сыпучих материалов;
- ♦ создание мостков и смотровых платформ;
- ♦ производство специальной техники;
- ♦ конструирование площадок для хранения и обслуживания бурового оборудования.



## ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА



ПВЛ с ромбической ячейкой



ПВЛ с чешуйчатой ячейкой

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Толщина	3,0 – 6,0 мм
Ширина	500 – 1 300 мм (+/- 10 мм)
Длина	500 – 3500 мм (+/- 25 мм)

## МЫ ПРЕДЛАГАЕМ

- ♦ продукцию в наличии и под заказ;
- ♦ исполнение заказов точно в срок;
- ♦ возможность заказа по индивидуальным параметрам;
- ♦ производство из листовой углеродистой стали толщиной от 3,0 мм до 6 мм марок СтЗкп, СтЗсп и СтЗпс по ГОСТ 380, допускается изготовление ПВЛ из других материалов;
- ♦ выпуск продукции на современном немецком оборудовании;
- ♦ использование безотходной технологии производства;
- ♦ форма ячеек — ромбическая или чешуйчатая;
- ♦ изготовление продукции в соответствии ТУ5262-001-57099372, ТУ 5262-007-57099372.

### Характеристиками просечно-вытяжных стальных листов являются:

L — длина ПВЛ, H — ширина ПВЛ, t — толщина материала заготовки, a — ширина ячейки, b — высота ячейки, Б — шаг вырубki (подача), S — высота ПВЛ, В — шаг ячейки, А — величина вытяжки.

### Допускается отклонение от размеров:

2А — ±4,5 мм, Б — ±15%, В — ±2%

# ТРУБНАЯ ПРОДУКЦИЯ

## ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ◆ мы предлагаем широкий ассортимент труб из наличия (более 500 позиций);
- ◆ обеспечиваем комплектацию трубной продукции соединительными деталями трубопроводов и трубопроводной арматуры;
- ◆ обеспечиваем комплектацию сортовым и листовым прокатом, а также продукцией собственного производства (сетка, решетчатый настил и т. д.);
- ◆ готовы в короткие сроки изготовить и поставить трубную продукцию с дополнительными требованиями (нестандартные марки стали, толщины стенок и длины, снятие фаски, гибка, нанесение защитных покрытий, цинкование, покраска, различные виды испытаний в собственной лаборатории).

НА СКЛАДСКИХ КОМПЛЕКСАХ «ДИПОС» ВСЕГДА МОЖНО НАЙТИ **ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ И БЕСШОВНЫХ ТРУБ** ПРОИЗВОДСТВА **АО «ВМЗ», ПАО «СЕВЕРСТАЛЬ», АЗ «ТЭМПО», АО «УРАЛТРУБПРОМ», ПАО «ТМК», ПАО «ЧТПЗ»,** А ТАКЖЕ ТРУБ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА «**ВЕРХНЕВОЛЖСКОГО СМЦ**».

**ТРУБНАЯ ПРОДУКЦИЯ** ШИРОКО ПРИМЕНЯЕТСЯ В СТРОИТЕЛЬНОЙ, СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОЙ, ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЙ, НЕФТЕГАЗОВОЙ, ХИМИЧЕСКОЙ, ТРАНСПОРТНОЙ, ЖКХ И ДРУГИХ ОТРАСЛЯХ.

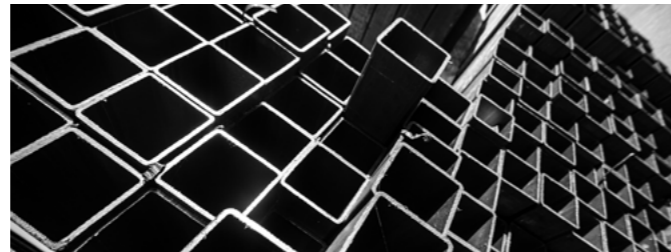
КОМПАНИЯ «ДИПОС» ИМЕЕТ БОЛЬШОЙ ОПЫТ В ПРОИЗВОДСТВЕ И ПОСТАВКАХ ТРУБНОЙ ПРОДУКЦИИ И ГОТОВА ПРЕДЛОЖИТЬ РЕШЕНИЯ ЛЮБЫХ ЗАДАЧ НАШИХ ПАРТНЕРОВ.

МЫ ПРЕДЛАГАЕМ ШИРОКИЙ СПЕКТР СОПУТСТВУЮЩЕЙ ПРОДУКЦИИ: СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ И ТРУБОПРОВОДНУЮ АРМАТУРУ.

## ПРОФИЛЬНЫЕ ТРУБЫ

### ВИДЫ ПРОФИЛЬНЫХ ТРУБ

- ♦ трубы профильные квадратного сечения;
- ♦ трубы профильные прямоугольного сечения;
- ♦ трубы плоскоовальные.



### СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ПРОФИЛЬНЫХ ТРУБ

- ♦ строительная отрасль;
- ♦ производство металлоконструкций;
- ♦ производство металлоизделий;
- ♦ производство заборов и ограждений;
- ♦ производство мебели.



## СОРТАМЕНТ

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Периметр труб	Квадратные профильные трубы 10x10 мм – 400x400 мм Прямоугольные профильные трубы 20x10 мм – 500x400 мм
Толщина стенки	1,2 мм – 12 мм
Длина	6000, 8500, 9000, 11000, 12000 мм
Марки стали	1-3сп/пс, 3сп/пс5, 3пс/сп5, 08пс, 09Г2С, 09Г2С-12, 09Г2С-14, 09Г2С-15, ст.20, С245, С255, С345
НТД (нормативно-техническая документация)	ГОСТ 3262, ГОСТ 8645, ГОСТ 8639, ГОСТ 13663, ГОСТ 30245, DIN EN 10219-1,2

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛУГИ

- ♦ производство труб нестандартной длины и толщины;
- ♦ резка в требуемый размер;
- ♦ нанесение грунта и покраска;
- ♦ сверление;
- ♦ гибка.

## КРУГЛЫЕ ТРУБЫ МАЛОГО И СРЕДНЕГО ДИАМЕТРА

### ВИДЫ КРУГЛЫХ ТРУБ

- ♦ трубы электросварные (прямошовные, спиралешовные);
- ♦ трубы бесшовные.



### СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ КРУГЛЫХ ТРУБ

- ♦ строительная отрасль (трубопроводы, сваи, трубопункт, металлоконструкции);
- ♦ сельское хозяйство (системы орошения);
- ♦ энергетическая отрасль (строительство геологических трубопроводов);
- ♦ жилищно-коммунальное хозяйство (водопроводы, паропроводы, футляры);
- ♦ нефтегазовая и нефтехимическая отрасли (трубопроводы различного назначения, сваи);
- ♦ мебельная отрасль.

## СОРТАМЕНТ

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Диаметр	15, 20, 25, 32, 40, 50, 57, 65, 76, 80, 89, 102, 108, 114, 133, 146, 159, 168, 219, 325, 377, 426, 530 мм
Толщина стенки	1 – 25 мм
Длина	6 000 – 12 000 мм
Марки стали	ст.3, ст.10, ст. 20, 09Г2С, гр.Д, 13ХФА, 20КСХ и др.
НТД (нормативно-техническая документация)	ГОСТ 10705 (трубы общего назначения), ТУ 14-105-737, ГОСТ 3262 (трубы водогазопроводные), ГОСТ 8732, ГОСТ 20295 и др.
Покрытия	Цинковое покрытие, внешнее и внутреннее антикоррозийное покрытие, ППУ изоляция, грунтовое покрытие, антикоррозийные краски
Испытания	♦ многоступенчатый неразрушающий контроль; ♦ сдаточные механические испытания основного металла и сварочного соединения труб; ♦ 100% контроль гидравлическим давлением.

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛУГИ

- ♦ резка в размер;
- ♦ цинкование;
- ♦ покраска;
- ♦ нанесение покрытий (внешнее, внутреннее, ППУ).

## ТРУБЫ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА

### ВИДЫ ТРУБ

- ♦ трубы с одним продольным швом;
- ♦ трубы с двумя продольными швами.

### СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ТБД

- ♦ строительная отрасль;
- ♦ строительство водопроводов, систем отопления;
- ♦ энергетическая отрасль (строительство трубопроводов);
- ♦ жилищно-коммунальное хозяйство (строительство трубопроводов);
- ♦ нефтегазовая отрасль (строительство трубопроводов).



### СОРТАМЕНТ

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Диаметр	530, 630, 720, 820, 920, 1020, 1220, 1420 мм
Толщина стенки	8 – 50 мм
Длина	до 12 000 мм
Марки стали	K50, K52, K54, K55, K56, K60, K65, и сталь S275, S355, S420, S460, C275, C345, C375, C390, C440, C590 Ст3Сп, 20, 09Г2С, 17Г1С, 17Г1С-У
НТД (нормативно-техническая документация)	ГОСТ 10706, ГОСТ 20295, ТУ 1381-103-05757848
Покрытия	Наружное антикоррозийное трехслойное полиэтиленовое или полипропиленовое покрытие или одно- и двухслойное эпоксидное покрытие. Внутреннее гладкостное или антикоррозийное покрытие. ППУ тепловая изоляция в защитной оболочке.
Испытания	♦ входной контроль качества листовой стали и сварочных материалов; ♦ неразрушающий контроль; ♦ гидравлические испытания каждой трубы; ♦ механические испытания основного металла и сварного шва труб.

## ТРУБНАЯ ПРОДУКЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА ВЕРХНЕВОЛЖСКОГО СМЦ



НА «ВЕРХНЕВОЛЖСКОМ СМЦ» В Г. ИВАНОВО (ВХОДИТ В ГРУППУ КОМПАНИЙ «ДИПОС») РАБОТАЕТ АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ЛИНИЯ ПО ПРОИЗВОДСТВУ СВАРНЫХ КРУГЛЫХ И ПРОФИЛЬНЫХ ТРУБ.

МОЩНОСТЬ ЛИНИИ: **25 000 ТОНН В ГОД**

### ВОЗМОЖНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Периметр труб	Квадратные профильные трубы 10x10 мм – 400x400 мм Прямоугольные профильные трубы 20x10 мм – 500x400 мм
Толщина стенки	1,2 мм – 12 мм
Длина	6000, 8500, 9000, 11000, 12000 мм
Марки стали	1-3сп/пс, 3сп/пс5, 3пс/сп5, 08пс, 09Г2С, 09Г2С-12, 09Г2С-14, 09Г2С-15, ст.20, С245, С255, С345
НТД (нормативно-техническая документация)	ГОСТ 3262, ГОСТ 8645, ГОСТ 8639, ГОСТ 13663, ГОСТ 30245, DIN EN 10219-1,2

### ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛУГИ

- ♦ порезка в размер;
- ♦ производство труб нестандартной длины и толщины;
- ♦ упаковка в бумагу и поддоны;
- ♦ снятие внутреннего грата;
- ♦ нанесение грунта и покраска;
- ♦ горячее цинкование.

# СТРОИТЕЛЬНЫЕ ПРОФИЛИ



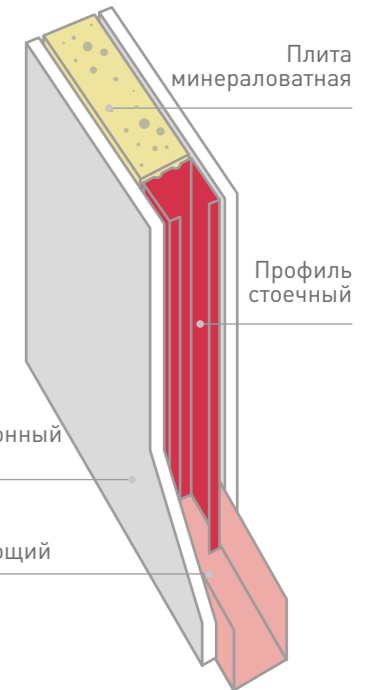
**СТРОИТЕЛЬНЫЕ ПРОФИЛИ** (ТИПА KNAUF) ПРОИЗВОДЯТСЯ ИЗ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ ОЦИНКОВАННОЙ СТАЛИ НА СОВРЕМЕННОМ ИТАЛЬЯНСКОМ ОБОРУДОВАНИИ. ОНИ ПРИМЕНЯЮТСЯ ДЛЯ СОЗДАНИЯ НЕСУЩИХ КАРКАСОВ С ПОСЛЕДУЮЩЕЙ ОТДЕЛКОЙ ГИПСОКАРТОНОМ, ВАГОНКОЙ, САЙДИНГОМ И ПРОЧИМИ ОТДЕЛОЧНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ.

## ВИДЫ СТРОИТЕЛЬНЫХ ПРОФИЛЕЙ

**ПС** — профили стоечные по форме имеют вид квадратной буквы «С» и применяются в качестве вертикальных стоек для перегородок и облицовок;

**ПН** — профили направляющие используются для устройства направляющих для стоечных профилей, а также монтажа перемычек между ними;

**ПП** — профили потолочные применяются при монтаже каркаса подвесного потолка.



## ПРЕИМУЩЕСТВА НАШЕЙ ПРОДУКЦИИ

- ◆ большое количество типоразмеров профилей;
- ◆ широкий ассортимент по толщинам;
- ◆ точная геометрия;
- ◆ упрочняющая накатка;
- ◆ наличие ребер жесткости;
- ◆ маркировка;
- ◆ производство по ТУ 1108-006-57099372;
- ◆ изготовление из высококачественной оцинкованной стали на автоматизированной линии итальянской линии;
- ◆ возможность изготовления профилей нестандартных размеров;
- ◆ высокие прочностные характеристики;
- ◆ направляющие профили имеют отверстия для установки дюбелей, а стоечные профили Н-образные отверстия для прокладки коммуникаций.



## ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Материал профилей	Оцинкованная сталь по ГОСТ Р 14918
Толщина металла	От 0,4 до 0,7 мм
Длина профиля	Стандартные 3 м; 4 м (возможно изготовление нестандартных размеров от 1 до 9 м)



НАИМЕНОВАНИЕ	ЭСКИЗ	ТОЛЩИНА, ММ
ПРОФИЛЬ ПОТОЛОЧНЫЙ		
ПП 60 x 27		0,5; 0,6
ПРОФИЛИ НАПРАВЛЯЮЩИЕ		
ПН 28 x 27		0,5; 0,6
ПН 50 x 40		0,5; 0,6
ПН 75 x 40		0,5; 0,6
ПН 100 x 40		0,5; 0,6
ПРОФИЛИ СТОЕЧНЫЕ		
ПС 50 x 50		0,5; 0,6
ПС 75 x 50		0,5; 0,6
ПС 100 x 50		0,5; 0,6



# АРМИРУЮЩИЕ ПРОФИЛИ



«ДиПОС» ПРЕДЛАГАЕТ ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ АРМИРУЮЩИХ ПРОФИЛЕЙ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА.

**АРМИРУЮЩИЙ ПРОФИЛЬ** — СТАЛЬНОЙ УСИЛИВАЮЩИЙ ЭЛЕМЕНТ, НАХОДЯЩИЙСЯ ВНУТРИ ПВХ-ПРОФИЛЯ И НЕОБХОДИМЫЙ ДЛЯ ПРИДАНИЯ ЖЕСТКОСТИ ОКОННОЙ КОНСТРУКЦИИ.

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ АРМИРУЮЩИЕ ПРОФИЛИ ПРЕДСТАВЛЯЮТ СОБОЙ ЭЛЕМЕНТЫ ДЛИНОЙ 6 м С ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ НАЛИЧИЕМ ЦИНКОВОГО ПОКРЫТИЯ. ЦИНКОВОЕ ПОКРЫТИЕ НАДЕЖНО СОЕДИНЕНО С ПОВЕРХНОСТЬЮ МЕТАЛЛА И ОБРАЗУЕТ ЭФФЕКТИВНУЮ ЗАЩИТУ АРМИРУЮЩЕГО ПРОФИЛЯ ВНУТРИ ОКНА.

## ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ♦ производство на современном итальянском оборудовании;
- ♦ широкий ассортимент армирующих профилей собственного производства для систем: VEKA, KBE, REHAU, GEALAN, MONTBLANC, PLAFEN, ROLPLASTO, ELEX, KALEVA, GUTWERK, DECEUNINCK;
- ♦ изготовление профилей согласно ТУ1108-005-57099372;
- ♦ правильная геометрия и фактическая толщина профиля;
- ♦ возможность производства продукции нестандартных размеров по индивидуальному заказу;
- ♦ обязательный контроль качества, проводимый в собственной сертифицированной лаборатории.

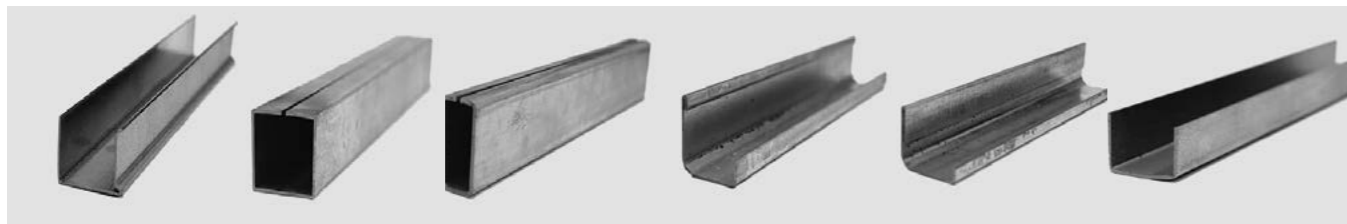
## ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Материал	Сталь оцинкованная по ГОСТ 14918
Толщина металла	1,0 – 2,0 мм
Длина профиля	Стандартные до 6 м (возможно изготовление нестандартных размеров)

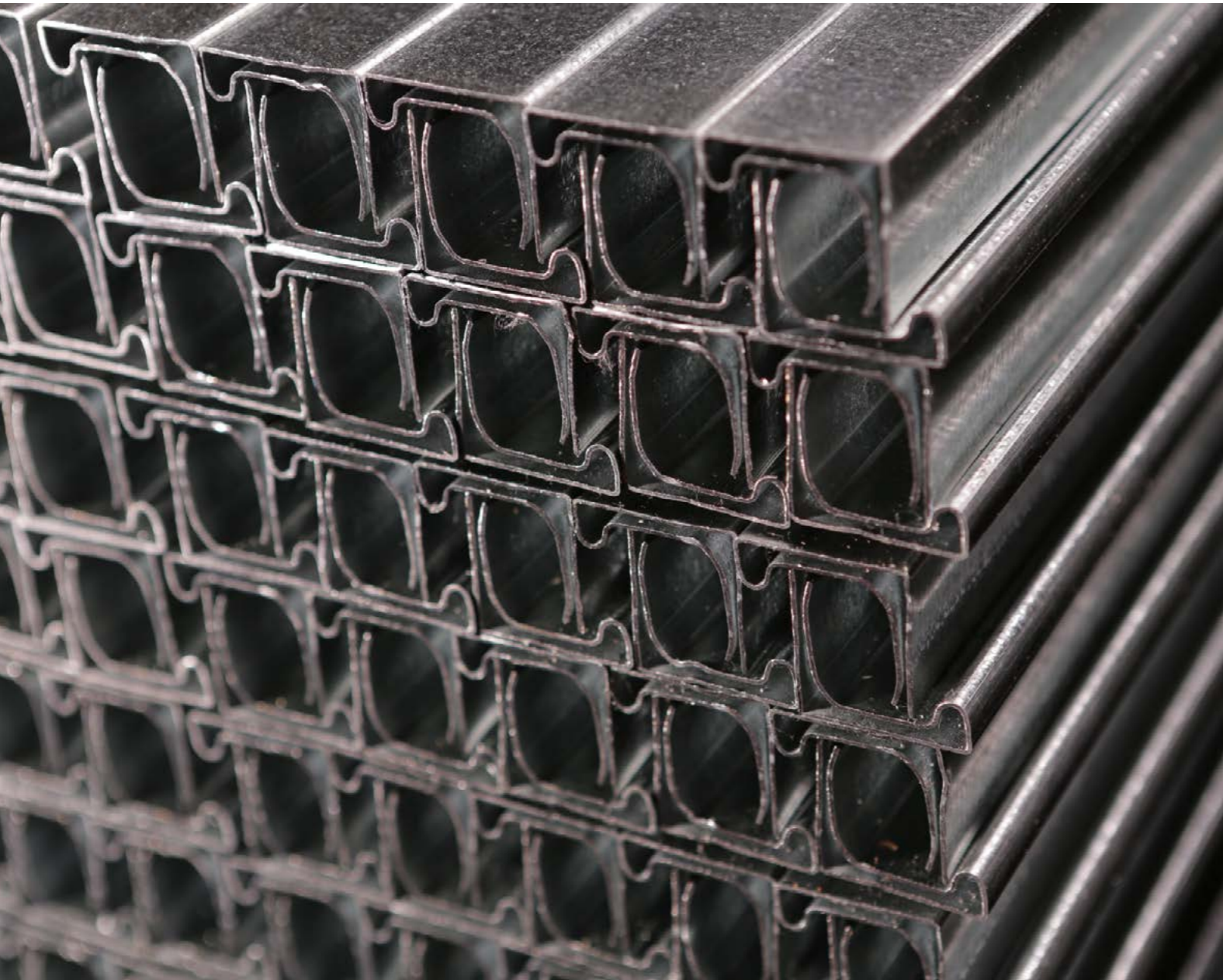


# ВИДЫ ИЗГОТАВЛИВАЕМЫХ ПРОФИЛЕЙ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЭСКИЗ	ТОЛЩИНА, ММ	АНАЛОГ	НАИМЕНОВАНИЕ	ЭСКИЗ	ТОЛЩИНА, ММ	АНАЛОГ
АП 31,5 x 25		1,5; 1,2	КВЕ 207	АП 35 x 28		1,5; 1,2	REHAU 244506
АП 25,5 x 32,5		1,5; 1,2	КВЕ 337	АП 35 x 20		1,5; 1,2	REHAU 245536
АП 32,5 x 30,5 x 14		1,5; 1,2	КВЕ 200	АП 30 x 30		1,5; 1,2	VEKA 113.025
АП 31 x 32		2,0	КВЕ 201	АП 34 x 27,8		1,5; 1,2	VEKA 113.229
АП 20 x 30		1,5; 1,2	КВЕ 203	АП 38,8 x 29,7		1,5; 1,2	VEKA 113.292
АП 20 x 38		1,5; 1,2	КВЕ 604	АП 34 x 34,5		1,5; 1,2	VEKA 113.306
АП 40 x 50		2,0	КВЕ 614 REHAU 251886	АП 42 x 39,2		2,0	VEKA 113.147



# МОНТАЖНЫЕ ПРОФИЛИ



## ПРОФИЛЬ МОНТАЖНЫЙ (ШИНА МОНТАЖНАЯ)

ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЬ, КОТОРЫЙ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ В ПРОИЗВОДСТВЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫХ ВОЗДУХОВОДОВ ДЛЯ СБОРКИ ФЛАНЦЕВ.

## ВИДЫ МОНТАЖНЫХ ПРОФИЛЕЙ

**Шина № 20** — для воздуховодов со стороной до 1200 мм;  
**Шина № 30** — для воздуховодов со стороной более 1200 мм.

НАИМЕНОВАНИЕ	ЭСКИЗ	ТОЛЩИНА, ММ
Шина монтажная №20 ПМ 20		0,5—0,7
Шина монтажная №30 ПМ30		0,7—0,9



## ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Материал	Сталь оцинкованная по ГОСТ Р 52246
Толщина металла	0,5 – 0,9 мм
Длина профиля	3 м (возможно изготовление нестандартных профилей)

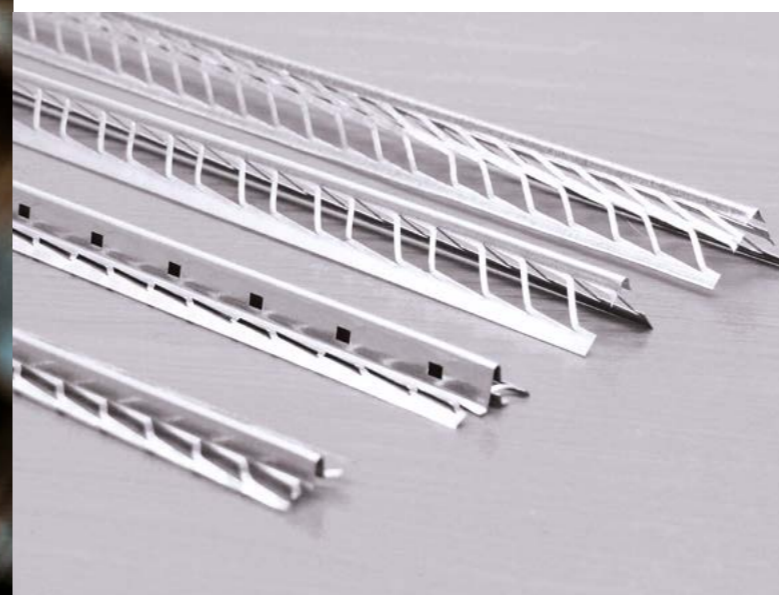
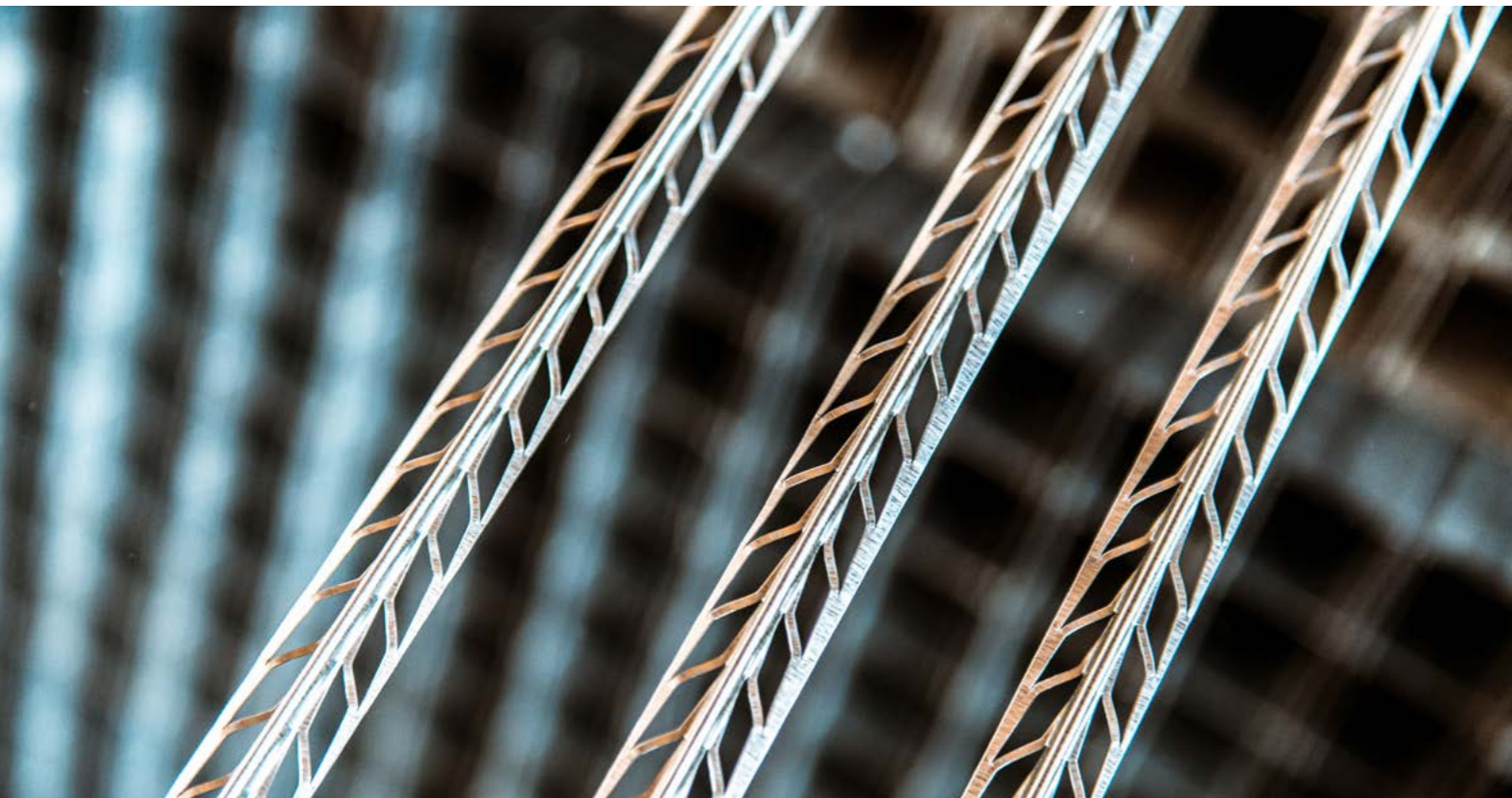
## ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ♦ производство на современном итальянском оборудовании по ТУ 1108-006-57099372;
- ♦ возможность заказа профилей нестандартной длины;
- ♦ герметичность конструкции за счет плотного прилегания и высокой надежности крепежа.

# ОТДЕЛОЧНЫЕ ПРОФИЛИ

## ПРЕИМУЩЕСТВА НАШЕЙ ПРОДУКЦИИ

- ◆ предотвращение деформации (вся продукция упаковывается в картонные коробки);
- ◆ благодаря оригинальной разветвленной поверхности боковых стенок уголков и маячков, штукатурные и шпатлевочные смеси лучше держатся и не растрескиваются после высыхания;
- ◆ наличие сертификата соответствия РОСС АУ АЮ31.Н12311;
- ◆ изготовление согласно ТУ 1108-009-57099372;
- ◆ производство на современных автоматизированных линиях по запатентованной технологии;
- ◆ меньший вес при той же жесткости;
- ◆ повышение производительности труда отделочников;
- ◆ быстрый монтаж.



## ВИДЫ ОТДЕЛОЧНЫХ ПРОФИЛЕЙ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЭСКИЗ	РАЗМЕРЫ
Профиль угловой		20 x 20 мм 25 x 25 мм
Профиль маячковый		6 мм, 10 мм

## ПРОФИЛЬ УГЛОВОЙ

**УГОЛОК — НЕОБХОДИМЫЙ ЭЛЕМЕНТ ДЛЯ ОКАНТОВКИ УГЛОВ СТЕН.**

- ◆ уголок защищает внешние углы стен и оконных проемов от механических повреждений и последующего осыпания отделочного слоя и позволяет сделать его ровным, аккуратным и красивым;
- ◆ благодаря оригинальным растянутым отверстиям уголок надежно и быстро скрепляется со шпатлевочной смесью;
- ◆ изготавливается металлоизделие равнополочным: 25x25 мм и 20x20 мм.

Наименование: УС 20 и УС25

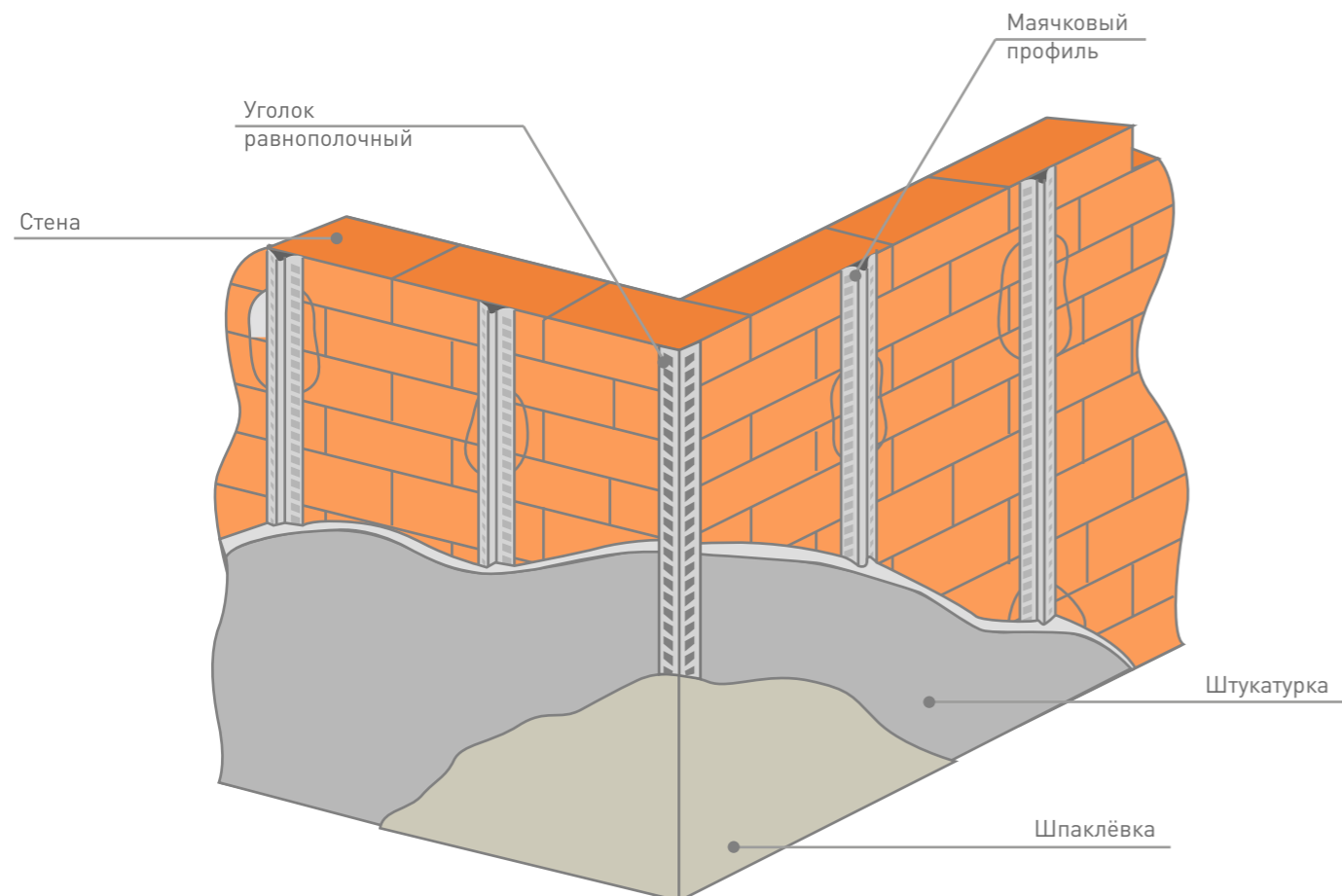
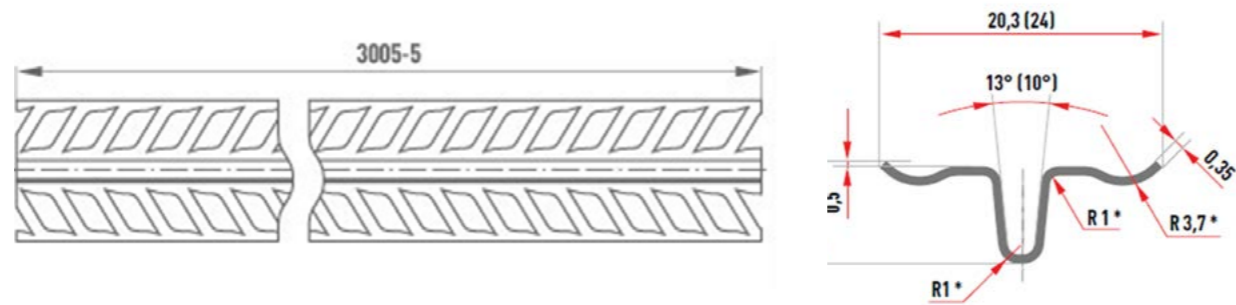


# ПРОФИЛЬ МАЯЧКОВЫЙ

**МАЯЧКОВЫЙ ПРОФИЛЬ ПРИМЕНЯЕТСЯ В КАЧЕСТВЕ ОПОРНОЙ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПРИ ОШТУКАТУРИВАНИИ ПОВЕРХНОСТИ.**

- ♦ задаёт толщину штукатурки, что позволяет идеально выровнять поверхность;
- ♦ незаменим при автоматизированной подаче штукатурной смеси;
- ♦ изготавливается в двух модификациях с рабочей высотой 6 и 10 мм.

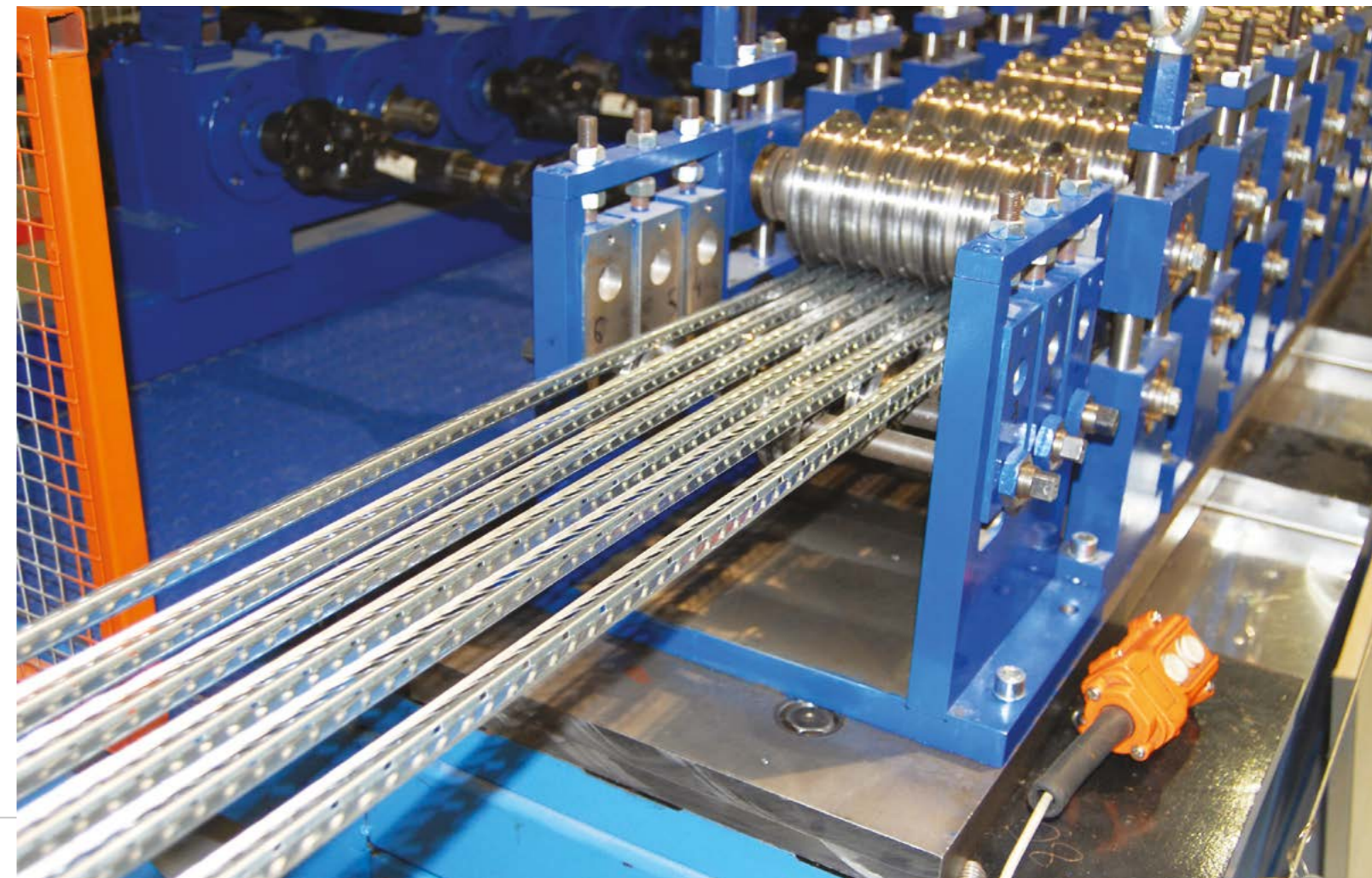
**Наименование: ПМс 20-6 и ПМс 20-10**



## ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Материал	Сталь оцинкованная по ГОСТ Р 52246
Толщина металла	0,35 мм
Длина профиля	3 м

НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО В МАЛОЙ УПАКОВКЕ	КОЛИЧЕСТВО УПАКОВКЕ (для длины 3 м)	КОЛИЧЕСТВО В БОЛЬШОЙ УПАКОВКЕ
<b>ПРОФИЛЬ МАЯЧКОВЫЙ СЕТЧАТЫЙ</b>			
ПМс 20-6-0,35 3М	50 шт.	150 пог. м.	3300 шт. (66 коробок)
ПМс 20-10-0,35 3М	50 шт.	150 пог. м.	3300 шт. (66 коробок)
<b>УГОЛОК РАВНОПОЛОЧНЫЙ СЕТЧАТЫЙ</b>			
УС 20-0,35 3М	50 шт.	150 пог. м.	3600 шт. (72 коробки)
УС 25-0,35 3М	50 шт.	150 пог. м.	3600 шт. (72 коробки)



# ГНУТЫЙ ШВЕЛЛЕР

«ДиПОС» ПРОИЗВОДИТ ГНУТЫЙ ШВЕЛЛЕР — ОДИН ИЗ САМЫХ ПОПУЛЯРНЫХ ВИДОВ МЕТАЛЛОПРОКАТА, КОТОРЫЙ ОТЛИЧАЕТСЯ **ОПТИМАЛЬНЫМ СООТНОШЕНИЕМ ВЕСА И ПРОЧНОСТИ.**

**ГНУТЫЙ ШВЕЛЛЕР** ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ ГОРЯЧЕКАТАНОГО СКРУГЛЕННЫМИ УГЛАМИ И ОДИНАКОВОЙ ТОЛЩИНОЙ СТАЛИ ПО ВСЕМУ ПЕРИМЕТРУ ПРОДУКТА.



ГНУТЫЙ ШВЕЛЛЕР



ШВЕЛЛЕР ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ГНУТОГО ШВЕЛЛЕРА СПОСОБНО **СУЩЕСТВЕННО ОБЛЕГЧИТЬ ВЕС КОНСТРУКЦИЙ** И, СООТВЕТСТВЕННО, УМЕНЬШИТЬ СЕБЕСТОИМОСТЬ.

## НАША ПРОДУКЦИЯ

- ◇ отличается простотой монтажа;
- ◇ долговечна;
- ◇ универсальна;
- ◇ имеет сравнительно небольшой вес;
- ◇ легко переносит значительные осевые нагрузки;
- ◇ способна переносить нагрузки на изгиб;
- ◇ применяется в металлоконструкциях без использования сварки для монтажа конструкции;
- ◇ лучше поддается сварке и другим видам обработки, чем горячекатаный;
- ◇ имеет более точные габаритные размеры;
- ◇ точно соответствует толщине металла и геометрическим параметрам.

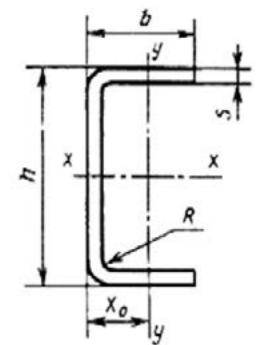
## ПРИМЕНЕНИЕ

Благодаря особенностям гнутого швеллера сфера его применения действительно очень широка и охватывает собой множество областей производства.

Данный продукт активно применяется при каркасном строительстве, создании металлоконструкций, производстве металлоизделий и машиностроении.

## ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

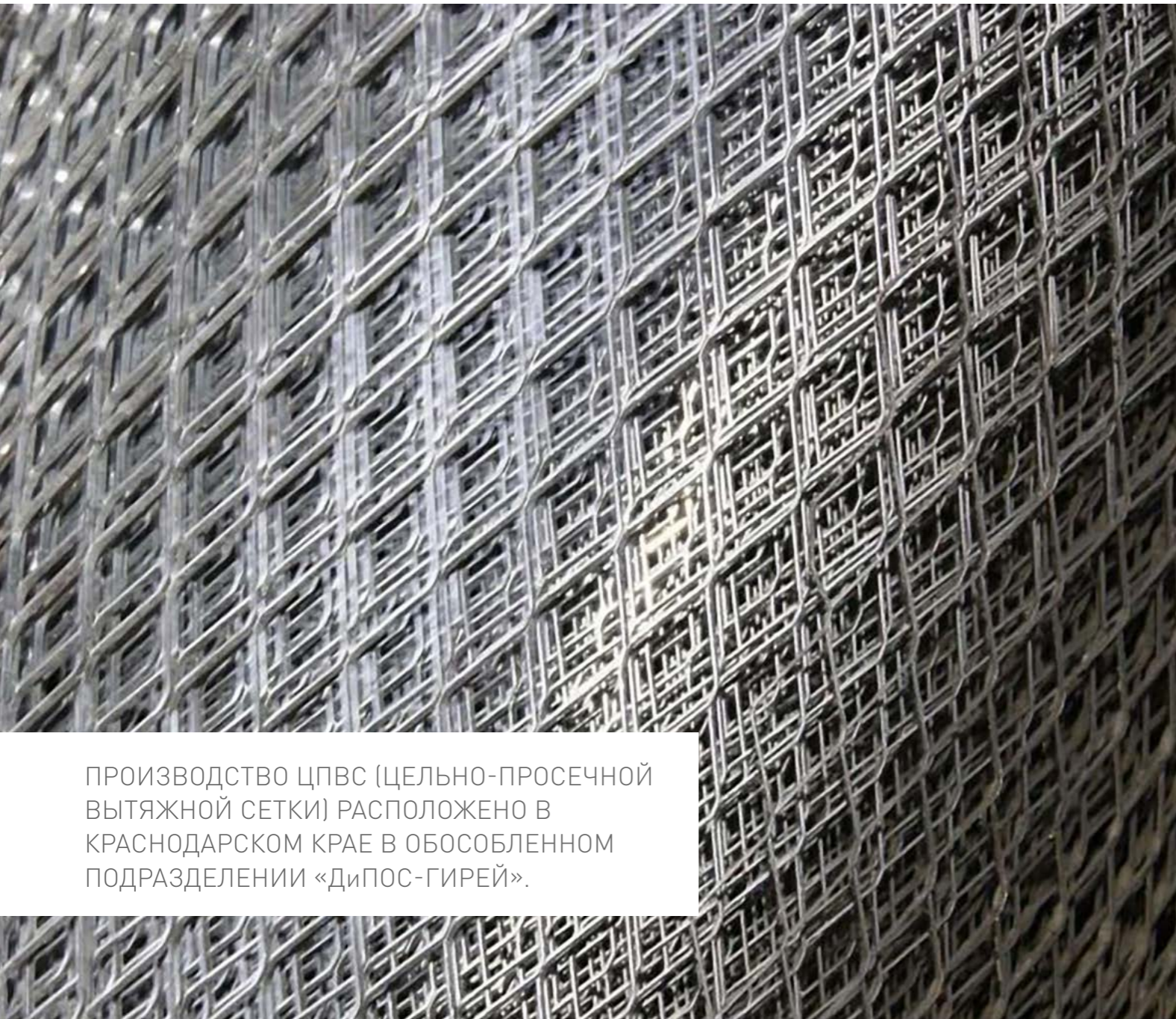
НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Толщина швеллера (s)	2,5 – 6 мм
Длина	До 12 м
Высота стенки (h)	От 50 до 250 мм
Ширина полки (b)	От 32 до 125 мм



## ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ◇ сырьем для изготовления гнутого швеллера является горячекатаная рулонная сталь углеродистых и низколегированных марок стали;
- ◇ входной контроль качества сырья в собственной лаборатории;
- ◇ поставщиками стали являются компании «Северсталь» и «НЛМК»;
- ◇ продукция производится на современном итальянском оборудовании с соблюдением требований ГОСТ 8278;
- ◇ изготовление точно в срок;
- ◇ поставка из наличия и под заказ;
- ◇ доступная стоимость;
- ◇ большой ассортимент размерных и конструктивных вариаций.

# ЦЕЛЬНО-ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНАЯ СЕТКА



ПРОИЗВОДСТВО ЦПВС (ЦЕЛЬНО-ПРОСЕЧНОЙ ВЫТЯЖНОЙ СЕТКИ) РАСПОЛОЖЕНО В КРАСНОДАРСКОМ КРАЕ В ОБОСОБЛЕННОМ ПОДРАЗДЕЛЕНИИ «ДИПОС-ГИРЕЙ».

**ЦЕЛЬНО-ПРОСЕЧНАЯ ВЫТЯЖНАЯ СЕТКА** ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ЛИСТ, КОТОРЫЙ ПРОСЕКАЕТСЯ И ВЫТЯГИВАЕТСЯ В РОМБОВИДНЫЕ ЯЧЕЙКИ, РАСПОЛОЖЕННЫЕ В ШАХМАТНОМ ПОРЯДКЕ.

## ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Исходный материал	лист оцинкованный, лист х/к, лист г/к
Применяемая толщина листов	от 0,35 мм до 2,0 мм
Размеры ячеек	25x10 мм — из листов толщиной от 0,35 до 1,0 мм 50x25 мм — из листов толщиной от 0,35 до 1,5 мм 120x55 мм — из листов толщиной от 1,0 до 2,0 мм
Ширина рулонов	1 000 – 1 250 мм
Длина рулонов	5 000 мм и 10 000 мм — стандартная длина также возможно производство рулонов длиной: от 400 мм до 20 000 мм для ячейки 25x10 мм, до 40 000 мм для ячейки 50x25 мм и до 60 000 мм для ячейки 120x55 мм
Диаметр рулонов	5 000 мм – 80 мм 10 000 мм – 100 мм

## ПРЕИМУЩЕСТВА НАШЕЙ ПРОДУКЦИИ

**ЛЕГКОСТЬ.** При небольшом удельном весе (в 2,5 раза легче тканых, плетеных и сварных) сетка обладает аналогичной прочностью.

**ПРОЗРАЧНОСТЬ.** Беспрепятственно пропускает жидкости, воздух, свет и звук.

**ХОРОШАЯ АДГЕЗИЯ.** Имеет естественную трехмерную структуру, что обеспечивает высокое сцепление практически с любыми поверхностями.

**ГИБКОСТЬ,** благодаря которой может принимать почти любую форму.

**ЦЕЛЬНАЯ СТРУКТУРА.** Даже если один из элементов повреждается, все полотно не расплывается (как у сетки-рабицы), а прочность сетки сохраняется. Это позволяет вырезать изделия любой нужной формы.



## ПРИМЕНЕНИЕ

Сетка используется в строительстве в качестве армирующего элемента при выполнении штукатурных работ, для внешней и внутренней отделки, а также при армировании разных поверхностей. Также возможно применение ЦПВС при заливке промышленных бетонных полов и дорожного покрытия. Материал также нашел широкое применение в дизайне, при изготовлении фильтров и защитных кожухов.

# НАСТИЛЫ

- ◇ СВАРНОЙ РЕШЕТЧАТЫЙ НАСТИЛ
- ◇ ПРЕССОВАННЫЙ НАСТИЛ
- ◇ ПРОСЕЧНО-ПРОФИЛИРОВАННЫЙ НАСТИЛ
- ◇ СТУПЕНИ



# СВАРНОЙ РЕШЕТЧАТЫЙ НАСТИЛ

КОМПАНИЯ «ДИПОС» ПРОИЗВОДИТ  
СВАРНОЙ РЕШЕТЧАТЫЙ НАСТИЛ  
НА ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНОМ  
ЕВРОПЕЙСКОМ ОБОРУДОВАНИИ.

**СВАРНОЙ РЕШЕТЧАТЫЙ НАСТИЛ** — инновационный продукт, который имеет широкое применение в современном промышленном и гражданском строительстве. Он представляет собой решетчатую конструкцию, состоящую из несущих полос и связующих прутков, соединенных в местах их пересечения методом контактной сварки под давлением.

## ПРЕИМУЩЕСТВА СВАРНОГО РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА

- ♦ высокая несущая способность (возможность движения погрузочной техники) и оптимальная лёгкость при равномерно-распределённой нагрузке (в сравнении с цельнометаллическим или просечно-вытяжным листами);
- ♦ удобный и быстрый способ монтажа и демонтажа конструкций без сварки, с использованием только крепёжных элементов и слесарного инструмента;
- ♦ эстетичность внешнего вида, безопасная эксплуатация на весь период службы;
- ♦ вентиляция и световая проводимость конструкций многоуровневых помещений (экономия на дополнительном освещении и кондиционировании помещений);
- ♦ возможность изготовления по индивидуальным чертежам.

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛУГИ

**РАЗРАБОТКА КМД.** На стадии проектирования специалисты компании «ДиПОС» оказывают услуги раскладки решетчатого настила на опорные металлоконструкции согласно комплектам чертежей заказчика.

**РЕЗКА В РАЗМЕР, ВЫРЕЗЫ.** До стадии монтажа осуществляем услуги резки настила в размер и технологические вырезы по чертежам заказчика.

**ОБРАМЛЕНИЕ.** Производим обрамление настила как по торцам несущих полос, так и по связующим элементам полосой и различными видами профиля: уголок, труба, кант противоскольжения.

**ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ.** Продукция проходит испытания на величину прогиба при осевой сосредоточенной и распределенной статической нагрузке в собственной лаборатории.

**МАРКИРОВКА.** Предлагаем широкий перечень вариантов маркировки настилов. Маркировку возможно нанести не только на несущие и обрамляющие полосы, но и на отдельные приварные элементы.

**УПАКОВКА.** Предоставляем на выбор множество различных схем упаковки в зависимости от региона доставки, метода транспортировки и способа хранения продукции.

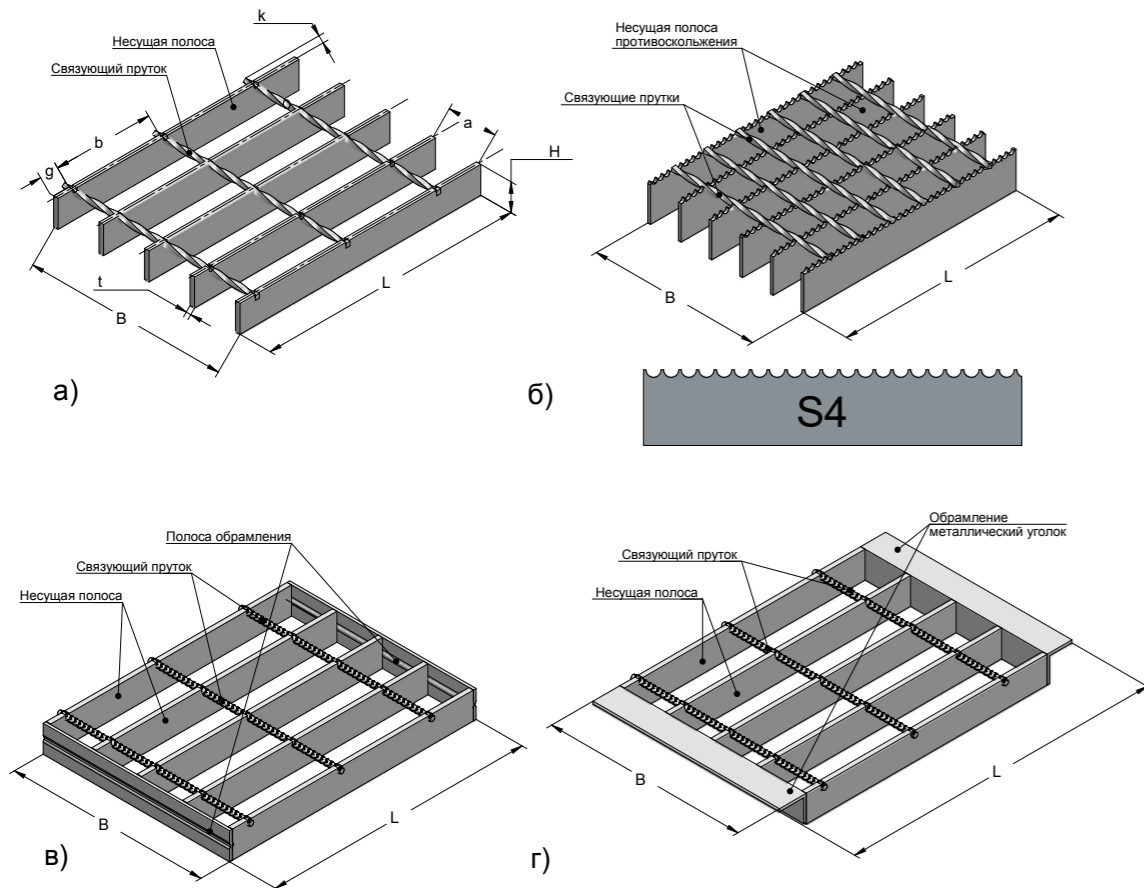
**ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ.** Оказываем услуги по защите поверхности настила от коррозии методами: горячего цинкования, полимерно-порошкового покрытия и комбинированным способом.

**ДОСТАВКА.** Осуществляем доставку во все регионы России и страны СНГ на собственных автомашинах или железнодорожным транспортом.

## СЕРТИФИКАЦИЯ

СВАРНОЙ РЕШЕТЧАТЫЙ НАСТИЛ ПРОИЗВОДСТВА КОМПАНИИ «ДИПОС» СЕРТИФИЦИРОВАН В СИСТЕМЕ **ГОСТ Р**, ЧТО ПОДТВЕРЖДАЕТ СООТВЕТСТВИЕ ПРОДУКЦИИ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНОГО ДОКУМЕНТА **СТО 57099372-003**.

# ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ СВАРНЫХ РЕШЕТЧАТЫХ НАСТИЛОВ



НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
<b>НЕСУЩАЯ ПОЛОСА</b>	Полоса из горячекатаной, горячекатаной травленной, холоднокатаной стали, свариваемых без ограничений
Ширина полосы	20 – 100 мм
Толщина полосы	2 – 8 мм
Шаг несущих полос	15, 21, 34, 51 и кратные им шаги
<b>СВЯЗУЮЩИЙ ПРУТОК</b>	Витой квадрат, пруток круглого сечения, пруток периодического сечения из горячекатаной, горячекатаной травленной, холоднокатаной сталей, свариваемых без ограничений
Диаметр связующего прутка	4 – 8 мм
Шаг связующих прутков	Бесступенчато с постоянным шагом от 19 до 130 мм
<b>НАСТИЛ</b>	
Ширина настила *	До 1 200 мм
Длина настила *	До 8 500 мм

\* — Возможно изготовление настилов нестандартных размеров.

# ВАРИАНТЫ ПОЛОС ПРОТИВОСКОЛЬЖЕНИЯ

**ПОЛОСА С ЗУБОМ S4.** Вид настила, пользующийся наибольшим спросом. Сварной решетчатый настил с полосой противоскольжения с зубом S4 представляет собой конструкцию, несущие полосы которой имеют полукруглые насечки на рабочей поверхности с постоянным частым шагом, образующим тонкие выступы, напоминающие зубья пилы.

Данный вид несущей полосы характеризуется самой высокой степенью противоскольжения согласно международным нормам DIN 51130.

Области применения: объекты газовой и нефтеперерабатывающей промышленности, мостовые переходы, трапы, вышки и смотровые площадки, станции техобслуживания, наружные лестницы.

**ПОЛОСА С ЗУБОМ S5.** Сварной решетчатый настил с полосой противоскольжения с зубом S5 предполагает полукруглые насечки на рабочей поверхности несущей полосы с прерывистым шагом. Настил с такой полосой характеризуется высокой степенью безопасности.

Области применения: открытые пространства промышленных объектов, производственные помещения химической и мясомолочной промышленности.

**ПОЛОСА С ЗУБОМ S6.** Полоса с зубом противоскольжения S6 представляет собой полосу с трапециевидными насечками на рабочей поверхности с прерывистым шагом.

Сварной решетчатый настил с полосой противоскольжения S6 наиболее популярен в судостроительной отрасли.

# СЕРТИФИКАЦИЯ



# ПРИМЕНЕНИЕ РЕШЕТЧАТЫХ НАСТИЛОВ

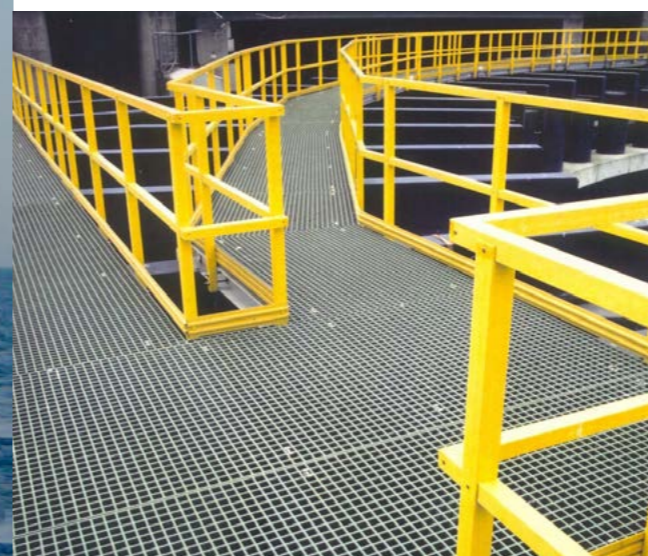
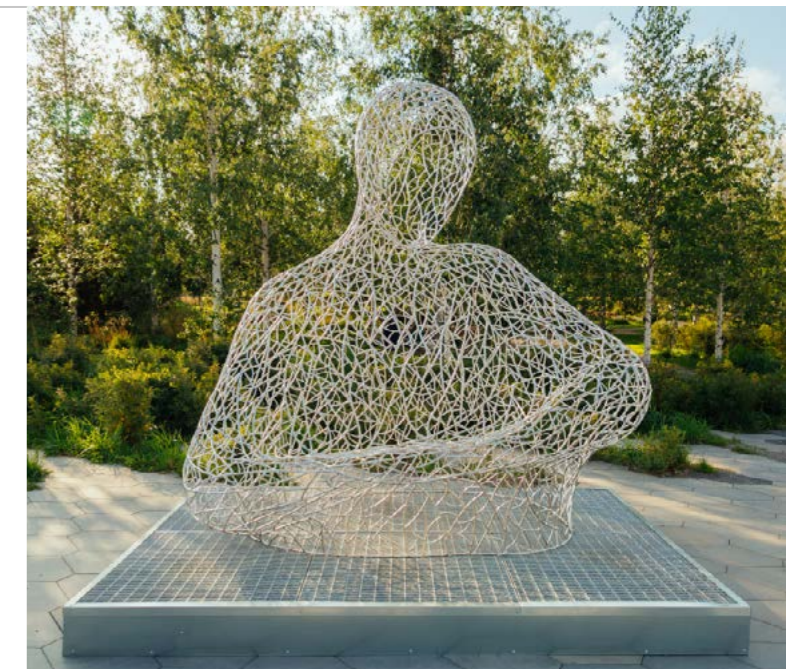
Широкий спектр сфер применения обусловлен неприхотливостью настилов в обслуживании и надежностью конструкций, изготовленных из них на протяжении всего периода эксплуатации.

Цинкование готовой продукции защищает конструкцию от коррозии и агрессивного воздействия внешней среды, включая резкие перепады температур, а также обилие природных осадков.

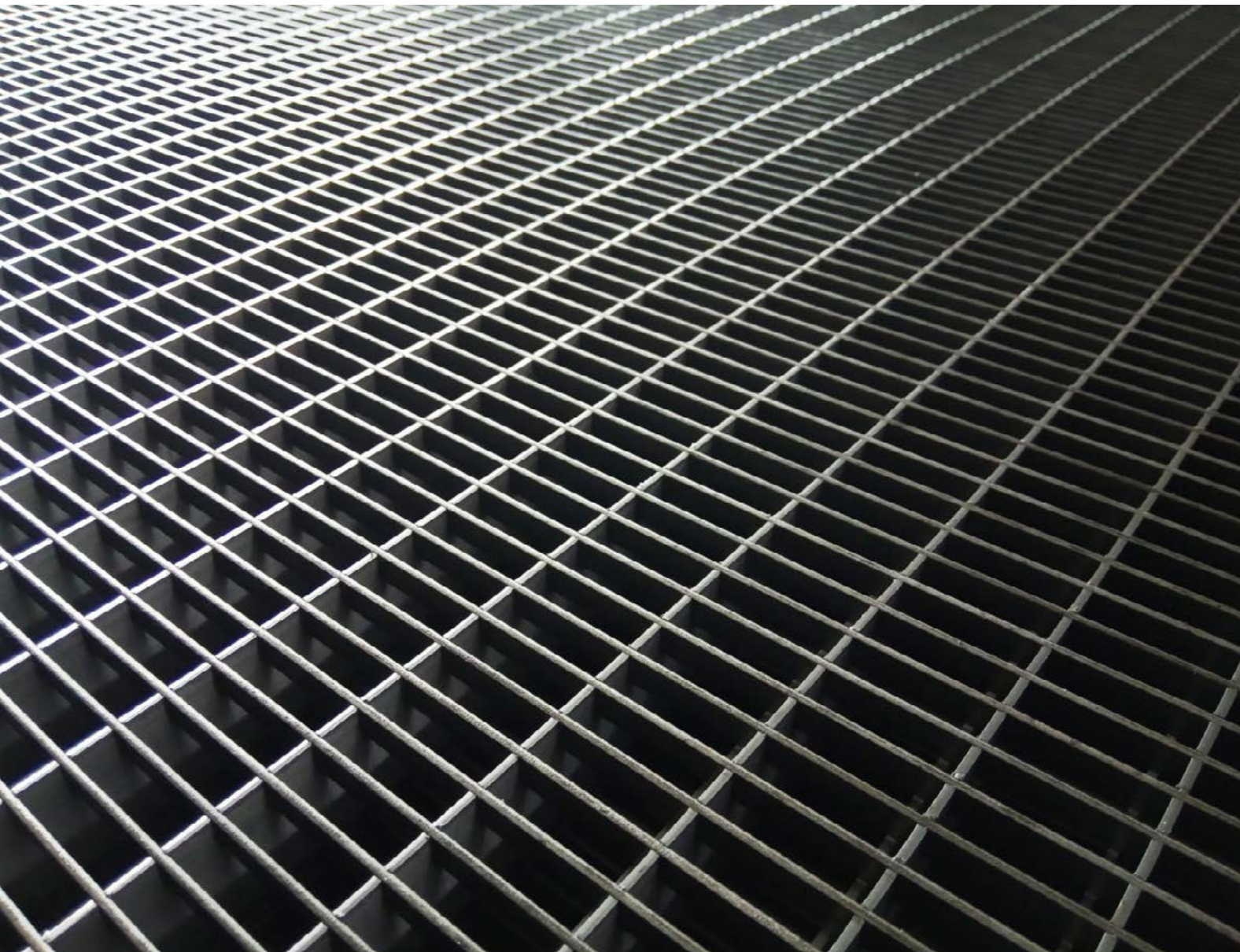
С помощью разнообразных вариантов крепления, а также возможности изготавливать настилы нестандартных размеров монтаж конструкций возможен без применения режущего и сварочного инструмента, а на пожароопасных объектах без применения специальных мер.

## НАША ПРОДУКЦИЯ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ В КАЧЕСТВЕ:

- ◆ покрытий на производственных площадках;
- ◆ ограждений;
- ◆ лестничных ступеней;
- ◆ части мезонинов в стеллажных конструкциях;
- ◆ элемента декора.



# ПРЕССОВАННЫЙ РЕШЕТЧАТЫЙ НАСТИЛ



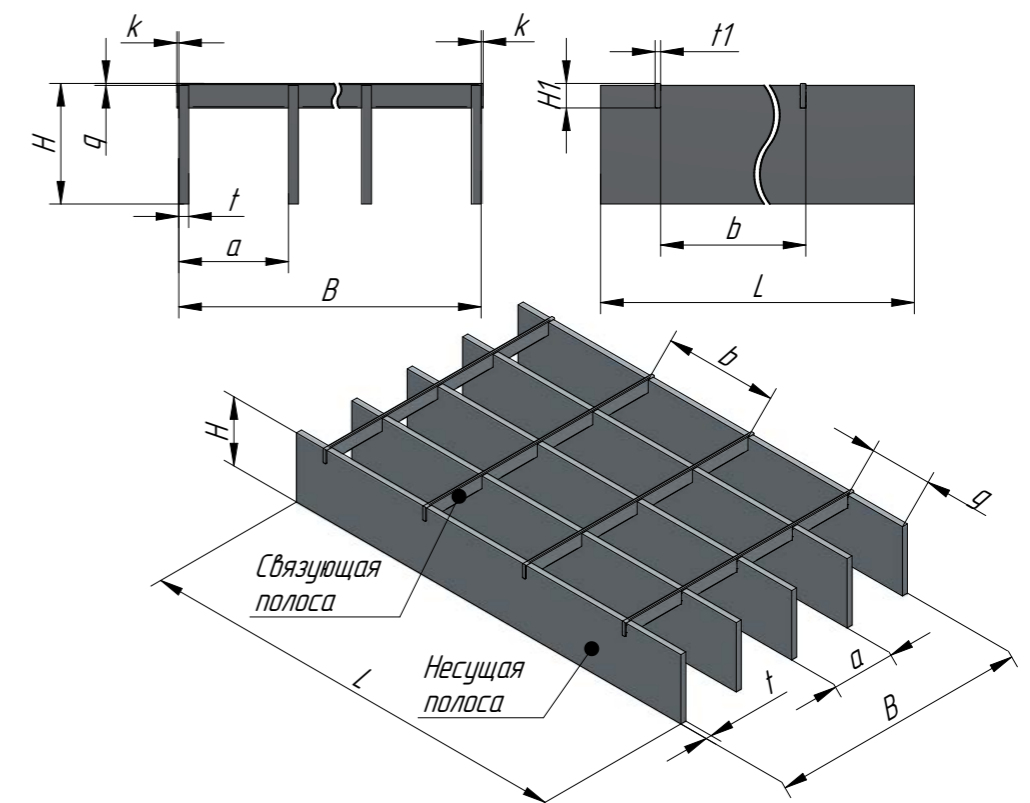
**ПРЕССОВАННЫЙ РЕШЕТЧАТЫЙ НАСТИЛ** — ЭТО УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПРОДУКТ, КОТОРЫЙ НАХОДИТ СВОЕ ПРИМЕНЕНИЕ В СТРОИТЕЛЬСТВЕ, СУДОСТРОЕНИИ, ОБУСТРОЙСТВЕ ТОРГОВЫХ И ДРУГИХ КОМПЛЕКСОВ, В ДРУГИХ ОБЛАСТЯХ И СФЕРАХ.

## НАША ПРОДУКЦИЯ

- ◇ способна выдерживать большие динамические и статические нагрузки, устойчива к деформациям и механическим повреждениям;
- ◇ не утрачивает свои свойства и характеристики не менее 10 лет, при этом на протяжении всего срока использования не нуждается в каком-либо специальном сервисе;
- ◇ изготавливается по размерам заказчика;
- ◇ имеет высокие противоскользящие свойства;
- ◇ в широком ассортименте вариантов исполнения;
- ◇ проста в эксплуатации;
- ◇ монтаж проводится с высокой скоростью;
- ◇ имеет эстетичный внешний вид;
- ◇ экологична: настил не выделяет опасных для здоровья и природной среды веществ;
- ◇ характеризуется высокими показателями огнестойкости.

## ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

Прессованный решетчатый настил представляет собой решетчатую конструкцию, производимую по технологии холодной запрессовки связующих полос в несущие полосы под давлением свыше 100 тонн. Возможно изготовление прессованного решетчатого настила и из горячекатаной, холоднокатаной и нержавеющей стали.



### ПРЕССОВАННЫЙ НАСТИЛ. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ:

$B$  — ширина настила (длина связующих полос),  $L$  — длина настила (длина связующих полос плюс обрамление при наличии),  $H$  — высота несущих полос,  $t$  — толщина несущих полос,  $a$  — эффективный шаг между несущими полосами,  $h_1$  — высота связующих полос,  $t_1$  — толщина связующих полос,  $b_1$  — шаг между связующими полосами,  $k$  — выступ связующего прутка,  $g$  — выступ несущей полосы.

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
<b>НЕСУЩАЯ ПОЛОСА</b>	Полоса из горячекатаной, горячекатаной травленной, холоднокатаной сталей, свариваемых без ограничений
Ширина полосы	20 – 50 мм
Толщина полосы	2, 3 мм
Шаг несущих полос	11, 22, 33, 44, 55 и 66 мм
<b>СВЯЗУЮЩИЙ ПРУТОК</b>	Полоса из горячекатаной, горячекатаной травленной, холоднокатаной сталей, свариваемых без ограничений
Шаг связующих прутков	11, 22, 33, 44, 55 и 66 мм
<b>НАСТИЛ</b>	
Ширина настила по связующей полосе *	До 4 000 мм
Длина настила по несущей полосе *	До 1 500 мм

\* — Возможно изготовление настилов нестандартных размеров.

## ПРИМЕНЕНИЕ

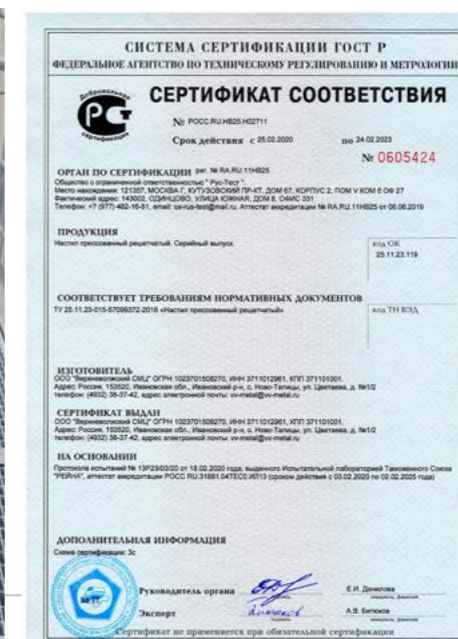
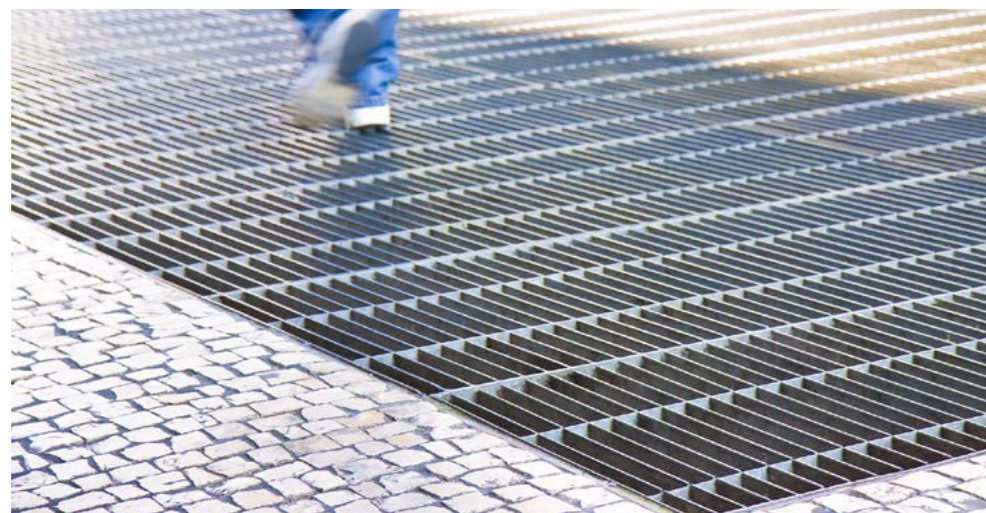
Благодаря решетчатой структуре, прессованный настил обладает множеством уникальных характеристик, незаменимых при использовании его в качестве напольного покрытия. Поверхность такого пола обладает надежным сцеплением, на ней не скапливается жидкость. Высокая прочность и грамотный подбор размеров ячеек способны защитить пол от накопления на нем, к примеру, древесных опилок и мелкой металлической стружки.

Высокая несущая способность позволяет применять прессованный решетчатый настил даже в тяжелой промышленности.

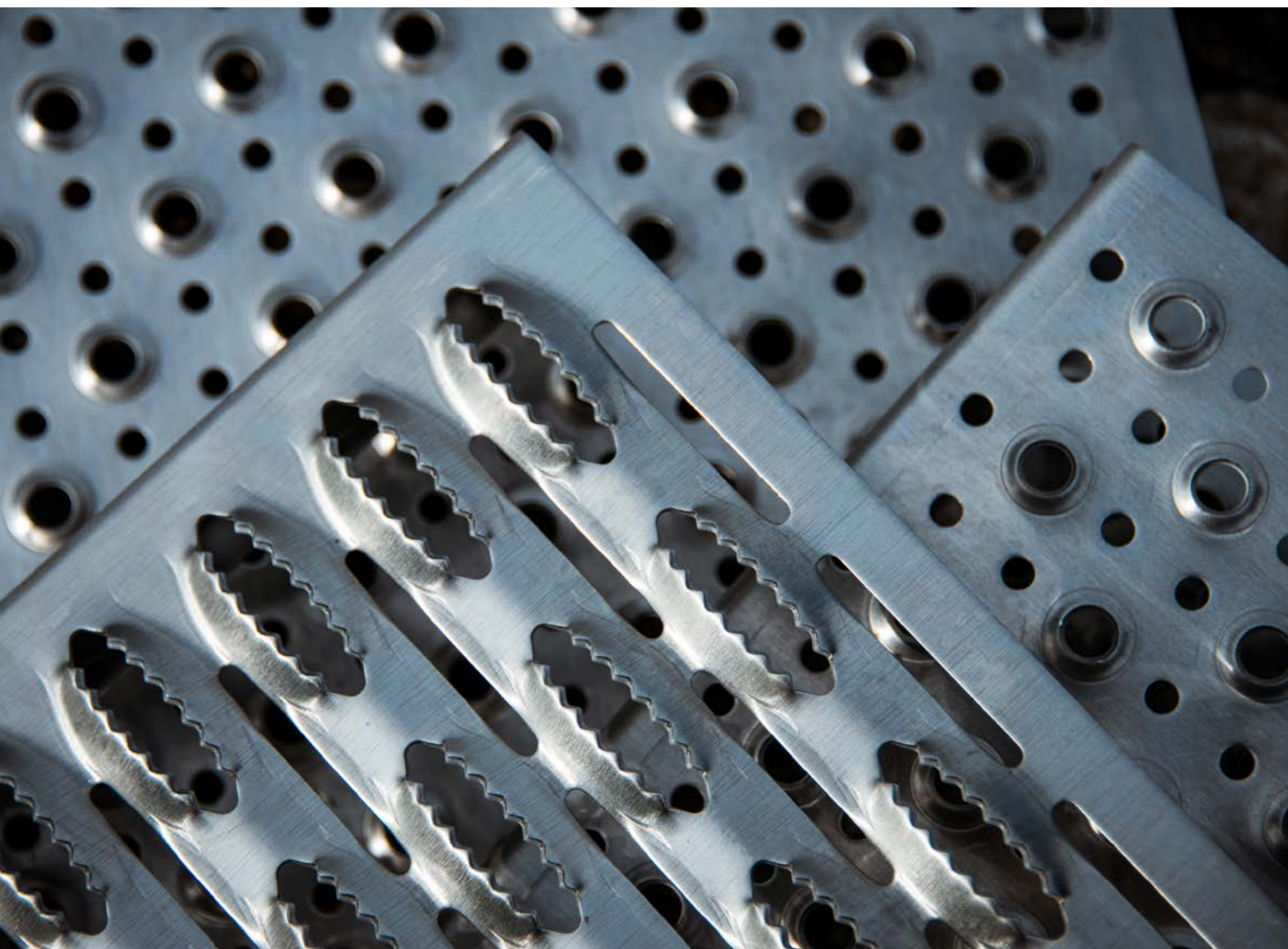


## ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

- ♦ Продукция производится на **высокотехнологичном европейском оборудовании**.
- ♦ На стадии проектирования специалисты компании «ДиПОС» оказывают услуги по разработке **КМД** раскладки прессованного настила на опорные металлоконструкции согласно комплектам чертежей заказчика.
- ♦ До стадии монтажа осуществляются услуги **резки настилов в размер и технологические вырезы** по чертежам заказчика.
- ♦ Производим **обрамление настила** как по торцам несущих полос, так и по связующим элементам полосой и различным профилем: уголок, труба, кант противоскольжения.
- ♦ Предлагаем широкий перечень вариантов **маркировки** настила.
- ♦ Оказываем услуги по **защите поверхности настила от коррозии** методами горячего цинкования, порошковой окраски и комбинированным способом.
- ♦ Продукция проходит **испытания на величину прогиба** при осевой сосредоточенной и распределенной статической нагрузке **в собственной лаборатории**.
- ♦ Предоставляем на выбор множество различных **схем упаковки** в зависимости от региона доставки, метода транспортировки и способа хранения продукции.
- ♦ Осуществляем **доставку** во все регионы России и страны СНГ на собственных автомашинах или железнодорожным транспортом.



# ПРОСЕЧНО-ПРОФИЛИРОВАННЫЙ НАСТИЛ



## ПРОСЕЧНО-ПРОФИЛИРОВАННЫЙ НАСТИЛ (ППН) —

ЭТО НАСТИЛЬНАЯ РЕШЕТКА, КОТОРАЯ ОБЛАДАЕТ УНИКАЛЬНОЙ ПРОТИВОСКОЛЬЗЯЩЕЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ И ОТЛИЧАЕТСЯ ВЫСОКОЙ СПОСОБНОСТЬЮ СОХРАНЯТЬ СВОИ КАЧЕСТВА ДАЖЕ В ОСОБО НЕБЛАГОПРИЯТНЫХ УСЛОВИЯХ ЭКСПЛУАТАЦИИ.

## ПРЕИМУЩЕСТВА ППН

- ♦ противоскольжение, которое обеспечивается отверстиями различной конфигурации и типами граней;
- ♦ отверстия на настиле не позволяют задерживаться на его поверхности жидкости и природным осадкам;
- ♦ эстетичный внешний вид поверхности из просечно-профилированного настила позволяет использовать его в городской инфраструктуре и гражданском строительстве;
- ♦ большое количество отверстий сокращает вес настилов, тем самым обеспечивая легкость готовой конструкции;
- ♦ конструкции из настилов являются универсальными и могут применяться в условиях различных температурных режимов, уровней влажности и внешних химических воздействий;
- ♦ просечно-профилированные решетки производятся из различных материалов, что делает их высоко устойчивыми к коррозии и долговечными.

## ППН «ЗАКРЫТЫЙ»

Само название данного типа просечно-профилированного настила — «Закрытый» — говорит о том, что данный настил не имеет сквозных отверстий по всей рабочей поверхности отдельного элемента.

Его ключевым преимуществом является безопасность и создание покрытия с минимальным эффектом «терки», что будет особенно важно в местах, где возможно появление детей и там, где необходимо обеспечить нескользящее покрытие при низкой интенсивности загрязнения.

Благодаря выступающей несквозной штамповке, попадание, к примеру, песка на такую поверхность не уменьшит трения и сохранит хорошее сцепление с поверхностью.

**ПРИМЕНЕНИЕ:** ПРОХОДЫ И ЗОНЫ ДВИЖЕНИЯ НА УЛИЧНЫХ ПЛОЩАДКАХ, ФАСАДЫ.

## ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Тип настила	Закрытый
Материал	Углеродистая, оцинкованная и нержавеющая сталь, алюминий
Толщина	1,5 / 2,0 / 2,5 мм
Защитное покрытие	Горячий цинк по ГОСТ 9.307
Максимальная длина заготовки	3 000 мм
Ширина настила	150, 200, 250, 300, 400 мм
Высота настила	40, 50, 75 мм

\* — Возможно изготовление настилов нестандартных размеров.



## ППН «ЗУБЧАТЫЙ»

Данный вид просечно-профилированного настила имеет на всей рабочей поверхности овальные перфорированные отверстия с зазубренными краями. Благодаря такой пилообразной форме выступающих граней рабочей поверхности решеток, они обладают наивысшей противоскользящей способностью в сравнении с остальными типами.

Данный тип настила наиболее часто используется в качестве платформ в целях обеспечения единообразия связи маршрута. Дополнительная перфорация на рабочей поверхности снижает площадь, на которой может оставаться загрязнение, а выступающие грани способствуют разлому и измельчению крупных элементов отходов.

Зубчатый настил идеально подходит при использовании там, где возможно повышенное загрязнение или прилипание крупных частиц, таких как глина, снег.

**ПРИМЕНЕНИЕ:** СТРОИТЕЛЬНЫЕ ПЛОЩАДКИ, ПЕРЕХОДЫ, ЭСТАКАДЫ.

## ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА



НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Тип настила	Зубчатый
Материал	Углеродистая, оцинкованная и нержавеющая сталь, алюминий
Толщина	1,5 / 2,0 / 2,5 мм
Защитное покрытие	Горячий цинк по ГОСТ 9.307
Максимальная длина заготовки	3 000 мм
Ширина настила	120, 180, 240, 300, 360, 420, 480 мм
Высота настила	40, 50, 75 мм

\* — Возможно изготовление настилов нестандартных размеров.

## ППН «КРУГЛЫЙ»

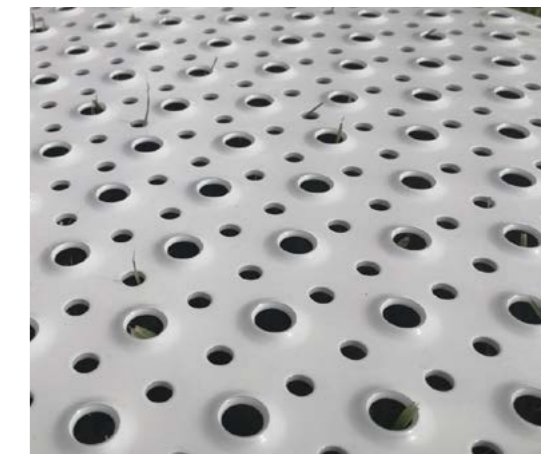
Данный вариант настила обладает усредненными параметрами стойкости к загрязнениям и противоскользящими свойствами. Выступающий элемент чередуется с перфорацией как вдоль, так и поперек листа.

Благодаря усредненным параметрам возможна эксплуатация на промышленных и гражданских объектах со средней интенсивностью загрязнения жидкими и сыпучим составами.

**ПРИМЕНЕНИЕ:** ПЕРЕХОДЫ, СТУПЕНИ В ЛЕСТНИЦАХ, СТРОИТЕЛЬНЫЕ ЛЕСА.

## ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Тип настила	Круглый
Материал	Углеродистая, оцинкованная и нержавеющая сталь, алюминий
Толщина	1,5 / 2,0 / 2,5 мм
Защитное покрытие	Горячий цинк по ГОСТ 9.307
Максимальная длина заготовки	3 000 мм
Ширина настила	150, 200, 250, 300 мм
Высота настила	40, 50, 75 мм



\* — Возможно изготовление настилов нестандартных размеров.

## ППН «ТРАП»

Характерной особенностью этого вида просечно-профилированного настила являются поперечные во всю ширину решетки овальные перфорированные отверстия с краями, завернутыми внутрь. Они чередуются с круглыми отверстиями поперек настила.

К особенностям этого вида можно отнести большие сквозные «окна» для довольно крупных частиц отходов или природных осадков.

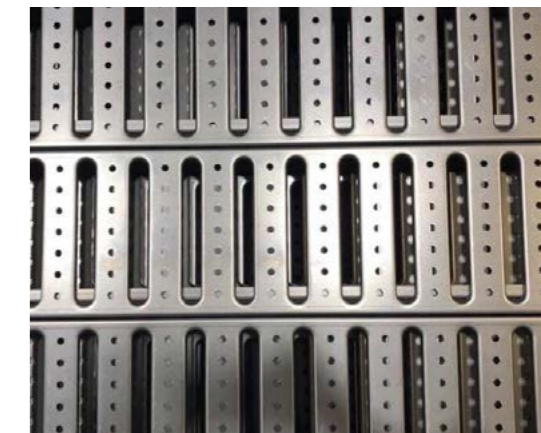
Такой вид настила может использоваться в деревообрабатывающих цехах, где величина щепы и отходов достаточно объемна, а благодаря большим поперечным отверстиям поверхность настила будет оставаться чистой от посторонних предметов.

**ППН «Трап» имеет менее «агрессивную» рабочую поверхность в сравнении с ППН «Зубчатый».**

**ПРИМЕНЕНИЕ:** ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПЛОЩАДКИ, ТРАПЫ, КАНАЛЫ ЛИВНЕСТОКОВ.

## ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Тип настила	Трап
Материал	Углеродистая, оцинкованная и нержавеющая сталь, алюминий
Толщина	1,5 / 2,0 / 2,5 мм
Защитное покрытие	Горячий цинк по ГОСТ 9.307
Максимальная длина заготовки	3 000 мм
Ширина настила	150, 200, 250, 300 мм
Высота настила	40, 50, 75 мм



\* — Возможно изготовление настилов нестандартных размеров.

# СТУПЕНИ ИЗ РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА

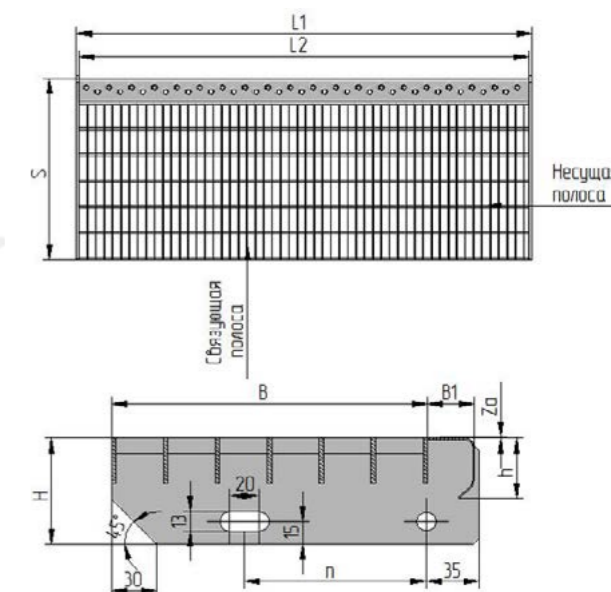
## СТУПЕНИ ИЗ РЕШЕТЧАТОГО НАСТИЛА

ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ НА СОБСТВЕННОМ ПРОИЗВОДСТВЕ КОМПАНИИ «ДиПОС». СТУПЕНЬ ИМЕЕТ КАНТ ПРОТИВОСКОЛЬЖЕНИЯ И БОКОВЫЕ НАКЛАДКИ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТУПЕНИ К КОСОУРАМ ИЛИ ДРУГИМ ЭЛЕМЕНТАМ ЛЕСТНИЧНОЙ КОНСТРУКЦИИ.

К ЛЕСТНИЧНЫМ СТУПЕНЯМ ПРЕДЪЯВЛЯЮТСЯ БОЛЕЕ ВЫСОКИЕ **ТРЕБОВАНИЯ В ОТНОШЕНИИ БЕЗОПАСНОСТИ ДВИЖЕНИЯ**, ПОЭТОМУ ВСЕ СТУПЕНИ ВСЕГДА ИМЕЮТ ДОПОЛНИТЕЛЬНО **КАНТ ПРОТИВОСКОЛЬЖЕНИЯ**.

## ТИПОВОЙ ВИД СТУПЕНИ

Кант противоскольжения



### ОБОЗНАЧЕНИЯ:

L1 – длина ступени, L2 – длина канта противоскольжения, S – глубина ступени, B – ширина настила, H – высота ступени, B1 – ширина канта противоскольжения, h – высота канта противоскольжения, Za – высота выпуклости отверстия канта противоскольжения, p – межцентровое крепёжное расстояние

Ступени могут изготавливаться индивидуально под проект или под технические требования заказчика.

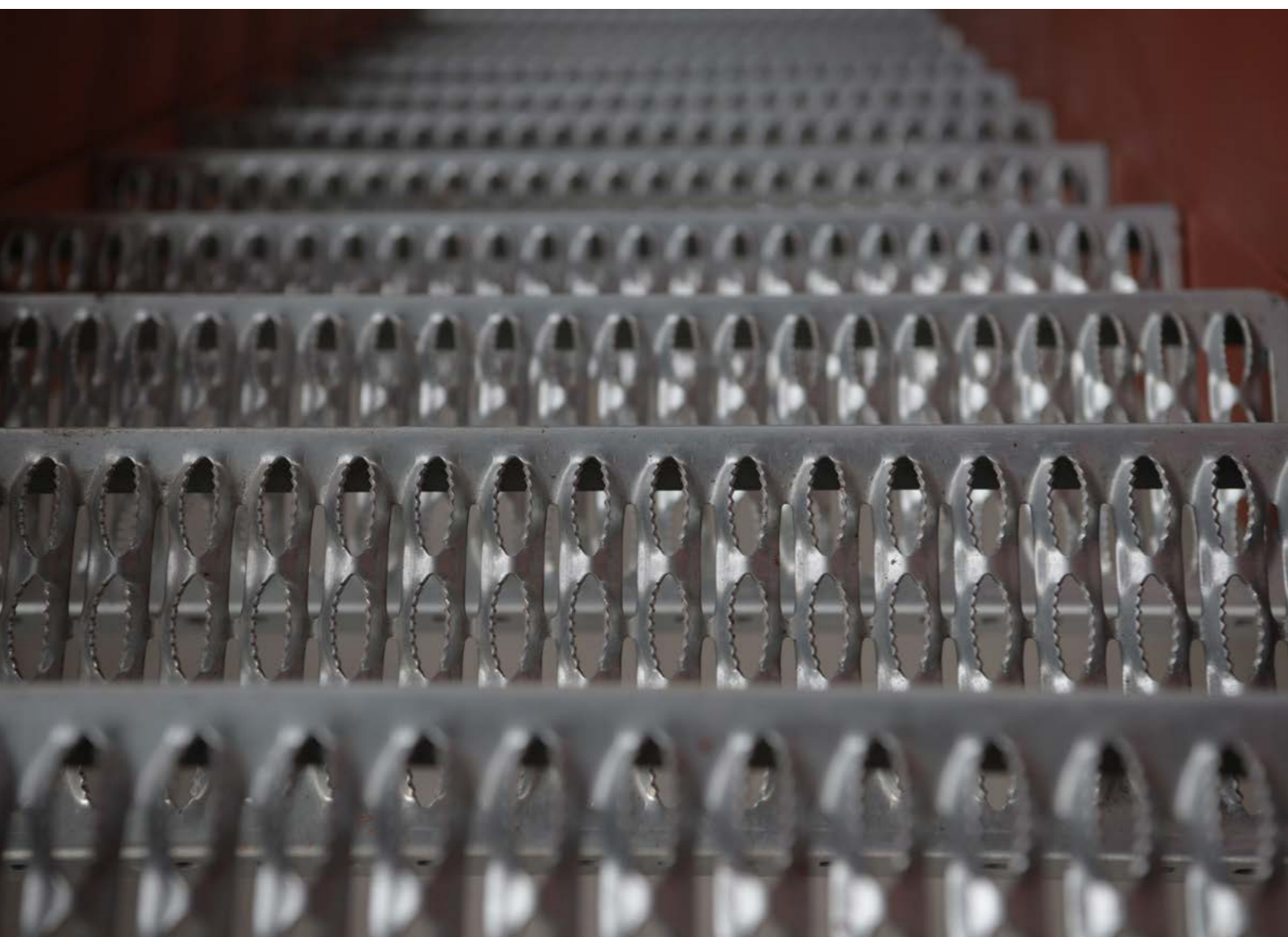


## ПРИМЕНЕНИЕ

Ступени из решетчатого настила – отличное решение для промышленных объектов, предприятий нефтегазового и агропромышленного комплекса, в гражданском строительстве и других отраслях, где существует опасность скольжения. Наличие канта противоскольжения обеспечивает повышение безопасности при движении, уменьшает вероятность падения человека, а также создает дополнительную стабильность против прогиба ступени.



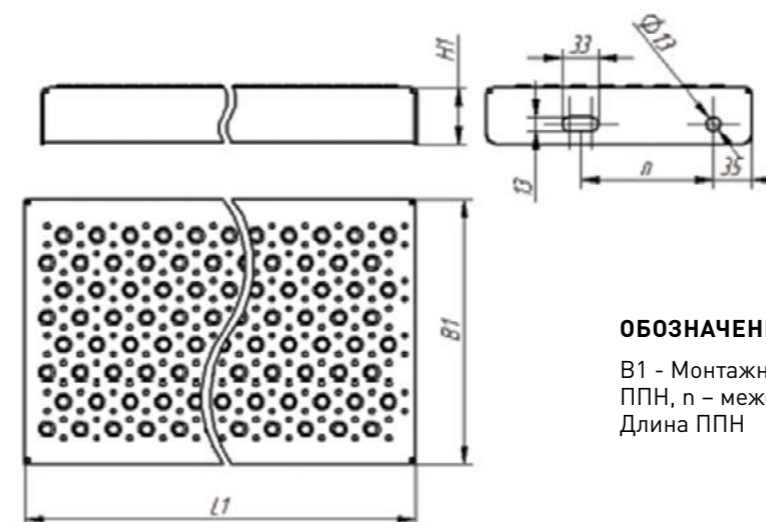
# СТУПЕНИ ИЗ ПРОСЕЧНО-ПРОФИЛИРОВАННОГО НАСТИЛА



СТУПЕНИ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ИЗ ВСЕХ ВИДОВ ПРОФИЛИРОВАННЫХ РЕШЕТОК. ОНИ ОТЛИЧАЮТСЯ ОТ ПРОСЕЧНО-ПРОФИЛИРОВАННОГО НАСТИЛА НАЛИЧИЕМ НА ТОРЦАХ МОНТАЖНОЙ ПЛАНКИ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ К ЭЛЕМЕНТАМ КОНСТРУКЦИЙ. МОНТАЖНАЯ ПЛАНКА МОЖЕТ БЫТЬ ЛИБО ОТОГНУТОЙ, ЛИБО ПРИВАРЕННОЙ, ЛИБО КРЕПИТСЯ К НАСТИЛУ ПРИ МОНТАЖЕ ПРИ ПОМОЩИ БОЛТОВОГО СОЕДИНЕНИЯ.

ДЛИНУ СТУПЕНЕЙ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ВЫБИРАТЬ ИЗ СТАНДАРТНОГО РАЗМЕРНОГО РЯДА ДЛИН СТУПЕНЕЙ:  
**600, 700, 800, 900, 1000, 1100 И 1200 ММ.**

## ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ СТУПЕНЕЙ ИЗ ПРОСЕЧНО-ПРОФИЛИРОВАННЫХ НАСТИЛОВ

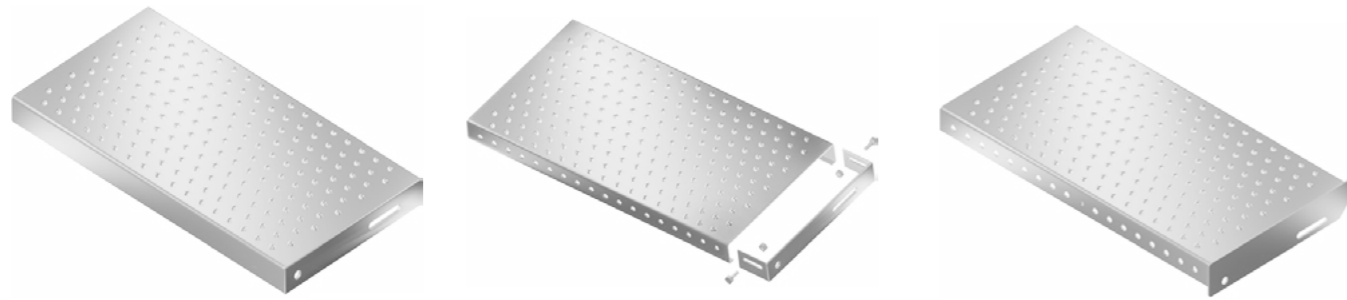


**ОБОЗНАЧЕНИЯ:**

B1 - Монтажная ширина ППН, H1 - Высота полки ППН, n - межосевое расстояние для крепления, L1 - Длина ППН

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Монтажная ширина настила	150, 200, 300 мм
Высота полки	40, 50, 75 (70 для ступеней с приварной монтажной планкой) мм
Межосевое расстояние для крепления	90, 120, 150, 180 мм
Длина	600, 800, 1 000, 1 200 мм

## СТУПЕНИ ИЗ ППН «ЗАКРЫТЫЙ»



Ступени из профилированных решёток типа «Зубчатый» применяются для покрытия проходов и зон движения на уличных площадках, где необходимо нескользящее покрытие при низкой интенсивности загрязнения.

## СТУПЕНИ ИЗ ППН «ЗУБЧАТЫЙ»



Наиболее популярный тип ступеней из просечно-профилированных решёток. Они используются на строительных площадках, переходах, эстакадах, где возможно прилипание таких крупных частиц, как глина и снег.

## СТУПЕНИ ИЗ ППН «КРУГЛЫЙ»



Данный тип ступеней из просечно-профилированных решеток применяется на различных переходах, строительных лесах и других объектах с низкой интенсивностью загрязнения сыпучими составами.

## СТУПЕНИ ИЗ ППН «ТРАП»



Применяется при изготовлении ступеней для производственных площадок, трапов и других объектов, где величина попадающих на ступень загрязнений может быть достаточно объемна, а большие поперечные отверстия настила позволяют конструкции оставаться чистой от посторонних предметов.



# УСЛУГИ

- ◇ ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ
- ◇ ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ
- ◇ ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА
- ◇ ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА
- ◇ ПЕРФОРАЦИЯ ЛИСТА
- ◇ ГИБКА МЕТАЛЛА
- ◇ ИНЖИНИРИНГОВЫЙ ЦЕНТР
- ◇ ДОСТАВКА
- ◇ ПЕРЕРАБОТКА МЕТАЛЛОЛОМА

# ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ

## ГОРЯЧЕЕ ЦИНКОВАНИЕ

### ГАБАРИТЫ ЗАГРУЗКИ В ВАННУ ЦИНКОВАНИЯ:

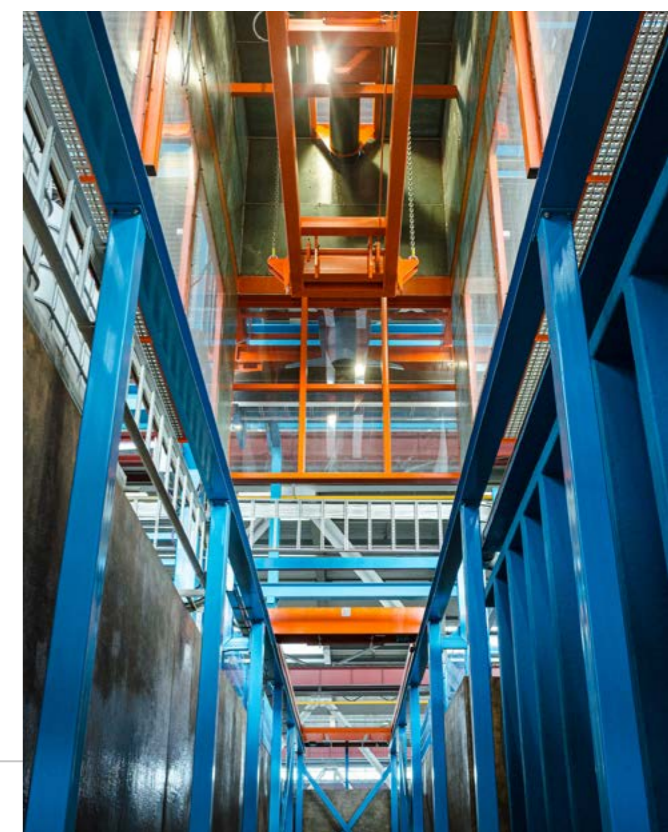
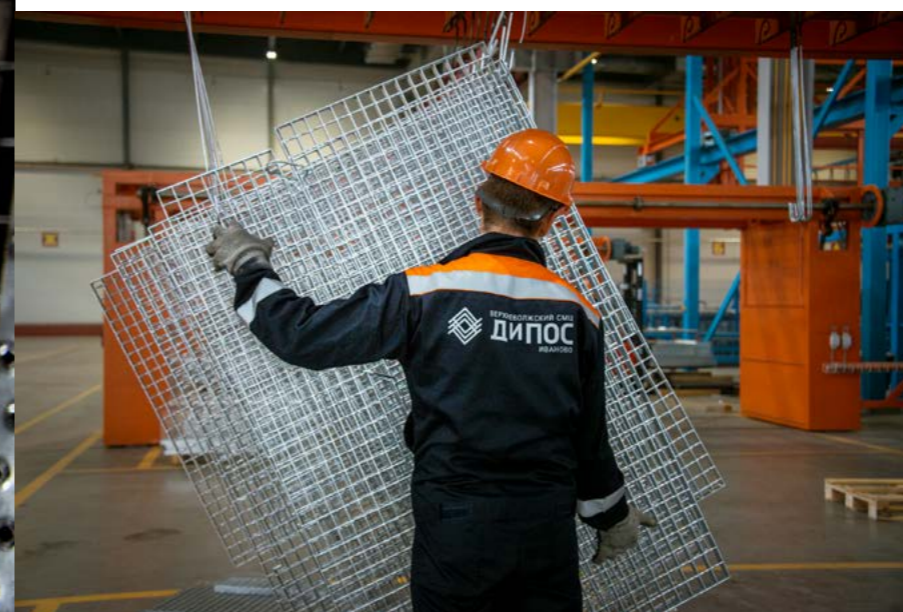
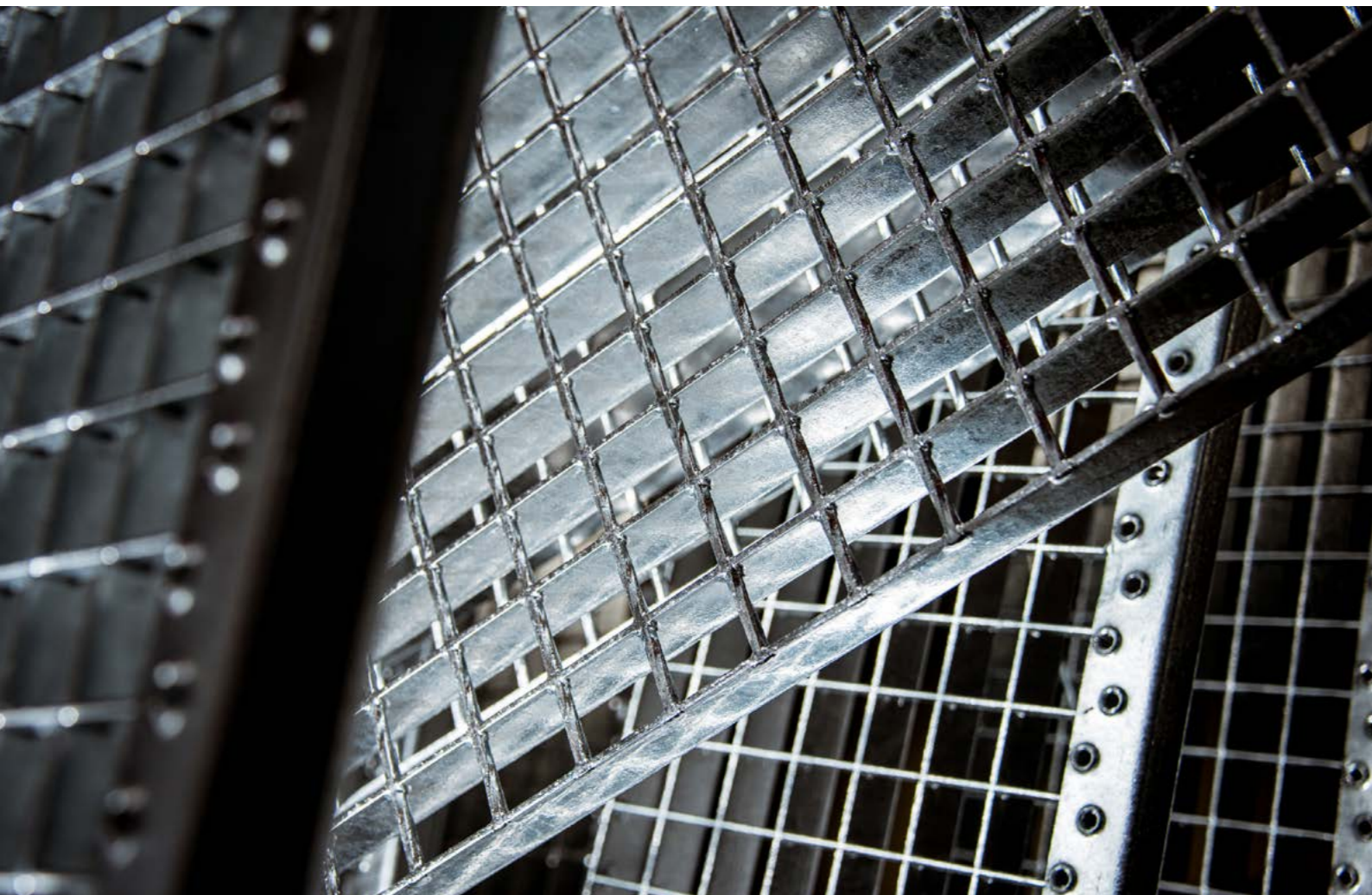
Длина – 6 000 мм или 6 500 мм в зависимости от типа подвеса;

Ширина – 1 100 мм;

Глубина – 2 200 мм.

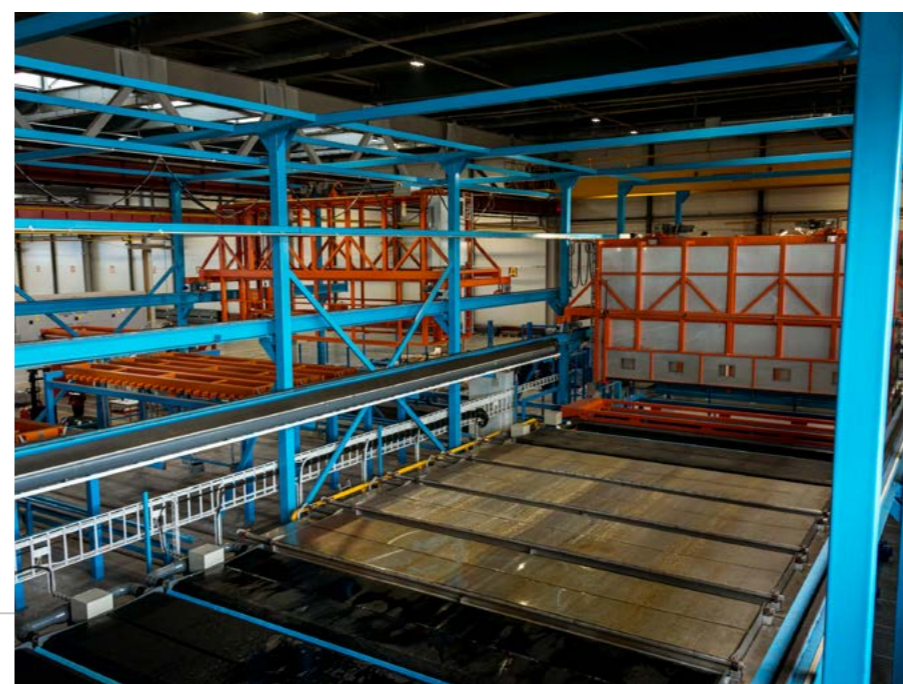
## ПРЕИМУЩЕСТВА ГОРЯЧЕГО ЦИНКОВАНИЯ

- ◆ прочное покрытие, устойчивое к механическим воздействиям;
- ◆ минимальная толщина цинка, которая практически не утяжеляет конструкцию;
- ◆ контроль качества готовой продукции в собственной лаборатории;
- ◆ экологичность и полная безопасность конструкции для окружающей среды.



ОСНОВНОЙ ЗАДАЧЕЙ **ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ** является ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ КОРРОЗИОННОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ ВНЕШНЕЙ СРЕДЫ НА МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ, ВСЛЕДСТВИЕ КОТОРОГО ПОЯВЛЯЕТСЯ РЖАВЧИНА, КОТОРАЯ НЕГАТИВНО ВЛИЯЕТ НЕ ТОЛЬКО НА ВНЕШНИЙ ВИД, НО И НА ДОЛГОВЕЧНОСТЬ СТАЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ.

КОМПАНИЯ «ДИПОС» ПРЕДЛАГАЕТ СЛЕДУЮЩИЕ ВАРИАНТЫ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ ДЛЯ НАСТИЛОВ И СТУПЕНЕЙ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА: ГОРЯЧЕЕ ЦИНКОВАНИЕ, ПОРОШКОВОЕ ОКРАШИВАНИЕ, А ТАКЖЕ КОМБИНИРОВАННЫЙ МЕТОД, ОБЪЕДИНЯЮЩИЙ В СЕБЕ ГОРЯЧЕЕ ЦИНКОВАНИЕ С ПОСЛЕДУЮЩИМ ОКРАШИВАНИЕМ.



## ГАЛЬВАНИЧЕСКОЕ ЦИНКОВАНИЕ

Компания «ДиПОС» оказывает услугу гальванического цинкования продукции собственного производства. Это один из самых распространенных методов создания антикоррозионных и декоративных цинковых покрытий.

### ОСОБЕННОСТИ ГАЛЬВАНИЧЕСКОГО ЦИНКОВАНИЯ

- ♦ гальваническое покрытие не образует с основным металлом промежуточных железо-цинковых сплавов, как при горячем цинковании и тем не менее адгезия довольно высокая;
- ♦ гальванические покрытия имеют более тонкую структуру;
- ♦ возможно регулирование толщины получаемых покрытий;
- ♦ метод не подразумевает использование высоких температур;
- ♦ метод использует постоянный ток;
- ♦ основным недостатком является неравномерность получаемых покрытий на изделиях сложного профиля;
- ♦ метод позволяет получать цинковые покрытия существенной меньшей толщины (до 24 мкм) по сравнению с «горячим» методом, что сказывается на длительности эксплуатации изделий.

## ПОРОШКОВОЕ ПОЛИМЕРНОЕ ПОКРЫТИЕ

Компания «ДиПОС» осуществляет защиту поверхности выпускаемых изделий при помощи порошковой окраски. Данная услуга доступна при заказе продукции собственного производства.

Данный метод защищает от коррозии основные металлоизделия, выпускаемые на нашем производстве. К ним относятся различные профили (уголок, гнутый швеллер, открытый профиль), настил (решетчатый, прессованный, просечно-профилированный, просечно-вытяжной), лазерные детали (профили, короба) и другие небольшие сварные металлоконструкции.



## ПРЕИМУЩЕСТВА ПОРОШКОВЫХ ПОКРЫТИЙ ПО СРАВНЕНИЮ С КРАСКАМИ НА РАСТВОРИТЕЛЯХ

- ♦ отличные декоративные и физико-химические свойства покрытий, недостижимые при традиционных способах окраски;
- ♦ достигается более высокое качество покрытий и лучшие эксплуатационные свойства;
- ♦ покрытие изделий осуществляется без грунтования поверхности;
- ♦ за счет 100% содержания сухого вещества порошковое покрытие наносится в один слой, в отличие от дорогих многослойных жидких покрытий;
- ♦ пористость в порошковом покрытии намного меньше. Большинство порошковых красок обладает улучшенными антикоррозионными и ударопрочными свойствами по сравнению с обычными красками;
- ♦ для нанесения порошкового покрытия не требуется особой подготовки или контроля вязкости, поскольку порошковые краски поставляются потребителю в готовом к применению виде;
- ♦ потери при порошковой окраске составляют всего 1–4 %, в то время как потери при окрашивании жидкими красками составляют около 40 %;
- ♦ затвердевание порошкового покрытия происходит в течение всего 30 минут;
- ♦ большая прочность порошкового покрытия сводит к минимуму повреждение окрашиваемых изделий при транспортировке, кроме того, обеспечивается снижение затрат на упаковку.



## КОМБИНИРОВАННОЕ ПОКРЫТИЕ

Компания «ДиПОС» оказывает услуги по нанесению комбинированного покрытия «цинк-полимер», основным преимуществом которого является повышение срока службы антикоррозионного покрытия по сравнению с классическими видами.

Комбинированное покрытие достигается совместным взаимодействием систем горячего цинкования и порошкового покрытия. В мире данный метод известен, как дуплексная система, которая отлично зарекомендовала себя в сферах промышленности, где особенно важна защита металла от коррозии.

Данная система покрытия обладает синергетическим эффектом, который заключается в том, что порошковое окрашивание замедляет скорость потребления цинка. В свою очередь, при повреждении слоя полимерного покрытия, цинк защищает металл. В результате, металлической конструкции предоставляется защита по сроку действия от 1,5 до 2,3 раза выше, чем сумма сроков действия защиты каждой антикоррозионной системы в отдельности.

# ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ



## ОБЛАСТЬ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ЛАБОРАТОРИИ

Лаборатория Верхневолжского СМЦ с 2006 года осуществляет входной контроль механических свойств, химического состава и других параметров сырья; технологические испытания арматуры, проволоки, сварных сеток, настилов и сварных труб по заявкам всех служб предприятия, филиалов «ДиПОС», а также по договорам и заявкам сторонних потребителей.

В 2020 году начал свою работу участок лаборатории, расположенный в здании цеха по производству решетчатых настилов. Он укомплектован специализированным оборудованием для испытания произведенных на предприятии настилов на величину прогиба при осевой сосредоточенной и распределенной статической нагрузке.

## ОСНОВНЫЕ ВИДЫ ИСПЫТУЕМОГО СЫРЬЯ

- ♦ листовой х/к и г/к прокат, толщиной от 0,20 до 6,0 мм с покрытиями и без;
- ♦ проволока и арматура диаметром от 2,8 до 14,0 мм.

## ВИДЫ ПРОВОДИМЫХ ИСПЫТАНИЙ ПО ГОСТ И ЕВРОСТАНДАРТАМ:

- ♦ определение временного сопротивления, предела текучести, относительного удлинения коэффициента нормальной анизотропии и коэффициента деформационного упрочнения;
- ♦ определение химического состава в сплавах на основе железа и цинка (спектральным методом);
- ♦ испытания металлов на изгиб и перегиб;
- ♦ определение глубины сферической лунки по методу Эриксона;
- ♦ определение шероховатости поверхности;
- ♦ испытания крестообразных соединений сварных сеток на растяжение, срез и изгиб;
- ♦ определение твердости по Роквеллу, Супер-Роквеллу и Бринеллю;
- ♦ определение характеристик полимерных лакокрасочных покрытий, нанесенных на лист холоднокатаный, оцинкованный (толщина, адгезия, прочность при обратном ударе, при изгибе, твердость, прочность при растяжении);
- ♦ определение величины ударной вязкости металла;
- ♦ испытания электросварных труб на раздачу, сплющивание и загиб;
- ♦ испытания настилов на прогиб распределенной и сосредоточенной нагрузкой.

Для всех проведения указанных испытаний в лаборатории имеется достаточное количество поверенных средств измерения, испытательного и вспомогательного оборудования.



## ДОКУМЕНТЫ

Свидетельство о состоянии измерений Лаборатории ООО «Верхневолжский СМЦ» № 19/138 ФБУ «Ивановский ЦСМ».

Свидетельство о признании компетентности испытательной Лаборатории ООО «Верхневолжский СМЦ» № ФЦС RU.И1447.22ИЛ15 в Системе добровольной сертификации в строительстве в Российской Федерации «ФЦС-строй-сертификация».

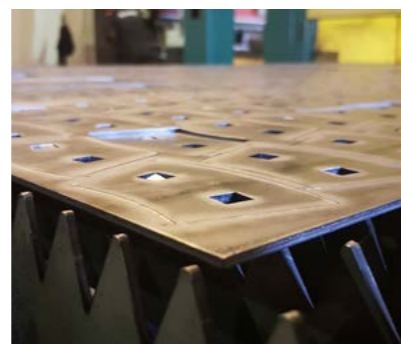
# ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА



**ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА** — ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНЫЙ МЕТОД РАСКРОЯ МАТЕРИАЛОВ, ОСНОВАННЫЙ НА ВОЗДЕЙСТВИИ СФОКУСИРОВАННОГО ЛУЧА ЛАЗЕРА, КОТОРЫЙ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ ОБРАБОТКИ РАЗЛИЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ И НЕ ТРЕБУЕТ ЗНАЧИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛЬНЫХ ЗАТРАТ, ОБЕСПЕЧИВАЯ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ОБРАБОТКИ БЕЗ МЕХАНИЧЕСКОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ НА МАТЕРИАЛ.

## ПРИМЕНЕНИЕ

- ◆ создание элементов или заготовок из определенного типа материала в различных сферах промышленности и строительства;
- ◆ рекламная продукция: различного рода таблички, элементы объемных букв, детали торгового оборудования;
- ◆ элементы декора, которые применяются в интерьерной рекламе или для создания оригинального дизайна помещений;
- ◆ информационные таблички.



## ПРЕИМУЩЕСТВА ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ

- ◆ достижение высокой точности реза без погрешностей и с минимальными допусками;
- ◆ низкая стоимость и высокая скорость производства изделий сложных форм;
- ◆ отсутствие механического воздействия на обрабатываемый материал, соответственно, минимальные деформации;
- ◆ возможность обработки зеркальных и полированных поверхностей;
- ◆ экономия при выпуске опытных образцов металлоизделий: резка лазером помогает избежать расходов на изготовление сложных форм для прессовки и отливки;
- ◆ минимальное участие человека, благодаря этому – минимальные погрешности при раскрое металла;
- ◆ процесс обработки материала занимает мало времени, даже в случае высокой сложности работы;
- ◆ возможность гравировки позволяет наносить любые обозначения, метки и текст на металлическую поверхность.

## ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Параметры исходного материала	Толщина от 0,4 до 16 мм: ◆ нержавейка – до 8 мм; ◆ алюминий – до 6 мм; ◆ латунь – до 4 мм; ◆ медь – до 2 мм.
Максимальные размеры заготовки	1 500 x 3 000 мм
Максимальная масса заготовки	500 кг

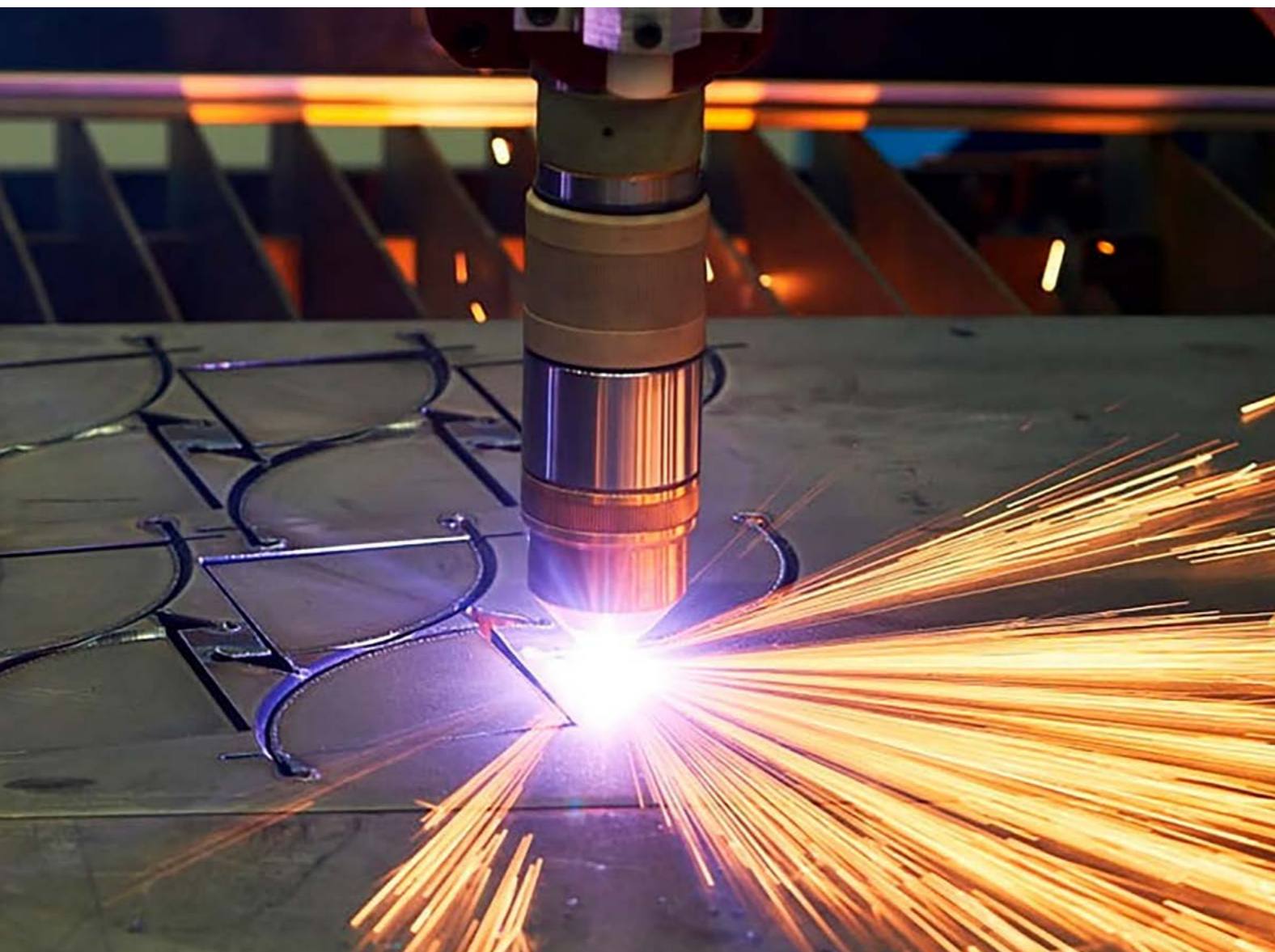
**Обрабатываемые материалы:** оцинкованная сталь, углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминий, латунь, медь.

Наше оборудование позволяет осуществлять лазерную резку даже легкодеформируемых и нежестких заготовок и деталей с высокой степенью точности. Поэтому, кроме раскроя листового металла, с помощью лазера выполняют и гравировку, чтобы нанести на металлическую поверхность рисунок любой детализации и сложности.

## МЫ ПРЕДЛАГАЕМ

- ◆ резку металла с различными теплофизическими характеристиками: нержавеющая сталь, алюминий, латунь, медь и т.д.;
- ◆ 5 станков лазерной обработки: иттербиево-волоконные лазерные установки мощностью 2 кВт, 3 кВт и 5 кВт;
- ◆ изготовление листов металла нужного размера на собственных линиях продольной и поперечной резки из рулонной стали, что позволяет минимизировать отходы и предложить заказчику низкую цену;
- ◆ постоянное качество реза, которое обеспечивается стабильностью параметра луча волоконного лазера;
- ◆ детали различной формы и толщины – шестерни, шайбы, крепления и другие;
- ◆ технологические матрицы с трудно производимыми контурами, трафаретов, сувениров, орнаментов и узоров.

# ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА



**ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА МЕТАЛЛА** осуществляется потоком сжатого воздуха, превращающегося в плазму под действием электрической дуги. В данном процессе температура плазмы составляет около 20000 К, что позволяет вырезать листовые заготовки из металла даже большой толщины.

КОМПАНИЯ «ДИПОС» осуществляет услуги по плазменной резке металла. Оборудование предназначено для контурной резки заготовок из листового металла.

## ПРЕИМУЩЕСТВА ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛА

- ♦ самые низкие требования к свойствам материала и окружающим условиям на месте обработки;
- ♦ высокие скорости плазменной резки листового металла малой и средней толщины (по сравнению с автогенной резкой превышение скорости может быть 10-кратным);
- ♦ более высокие скорости плазменной резки материалов средней и большой толщины, чем при лазерной резке.

## ВИДЫ СЫРЬЯ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

Плазменная резка возможна для большинства металлов различной толщины. Наиболее популярные виды сырья — сталь, чугун, медь, титан и т. д. Толщина реза напрямую зависит от теплопроводности материала, поэтому чем выше теплопроводность, тем меньше возможная толщина листа, который удастся разрезать.

## ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Сталь конструкционная	От 1 до 60 мм
Максимальные размеры заготовки	2 000 x 6 000 мм
Максимальная масса заготовки	9 420 кг
Максимальная скорость перемещения плазменной головки	До 16 м/мин
Максимальная скорость реза	8 м/мин
Отклонение от прямолинейности	Не более 1,25 мм на 1 000 мм
Отклонение линейных размеров	До 2 мм
Угол реза (конусность)	До 5 градусов в зависимости от толщины металла

## МЫ ПРЕДЛАГАЕМ

- ♦ две установки плазменной резки;
- ♦ возможность выполнения качественной резки металла: низкоуглеродистого (чёрного металла) до 40 мм с прожигом и до 60 мм с резкой металла от края;
- ♦ максимальные габариты заготовки 2000x6000 мм;
- ♦ высокую точность позиционирования +/- 0,2 мм;
- ♦ возможность фигурной резки сетчатых материалов, решётчатых настилов;
- ♦ качественные отверстия под болтовые соединения;
- ♦ высокую производительность.

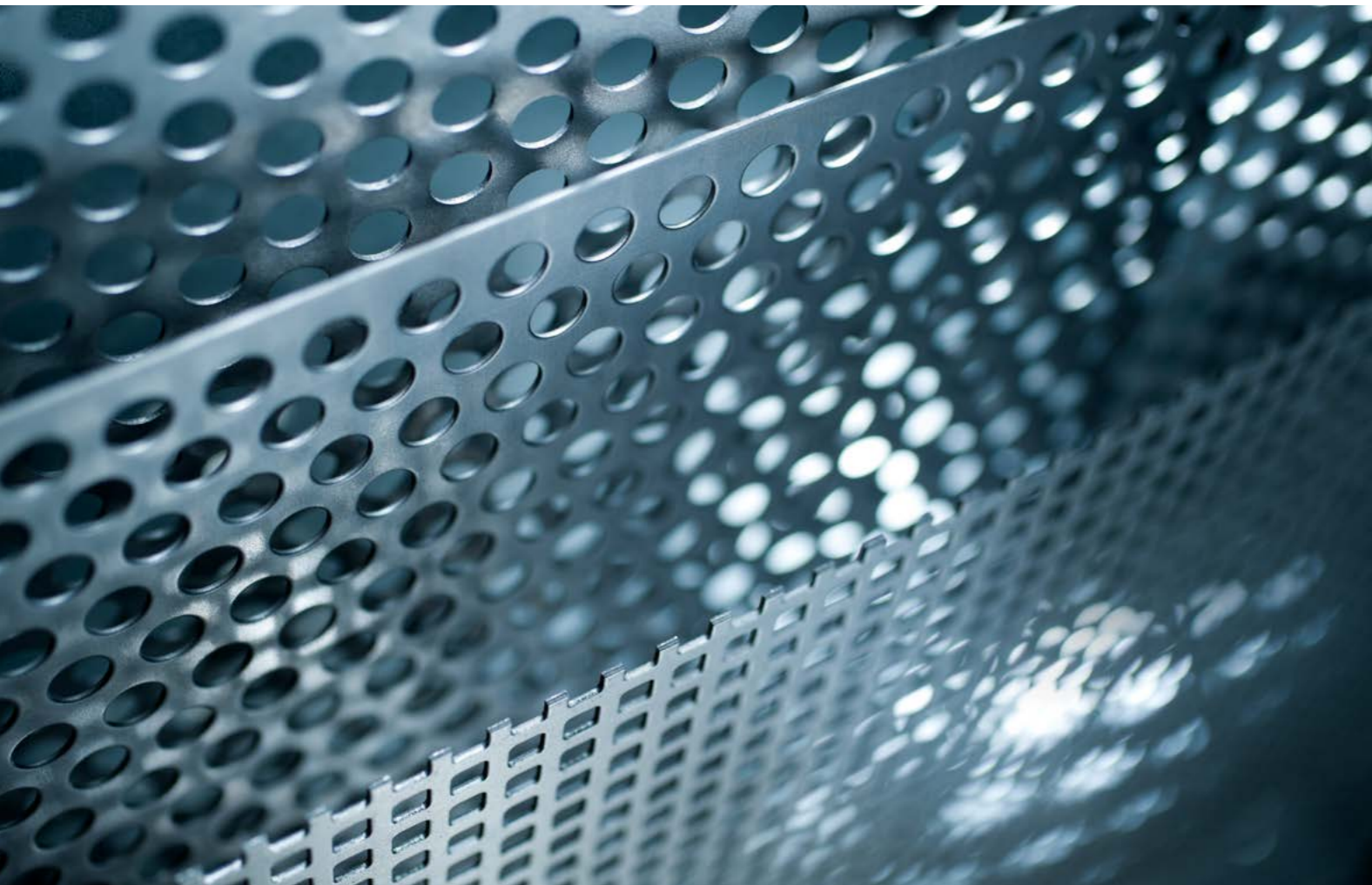


# ПЕРФОРАЦИЯ ЛИСТА

Компания «ДиПОС» оказывает услуги по раскрою листа на координатно-пробивном прессе по индивидуальным параметрам. Возможно выполнение полного цикла изготовления металлоизделий: раскрой листа, перфорация, гибка на листогибном стане, порошковая покраска или цинкование изделий.

Раскрой на координатно-пробивном прессе эффективен при производстве:

- ◇ однотипных корпусных деталей;
- ◇ крепежных пластин;
- ◇ кронштейнов и прочей продукции;
- ◇ бытовая техника;
- ◇ автомобилестроение;
- ◇ крупносерийное производство и др.



**ПЕРФОРИРОВАННЫЙ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ЛИСТ** — ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ ТОНКИЙ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ЛИСТ С НЕБОЛЬШИМИ ОТВЕРСТИЯМИ, ОТЛИЧАЮЩИХСЯ РАЗМЕРОМ, ФОРМОЙ, ПРЯМЫМ ИЛИ СМЕЩЕННЫМ ПОРЯДКОМ НАНЕСЕНИЯ. ЭТО СОВРЕМЕННЫЙ КОНСТРУКЦИОННЫЙ И ОТДЕЛОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ, ОБЛАДАЮЩИЙ ЦЕЛЫМ НАБОРОМ УНИКАЛЬНЫХ КАЧЕСТВ.

Выполнение отверстий в листе металла и формирование контура детали на координатно-пробивном прессе выполняется за счет серии ударов пробивочного инструмента по листу, который движется на координатном столе при помощи точных и быстрых зажимов, которые подчиняются компьютерной программе. В данном случае раскрой превосходит лазерный по качеству и точности.

Также мы осуществляем декоративную и художественную перфорацию листа, принимаем индивидуальные заказы на нестандартную перфорацию. Возможно изготовление перфорированного листа.



## ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЕРФОРИРОВАННОГО ЛИСТА

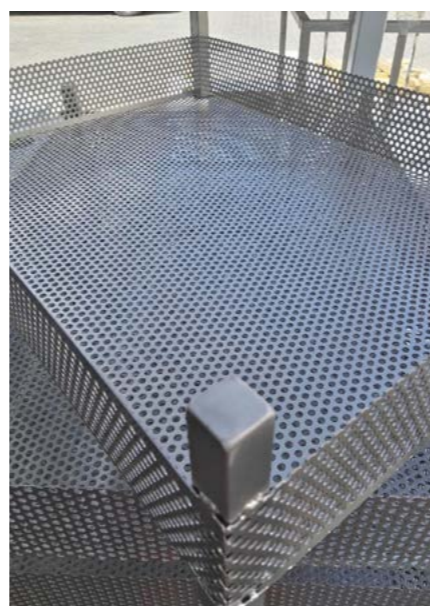
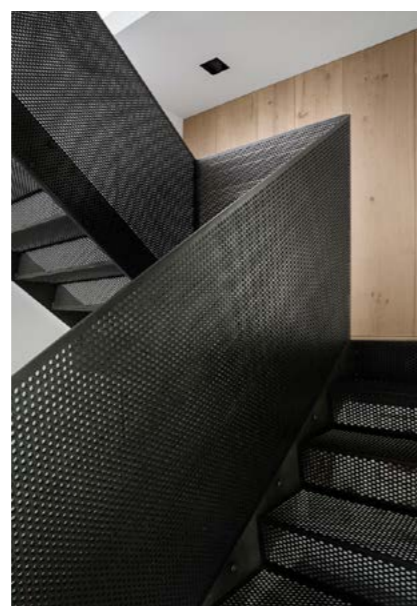
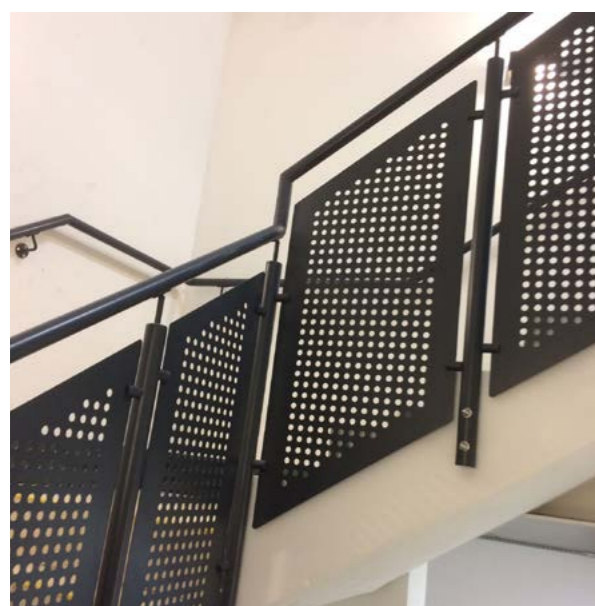
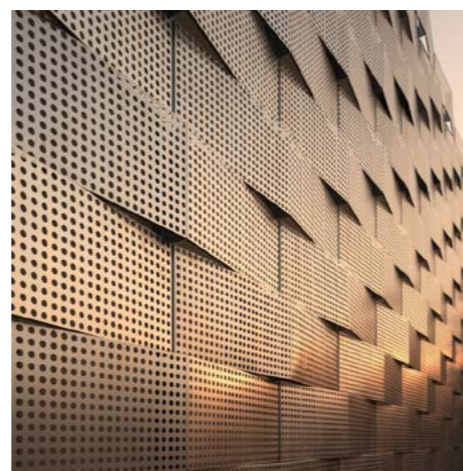
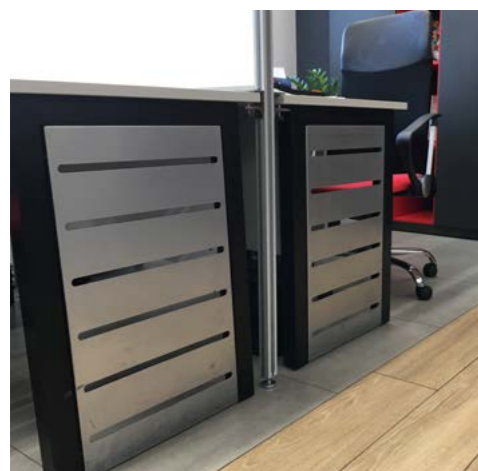
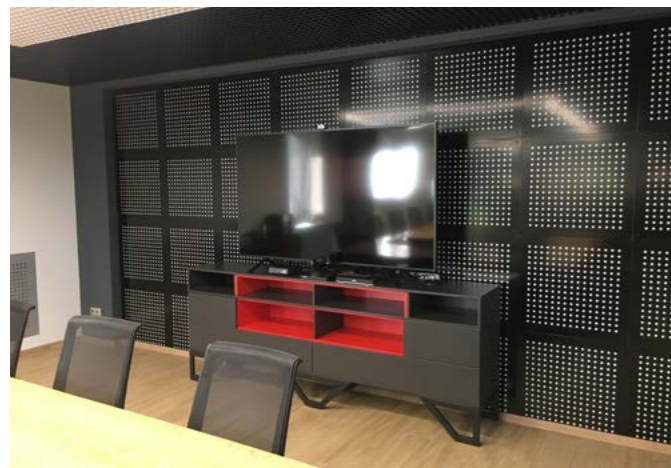
- ◇ легко поддается нарезке и приданию ему различных форм и конфигураций;
- ◇ крайне привлекателен в декоративном плане за счет возможности создавать на нем различные узоры, напыления и текстуры;
- ◇ значительно меньше весит по сравнению с обычным металлическим листом;
- ◇ имеет высокие показатели гибкости, прочности и долговечности, что делает его популярным в строительстве;
- ◇ легко монтируется и не требует мощных несущих элементов.

## ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Максимальные размеры листа	3 000 x 1 500 мм
Максимальная масса листа	250 кг
Толщина листа	От 0,5 до 3 мм

## ПРИМЕНЕНИЕ

Металлический перфорированный лист ввиду своих уникальных свойств и большого количества вариантов изготовления (рисунок, размер, толщина, материал и пр.) имеет очень широкое применение в различных отраслях народного хозяйства. Наиболее популярен в строительстве и дизайне.



## ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С КОМПАНИЕЙ «ДИПОС»

Перфорированные листы, производимые группой компаний «ДиПОС» на современном итальянском координатно-пробивном прессе, соответствуют высоким требованиям отечественных и зарубежных стандартов;

- ♦ возможность производства образцов от 1 мм;
- ♦ изготовление перфорированных листов любой длины (до 3 000 мм) и ширины (до 1 500 мм);
- ♦ безотходное производство (раскраиваем рулоны в нужный размер).

## ВИДЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПЕРФОРИРОВАННЫХ ЛИСТОВ

Металлические перфорированные листы отличаются между собой целым рядом параметров, которые могут решить совершенно разные задачи. Одной из самых главных переменных здесь является материал, из которого сделан лист: в его качестве выступают различные черные или цветные металлы.

**НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ** (ГОСТ 5582; ГОСТ 5632; EN 10088-1) — аустенитный (12x17 – AISI 430) или ферритный (8x18H 10 – AISI 304) класс.

Это наиболее прочные и долговечные марки стали, из которых производится перфорированный лист, они легко поддаются сварке, показывают высокие характеристики коррозионной стойкости в агрессивных средах. Нержавеющая сталь чаще всего используется в пищевой, текстильной, химической, атомной, нефтегазовой и других отраслях промышленности. Ферритный класс обычно применяют в пищевой и химической промышленности из-за его стойкости к окислительным средам, аустенитный — из-за его устойчивости к серосодержащим средам и резким перепадам температуры.

**УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ХОЛОДНОКАТАНАЯ** (ГОСТ 16523; ГОСТ 19904).

Из неё изготавливаются листы толщиной до 2 мм. В производстве изделий часто применяется порошковое напыление для предотвращения коррозии. Наиболее часто перфоллисты из этой марки стали используются в целях декорирования помещений.

**УГЛЕРОДИСТАЯ СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ** (ГОСТ 19903).

Этот металл применяют для создания более толстых перфорированных листов, которые чаще имеют техническое применение, нежели декоративное (например, создание несущих конструкций).

**ОЦИНКОВАННАЯ СТАЛЬ** (ГОСТ 21631; ГОСТ 14918).

Ее характерной особенностью является высокая влагустойчивость и сопротивляемость коррозии, поэтому она часто используется как облицовочный материал, а также для создания различных перегородок при строительстве.

**АЛЮМИНИЙ И СПЛАВЫ** (ГОСТ 13726).

Листы из алюминия самые лёгкие и гибкие, поэтому чаще всего используются при декорации помещений. Однако, здесь важно помнить, что на открытом воздухе алюминий быстро тускнеет.

# ГИБКА МЕТАЛЛА

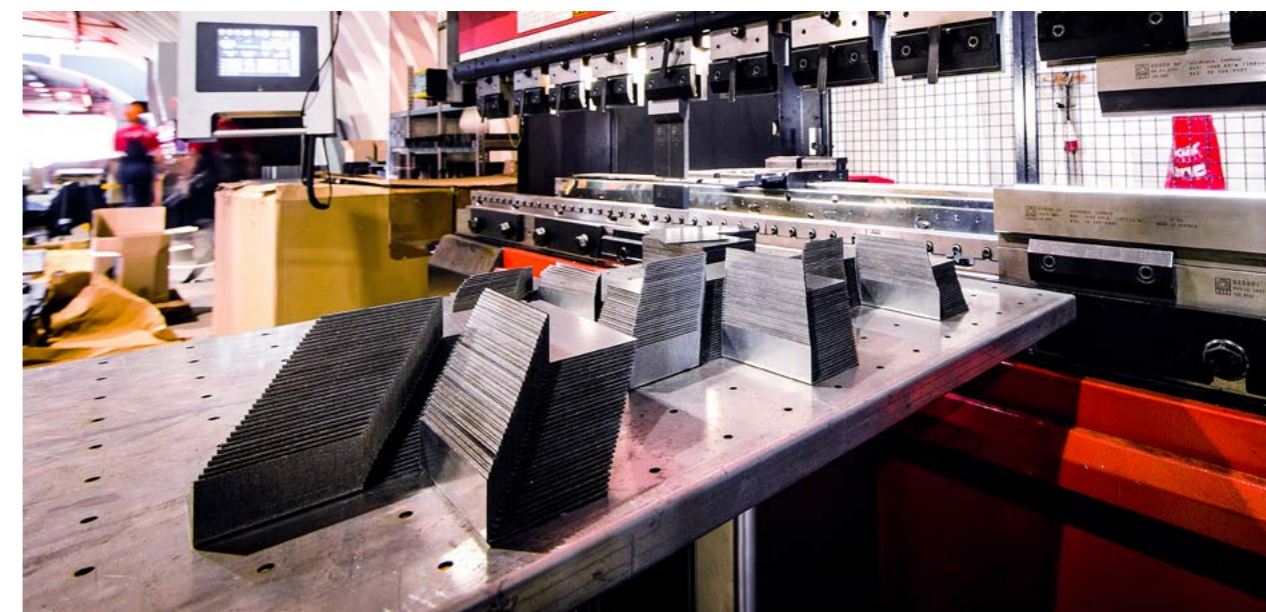


КОМПАНИЯ «ДИПОС» ОКАЗЫВАЕТ **УСЛУГИ ПО ГИБКЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЗАГОТОВОК** для дальнейшей переработки. ПРОЦЕСС ГИБКИ ПОЛНОСТЬЮ **АВТОМАТИЗИРОВАН** и осуществляется с помощью СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫХ **СТАНКОВ-ЛИСТОГИБОВ**, позволяющих ОБЕСПЕЧИТЬ **ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО** РАБОТЫ.

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЗАГОТОВКИ, СОЗДАННЫЕ С ПОМОЩЬЮ ГИБКИ, ИМЕЮТ ШИРОЧАЙШИЙ СПЕКТР СФЕР ПРИМЕНЕНИЯ.

## ПРЕИМУЩЕСТВА ГИБКИ МЕТАЛЛА

- ♦ высокая точность гибки обеспечивает стабильность и высокую повторяемость согнутых углов, что особенно важно при дальнейших операциях над деталями: сварке, сборке, покраске, а также их дальнейшей эксплуатации;
- ♦ результатом гибки является монолитная конструкция бесшовного типа;
- ♦ экономия материала, так как процесс является практически безотходным;
- ♦ сохранение механической прочности изделия благодаря отсутствию сварных швов или других соединений;
- ♦ антикоррозийная стойкость, которая обеспечивается тем, что в процессе деформации заготовки не происходит существенного изменения структуры металла по сравнению со сваркой;
- ♦ внешне привлекательный вид изделия.



## ВОЗМОЖНОСТИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

Наше оборудование позволяет осуществлять гибку металла толщиной от 0,4 до 12 мм и практически с любым возможным радиусомгиба. Максимальная длинагиба составляет 3 метра.

**Высокая точность гибки металла даёт стабильность и высокую повторяемость согнутых углов, особенно это важно при дальнейших операциях над деталями, таких как сварка и сборка.**

Исходный материал	Толщина
Сталь конструкционная	От 0,4 до 12 мм
Сталь нержавеющая	От 1 до 8 мм
Алюминий	От 0,5 до 5 мм
Латунь	От 0,05 до 4 мм
Медь	От 0,5 до 2 мм
Максимальные размеры заготовки	1 500 x 3 000 мм



# ИНЖИНИРИНГОВЫЙ ЦЕНТР



С 2017 ГОДА НА ВЕРХНЕВОЛЖСКОМ СМЦ РАБОТАЕТ СОБСТВЕННЫЙ **ИНЖИНИРИНГОВЫЙ ЦЕНТР**. ОН ПОЗВОЛЯЕТ ГИБКО РЕАГИРОВАТЬ НА ПОТРЕБНОСТИ НАШЕГО ПРОИЗВОДСТВА И ЗАКАЗЧИКОВ, ОПЕРАТИВНО ИЗГОТАВЛИВАТЬ НЕОБХОДИМЫЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ.

Установленное технологическое оснащение от российских и зарубежных производителей дает возможность проектировать, изготавливать и обслуживать различные виды инструмента:

- ◆ **ФОРМИРУЮЩИЙ** — валки, матрицы и пуансоны;
- ◆ **РУБОЧНЫЙ** — ножи для гильотины, для производства просечно-вытяжного листа;
- ◆ **РЕЖУЩИЙ** — ножи для продольной резки рулонного металла;
- ◆ **ПРЕССФОРМЫ**.

Кроме того, специалисты инженерингового центра занимаются проектированием нового и модернизацией существующего оборудования, расширением их технологических возможностей, контролем качества выполнения заказов на всех этапах производства.

## ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С НАМИ

- ◆ короткие сроки исполнения заказа;
- ◆ сырье от крупных металлургических комбинатов;
- ◆ оборудование от лучших отечественных и мировых брендов;
- ◆ изготовление деталей точно по заданным параметрам;
- ◆ локализация полного цикла производства в одном месте: от проектирования до выпуска готовой продукции;
- ◆ контроль качества на всех этапах производства.



# ДОСТАВКА

АВТОПАРК «ДиПОС» СОСТОИТ ИЗ БОЛЕЕ ЧЕМ ИЗ **100 БОЛЬШЕГРУЗНЫХ МАШИН SCANIA**. КАЖДЫЙ НАШ АВТОМОБИЛЬ ОСНАЩЕН **СИСТЕМОЙ МОБИЛЬНОГО ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ**, ДЕЙСТВУЮЩЕЙ ПО ПРИНЦИПУ LBS (LOCATION — BASED SERVICE), КОТОРАЯ ПОЗВОЛЯЕТ **КОНТРОЛИРОВАТЬ** МЕСТОНАХОЖДЕНИЕ В ПУТИ И ВРЕМЯ ДОСТАВКИ МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ.

Компания «ДиПОС» предлагает клиентам полный перечень дополнительных услуг, к числу которых относятся доставка металлопродукции.

Все сложности транспортной логистики наши специалисты готовы взять на себя и подобрать решение, полностью соответствующее потребностям и задачам клиентов.

Доставка осуществляется во все регионы России и в страны СНГ. Мы предлагаем отправку продукции на собственных автомашинах или железнодорожным транспортом.

Для доставки продукции железнодорожным транспортом мы осуществляем комплектацию сборных вагонов. При желании клиента возможны прямые поставки с металлургических комбинатов.

Мы предлагаем множество различных схем упаковки в зависимости от вида металлопродукции, региона доставки и способа хранения. Наши менеджеры всегда предложат оптимальные варианты, основываясь на опыте своей работы.



# ПЕРЕРАБОТКА МЕТАЛЛОЛОМА

Промышленность играет очень важную роль в нашей жизни. Большая часть изделий из металла, которые мы используем в своем быту, а также практически все металлические изделия, используемые нами в производстве, выпущены отечественными металлургическими предприятиями.

Ресурсы месторождений металлических руд относятся к стратегическим ресурсам страны, и их расходование является фактором, фактически, ослабляющим потенциал России. Также в будущем предвидится истощение этих ресурсов — и тем самым существенное падение экономической отдачи от сферы металлопереработки и металлопроизводства.



НА ТЕКУЩИЙ МОМЕНТ **ВАЖНОСТЬ ПРИЕМА, СБОРА И ПЕРЕРАБОТКИ МЕТАЛЛОЛОМА** ЗАКЛЮЧАЕТСЯ В ДВУХ АСПЕКТАХ:

**ВО-ПЕРВЫХ**, ТЕМ САМЫМ МЫ ПОМОГАЕМ **СБЕРЕЧЬ РЕСУРСЫ** МЕСТОРОЖДЕНИЙ (А ТАКЖЕ РЕСУРСЫ ТОПЛИВА И ДРУГИХ МАТЕРИАЛОВ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ДЛЯ ДОБЫЧИ МЕТАЛЛОСОДЕРЖАЩЕЙ РУДЫ).

**ВО-ВТОРЫХ**, СТОИМОСТЬ ПЕРЕРАБОТКИ МЕТАЛЛА ЗАЧАСТУЮ СУЩЕСТВЕННО **НИЖЕ СТОИМОСТИ** ЕГО ПОЛУЧЕНИЯ.

Ведь для того, чтобы добыть одну тонну металла из руды требуется разработать месторождение, а затем переработать руду в металл. Все это вызывает огромные расходы топлива и других материалов, а также непрямые потери — износ техники, оплату труда и многое другое.

Разработанные месторождения служат причиной многих экологических проблем — начиная от заболачивания местности рядом с карьером и заканчивая загрязнением окружающей среды отходами производства и переработки руды.

Одни из самых экологически неблагополучных предприятий — как раз металлургические. Уже давно в нашей стране ищутся пути снижения их воздействия на экологию и действуют различные программы восстановления природы.

ПОВТОРНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МЕТАЛЛОЛОМА ПОЗВОЛЯЕТ СУЩЕСТВЕННО **СНИЗИТЬ НАГРУЗКУ НА ЭКОЛОГИЮ** И СБЕРЕЧЬ МАССУ ПРИРОДНЫХ РЕСУРСОВ. ЧЕМ ЭФФЕКТИВНЕЕ ИДЕТ СБОР МЕТАЛЛОЛОМА — ТЕМ **ЧИЩЕ И БЕЗОПАСНЕЕ** ОСТАЁТСЯ ПРИРОДА НАШЕЙ СТРАНЫ.

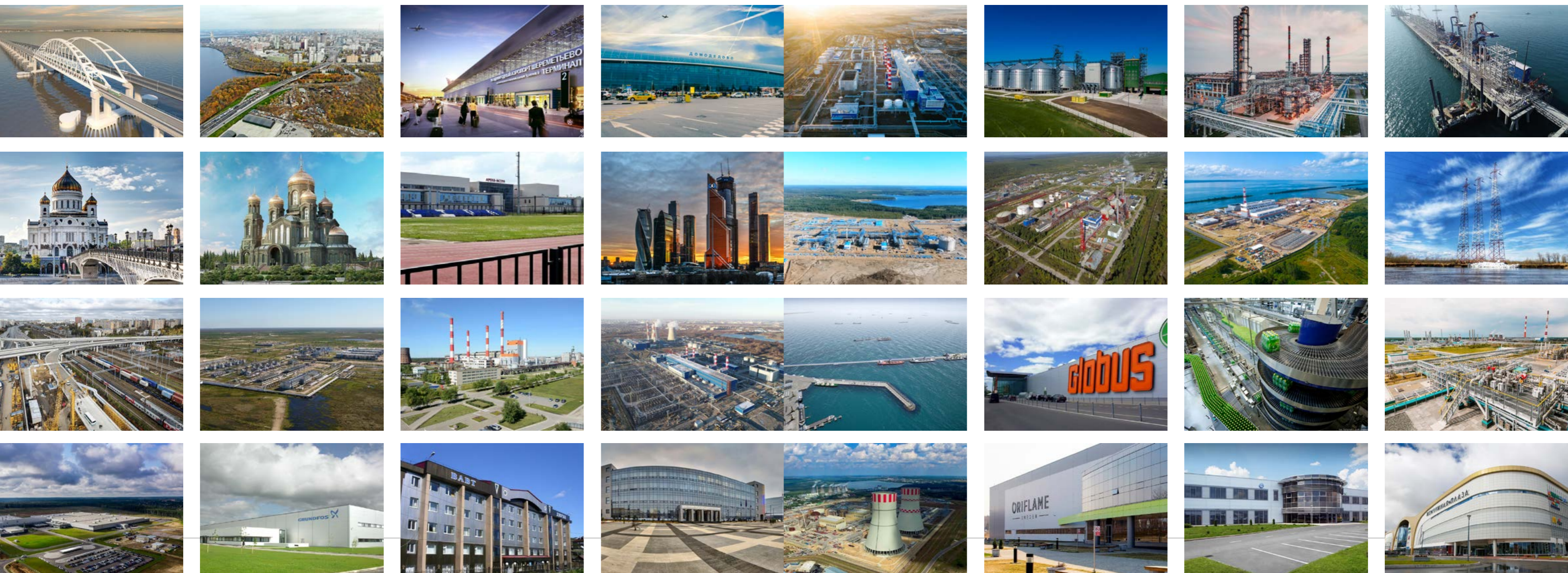
КОМПАНИЯ «ДиПОС» ИСПОЛЬЗУЕТ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ СВОЕЙ ПРОДУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ **ТОЛЬКО ОТЕЧЕСТВЕННЫХ** МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИХ ПРЕДПРИЯТИЙ.



# НАШИ ПРОЕКТЫ

**Группа компаний «ДиПОС» принимала участие в строительстве значимых объектов на всей территории России:**

- ◆ Крымский мост, Керченский пролив
- ◆ Новый Карамышевский мост, г. Москва
- ◆ Аэропорт Шереметьево, г. Химки, Московская область
- ◆ Аэропорт Домодедово, г. Домодедово, Московская область
- ◆ Храм Христа Спасителя, г. Москва
- ◆ Храм Воскресения Христова, или Главный храм Вооружённых сил Российской Федерации, Одинцовский р-н, Московская область
- ◆ Стадион «СК Полево», г. Истра
- ◆ ММДЦ «Москва-Сити», г. Москва
- ◆ Строительство множества транспортных развязок на федеральных трассах России
- ◆ Восточное Северо-Уренгойское месторождение, Ямало-Ненецкий автономный округ
- ◆ Строительство корьевого котла с паровой турбиной на целлюлозно-бумажном комбинате ОАО «Монди Сыктывкарский ЛПК», г. Сыктывкар, республика Коми
- ◆ Филиал Интер РАО – Инжиниринг, г. Калининград
- ◆ Прегольская ТЭС, Калининградская область
- ◆ Элеваторный комплекс по приемке, очистке и сушки зерновых культур, Курская обл.
- ◆ Модернизация паросилового хозяйства, г. Орел
- ◆ Технологические объекты на АО «Газпромнефть-ОНПЗ», г. Омск
- ◆ КС «Славянская», Ленинградская область
- ◆ ПАО «Метафакс», Пермский край
- ◆ Приморская ТЭС, Калининградская область
- ◆ Нижневартовские электрические сети, ОАО «ТюменьЭнерго», Ханты-Мансийский автономный округ
- ◆ Нововоронежская АЭС, Воронежская область
- ◆ Западно-Сибирский комплекс переработки углеводородного сырья, г. Тобольск, Тюменская область
- ◆ Строительство отделения обработки осадка в цехе нейтрализации и очистки промышленных сточных вод «Сибур-Тобольск», г. Тобольск, Тюменская область
- ◆ Амурский газоперерабатывающий завод, Амурская область
- ◆ Таманский терминал навалочных грузов, Темрюкский р-н, Краснодарский край
- ◆ Терминал в порту «Тамань», Темрюкский р-н, Краснодарский край
- ◆ Завод лекарственных препаратов КРКА-Рус, г. Истра, Московская область
- ◆ Завод по производству насосов Грундфос, г. Истра, Московская область
- ◆ Завод Mercedes-Benz Manufacturing Rus, Московская область
- ◆ Автозаводы Volkswagen, Volvo, Peugeot, г. Калуга
- ◆ Завод Oriflame, г. Ступино, Московская область
- ◆ Штамповочный завод, г. Калуга
- ◆ Завод бытовой техники «ВЕКО», г. Киржач, Владимирская область
- ◆ Заводы Mags, г. Ступино, Московская область
- ◆ Завод Pepsi, Московская область
- ◆ Электрометаллургический комбинат, п. Ворсино, Калужская область
- ◆ Гипермаркеты «Гиперглобус», «АШАН», «АТАК», Metro Cash & Carry, «Леруа Мерлен» в Москве и Московской области
- ◆ ТЦ «Жемчужная Плаза», г. Санкт-Петербург
- ◆ Всероссийская академия внешней торговли Министерства экономического развития Российской Федерации, г. Москва
- ◆ Учебно-научный центр им. Петра Великого, г. Балашиха, Московская область



# КОНТАКТЫ

**ЕДИНЫЙ РОССИЙСКИЙ ТЕЛЕФОН:**  
8-800-2000-120

**ГОЛОВНОЙ ОФИС КОМПАНИИ, МОСКВА**  
+7 495 504-25-06  
info@dipos.ru

**РОСТОВ-НА-ДОНУ**  
(+7 863) 301-66-22  
rostov1@dipos-kuban.ru

**СКЛАДСКОЙ КОМПЛЕКС, ЛЫТКАРИНО**  
+7 495 555-51-01  
info@dipos.ru

**БАРНАУЛ**  
(+7 3852) 502-502  
info@dipos-altai.ru

**САНКТ-ПЕТЕРБУРГ**  
(+7 812) 320-47-85  
info@dipos-spb.ru

**РУБЦОВСК**  
(+7 38557) 5-05-25  
rubtsovsk@dipos-altai.ru

**ИВАНОВО**  
(+7 4932) 38-44-41  
info@v-v-metal.ru

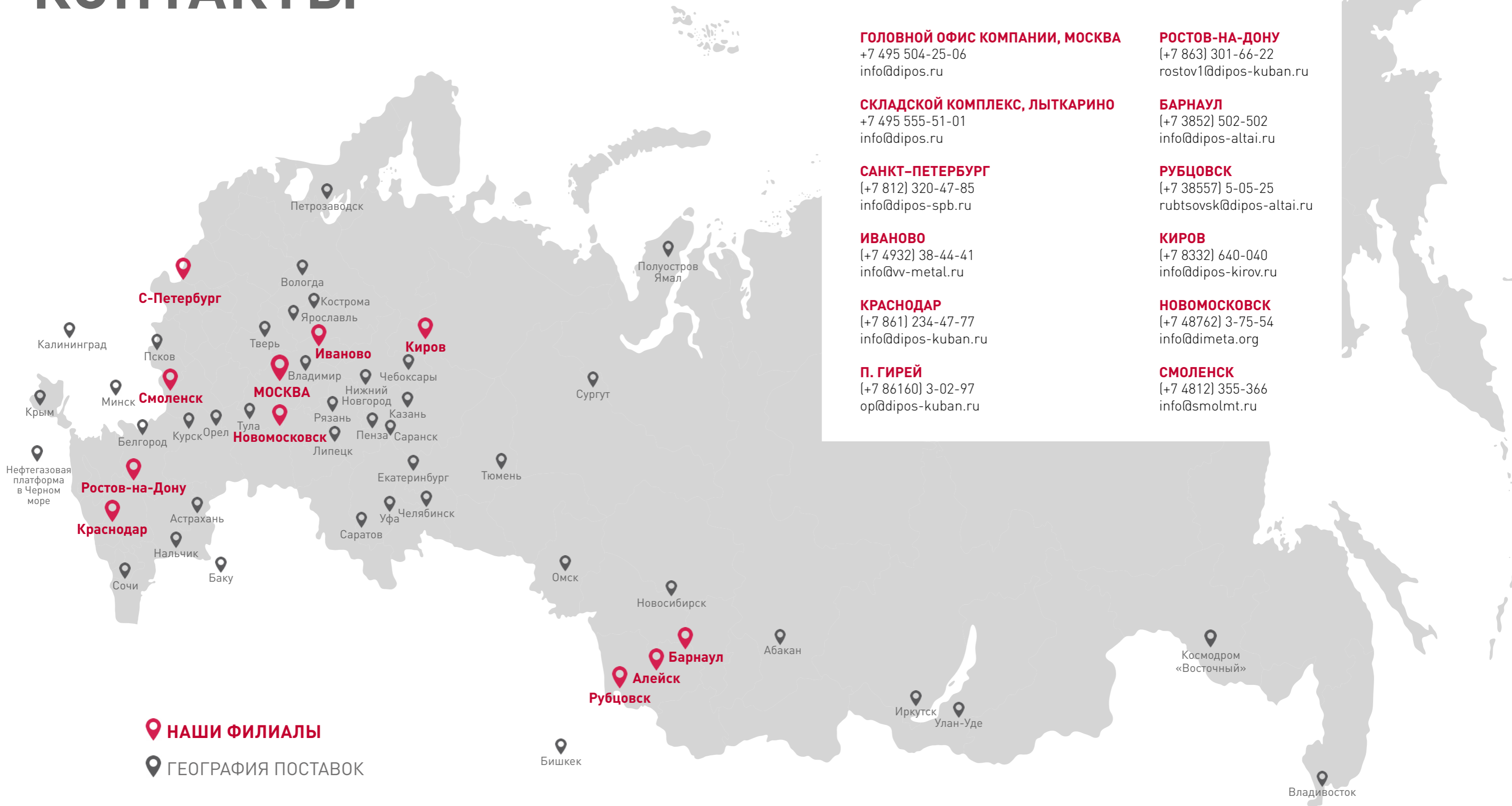
**КИРОВ**  
(+7 8332) 640-040  
info@dipos-kirov.ru

**КРАСНОДАР**  
(+7 861) 234-47-77  
info@dipos-kuban.ru

**НОВОМОСКОВСК**  
(+7 48762) 3-75-54  
info@dimeta.org

**П. ГИРЕЙ**  
(+7 86160) 3-02-97  
op@dipos-kuban.ru

**СМОЛЕНСК**  
(+7 4812) 355-366  
info@smolmt.ru





МЕТАЛЛОПРОКАТ ♦ ПРОИЗВОДСТВО ♦ СЕРВИС

**[www.dipos.ru](http://www.dipos.ru)**