

1. Установка для безперервного виготовлення конструктивних елементів (В), що складаються із двох паралельних плоских дротяних сітчастих мат (М, М') із взаємно перехрещених і зварених у місцях перехрещення поздовжніх дротів (L, L') і поперечних дротів (Q, Q'), із утримуючих дротяні сітчасті мати на певній відстані одну від іншої прямих дротяних перемичок (S, S'), а також із розміщеної між дротяними сітчастими матами пронизаної дротяними перемичками ізоляційної прокладки (W), яка (установка) містить принаймні один розміщений поряд з наявним у виробничій лінії (X-X) виробничим каналом (2), викривлений, тангенціально підведений до виробничого каналу (2) напрямний пристрій (15, 15') для дротяних сітчастих мат (М, М'), оснащений приводом подавальний пристрій (10, 10'), виконаний з можливістю дискретного витягування поставленого на ребро нескінченного дротяного сітчастого полотна (G, G') від щонайменше однієї котушки (11, 11') запасу і введення дротяного сітчастого полотна (G, G') до напрямних пристроїв (15, 15'), причому перед кожним напрямним пристроєм (15, 15') встановлений подавальний пристрій (4, 4'), виконаний з можливістю подачі дротяного сітчастого полотна (G, G'), правильний пристрій (12, 12') для вирівнювання дротяного сітчастого полотна (G, G') і відрізний пристрій (5, 5') для відокремлення дротяних сітчастих мат (М, М') попередньо заданої довжини від нескінченного дротяного сітчастого полотна (G, G'), кілька зварювальних пристроїв (7, 7') для одночасного зварювання обох кінців усіх дротяних перемичок (S, S') з відповідними поздовжніми дротами (L, L') дротяних сітчастих мат (М, М'), встановлені після зварювальних пристроїв (7, 7') обрізні пристрої (8, 8'), виконані з можливістю відокремлення від конструктивних елементів (В) виступаючих кінців (Е, Е') дротяних перемичок, і пристрій (9) поперечного переміщення для виведення готових конструктивних елементів із виробничого каналу (2), яка **відрізняється** тим, що відрізний пристрій (5, 5') для вирізання відрізків потрібної довжини із дротяних сітчастих полотен (G, G') містить щонайменше два контр-ножі (74), встановлені на поворотному (Р28) різальному брусі (72) з можливістю регулювання відстані між ними, і щонайменше два ножі (75), встановлені на поворотному (Р29) ножовому брусі (73) з можливістю регулювання відстані між ними і взаємодії з контр-ножами (74), причому контр-ножі (74) і ножі (75) встановлені з можливістю позиціонування у поздовжньому напрямку для обрізання кінців поздовжніх дротів.

2. Установка за п. 1, яка **відрізняється** тим, що кожен обрізний пристрій (8, 8') для одночасного відокремлення щонайменше одного надлишку (Е, Е') дротяної перемички містить кілька поворотних (Р28) верхніх ножів (99) і кілька взаємодіючих з ними поворотних (Р29) нижніх ножів (101), а також тим, що кожен верхній ніж (99) має уловлювальний носик (103) для фіксування відповідних дротів (L1, L1'; Q, Q') сітки і встановлений з можливістю повороту (Р28) у робоче положення, а кожен нижній ніж (101) має щонайменше один напрямний відбійний носик (105) і встановлений з можливістю повороту (Р29) для відокремлення надлишків (Е, Е') дротяних перемичок.

3. Установка за пп. 1 або 2, яка **відрізняється** тим, що після пристрою (9) поперечного переміщення, призначеного для вилучення готового конструктивного елемента (В) із виробничої лінії (X-X) і розміщеного в кінці виробничого каналу (2), розміщений перекидач (43), виконаний з можливістю переведення конструктивного елемента (В), виведеного із виробничої лінії (X-X) у положенні "на ребро", у горизонтальне положення і переміщення конструктивного елемента (В) на стапель (Т).