

Бенедикт Брыль

**Стартап идея
производства
проволоки**



Бенедикт Брыль

**Стартап идея
производства проволоки**

«Автор»

2026

Брыль Б. Т.

Стартап идея производства проволоки / Б. Т. Брыль — «Автор»,
2026

Публикация является инженерной разработкой, предлагающей простейший метод производства оловянной проволоки-припоя заводского качества, которая может быть взята на вооружение, даже, самым небольшим и скромным производством - в гараже, на даче, в мастерской. Затраты на оборудование несравнимо меньше чем на покупку любой, даже, самой дешевой технологической линии (в сотни, а то и тысячи раз). Без доработок подходит для личных нужд. С минимальными доработками класса сложности не более чем: "если голова на плечах и руки из них" - подходит для микропроизводств.

© Брыль Б. Т., 2026

© Автор, 2026

Бенедикт Брыль

Стартап идея производства проволоки

Основной девиз при создании данной публикации – «Как можно меньше ненужной, раздражающей воды. Коротко и по делу!».

Расскажу вам стартап идею маленького бизнеса или историю о том как организовать производство оловянной проволоки у себя на кухне, в гараже, сарае. Причем визуальное качество получаемой проволоки мало чем уступает заводскому. Ее техническое качество вообще не зависит от внешнего вида. Припой ПОС-61, он и в Африке припой ПОС-61 независимо от того во что он сформован. Таким образом есть некоторая доля вероятности, что при грамотном подходе и надлежащем юридическом оформлении ничего не помешает открыть мелкосерийное производство проволоки-припоя для паяльника.

Многие усомнятся, что профессиональное литье металлов, вообще, и литье олова, в частности, возможно в кустарных условиях. И по большому счету это верно. Особенно для более тугоплавких металлов. Да и для легкоплавких, справедливости ради, большинство отливок кустарного производства не лишены изъянов. Например такого рода:



Это фото сделано в самом начале экспериментов. На тот момент попытки осуществлялись способом традиционного литья в разборную форму. Экспериментальная установка для этого "чудесного" способа приведена на следующем фото:



Она изготовлена из обычной алюминиевой жести, взятой от использованной банки газировки. Форма для эксперимента изготавливалась путем обжима плоскогубцами жести вокруг готовой (заводской) проволоки требуемого диаметра. Воронка была скручена из той же жести.

Причиной столь некачественной отливки является то, что: во-первых, подход к изготовлению формы весьма и весьма несовершенен, а во-вторых, при традиционном литье вместе с расплавленным оловом в форму поступает воздух. Далее происходит следующее - олово очень быстро затвердевает и пузырьки растворенного воздуха не успевают покинуть расплав (на фото эти пузырьки хорошо видны). К слову сказать, газы, вообще, очень неохотно поки-

дают расплавленный металл. Гораздо более неохотно, чем это происходит в воде, например. В итоге получается то, что получается. Это называется - обнять и плакать!

Таким образом, когда "литье в лоб" потерпело окончательную неудачу, были предприняты попытки каким-либо образом модернизировать этот примитивный метод для получения более стабильного результата.

Конец ознакомительного фрагмента.

Текст предоставлен ООО «Литрес».

Прочитайте эту книгу целиком, [купив полную легальную версию](#) на Литрес.

Безопасно оплатить книгу можно банковской картой Visa, MasterCard, Maestro, со счета мобильного телефона, с платежного терминала, в салоне МТС или Связной, через PayPal, WebMoney, Яндекс.Деньги, QIWI Кошелек, бонусными картами или другим удобным Вам способом.