Услуги по металлообработке и окраске изделий из металла

Снежинский завод специальных электрических машин (Снежинский ЗСЭМ), основанный в 2009 году, специализируется на серийном выпуске базового оборудования и компонентов для промышленных систем электропривода различного назначения, в т.ч. преобразователей частоты, входных и выходных дросселей, синус-фильтров, трансформаторов и др. В производственном процессе используется новейшее оборудование ведущих мировых производителей. Качество гарантировано уровнем разработки, техпроцессом, пооперационным и выходным контролем качества. Имеются сертификаты соответствия ГОСТ Р.

Технологические возможности Снежинского ЗСЭМ позволяют оказывать дополнительные услуги по резке, вырубке, формовке, штамповке, гибке металла, изготовлению металлоконструкций, и порошковой окраске изделий из металла.

Благодаря имеющемуся в нашем распоряжении высокоточному оборудованию Бельгийской компании LVD (гильотинные ножницы, листогибочный пресс, координатно-пробивной пресс), линии порошковой окраски TR-F-VE-TS-DP Итальянской компании TAISS S.R.L. s.u, завод может в кратчайшие сроки изготовить из листового металлопроката детали по Вашим чертежам, например, короба и корпуса приборов, электротехнические шкафы (в том числе нестандартные), лицевые и задние панели с отверстиями любой формы и др., а также окрасить их в любой цвет палитры RAL.

РЕЗКА ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

Высокоточная резка листового металла является заготовительной операцией в некоторых производствах и от качества деталей зависит эффективность и безопасность производства. Использование передовых технологий в области металлообработки и высококвалифицированные кадры - основа для получения качественной продукции.

Преимущества резки металла гильотинными ножницами:

✓ более низкая стоимость, по сравнению с резкой на газопламенном оборудовании;
✓ отсутствие заусенцев, вмятин и прочих дефектов позволяет сразу после резки красить заготовки, применять по назначению, либо подвергать дальнейшей обработке;
✓ высокая скорость и точность резки.

Технологические возможности имеющихся гильотинных ножниц LVD - HD CS 06/31 позволяют:

- резать листовой прокат из углеродистых и нержавеющих сталей, цветных металлов и сплавов толщиной до 6 мм (прочность материала до 450 Н/мм2), длиной до 3100 мм;
- резать металл под прямым или другими углами (от 0,5 до 3,0°) за счет функции регулировки зазора и угла резания;
- получить любую партию высококачественных и одинаковых изделий за счет высокой точности резки (от 0,05 мм);
- быстро и качественно выполнить любой заказ.

ГИБКА МЕТАЛЛА

Изготовление различных изделий из листового металла от простых до самых сложных выполняется с помощью гибочного пресса PPEB-E.F.L. 135/30 (производства компании LVD). Возможно изготовление таких изделий, как:

✓ корпуса, шкафы (в том числе нестандартные), ящики, короба, боксы;
✓ уголки, швеллеры, кронштейны;

- ✓ наличники, карнизы, козырьки, коньки, желоба, торцевые планки;
- ✓ щиты, вывески, ограждения;
- ✓ и др.

Гибка листового металла, а также серийное производство сложнопрофильных изделий и металлоконструкций без сварочного шва - одно из основных преимуществ гибочного пресса, т. к. бесшовная конструкция является более прочной, чем сварная. Отсутствуют такие дефекты сварного шва, как горячие и холодные трещины, непровары, поры, и т. д.

Обработка металла на таком станке позволяет получать прочные и надежные изделия, отличающиеся высокой точностью исполнения и востребованные в таких производствах как:

- производство электрощитового оборудования;
- изготовление наружной рекламы;
- строительство и дизайн;
- производство металлической мебели и лестниц;
- и др.

Технологические возможности имеющегося гибочного пресса PPEB-E.F.L. 135/30 позволяют:

- обрабатывать детали из листового проката углеродистых и нержавеющих сталей, цветных металлов и сплавов:

- толщина материала от 0,5 до 30 мм;
- минимальная кромка 5 мм;
- рабочая длина до 3050 мм;
- ход ползуна 200 мм;

- выполнять гибку металла с максимальным качеством и точностью;
- выпускать широкий ассортимент деталей различной длины;
- обрабатывать большие и тонкие детали и т.д.

Система лазерного контроля угла изгиба позволяет обрабатывать на станке металлы с различными прочностными характеристиками и разными допусками на толщину.

Точность гибки металла дает стабильность и одинаковость согнутых узлов, что особенно важно при дальнейших операциях над деталями, таких как сварка, сборка или покраска.

Такое оборудование позволяет добиваться нужной точности, предотвратить искривления, отклонения, перегибы, варьирование углов и т. д., и позволяет Снежинскому ЗСЭМ выпускать сложные металлические конструкции по чертежам заказчика. При необходимости наши специалисты помогут более точно составить план выполнения работ, внести и согласовать технологические изменения в эскизы заказчика и так далее.

Примеры деталей, обработанных на станке серии PPEB

ПРОБИВКА, ВЫРУБКА, ФОРМОВКА И ШТАМПОВКА МЕТАЛЛА

Изделия, изготовленные с помощью координатно-пробивного пресса используются на предприятия самых разных отраслей промышленности, в том числе:

- электротехническая промышленность и электроника;
- автомобильная промышленность;
- производство металлоконструкций и носителей наружной рекламы;
- производство металлической мебели;
- строительство и дизайн;
- и др.

Основные достоинства координатно-пробивного пресса:

✓ безупречная точность обработки заготовок;
✓ высокая скорость изготовления изделий;
✓ возможность изготовления изделий практически любой сложности.

Имеющийся в распоряжении Снежинского ЗСЭМ координатно-пробивной пресс LVD Strippit M-1212 осуществляет:

- раскрой листового металла;
- пробивку отверстий;
- вырубку, формовку и штамповку металлического листа.

Формовка подразумевает операции отбортовки, вытяжки, пуклевки, высечки сложных изделий, формирования ребер жесткости и прочего.

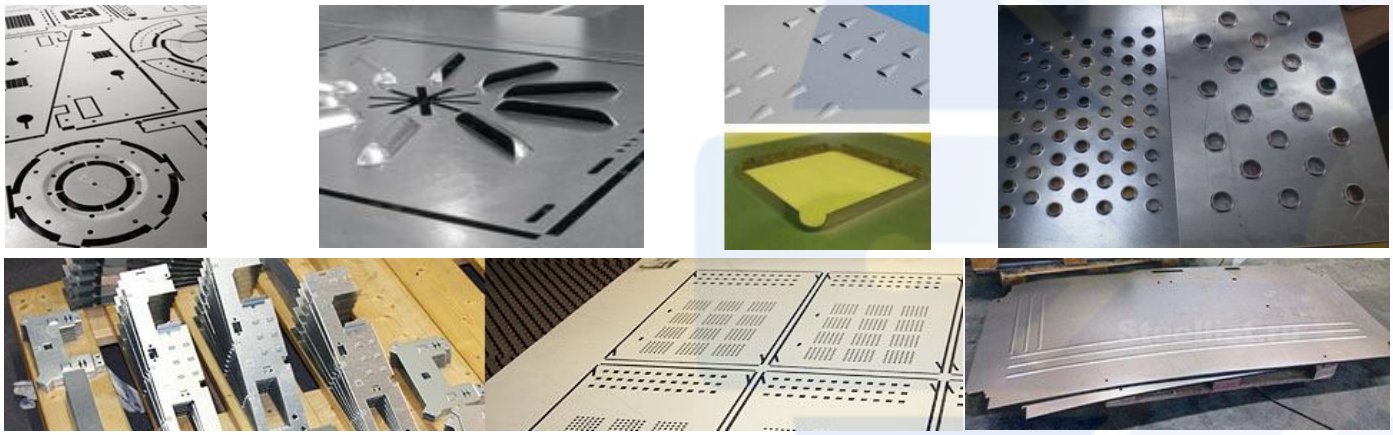
Пресс отличаются высокой скоростью и точностью работы и подходит для обработки оцинкованной стали.

Пресс оснащён числовым программным управлением, что повышает качество готовых изделий и позволяет изготавливать детали практически любой сложности.

Технические характеристики пресса Strippit M-1212

- рабочая область без перехвата (X/Y) - до 1250x1250 мм
- рабочая область с перехватом (X/Y) - до 2500x1250 мм
- толщина обрабатываемого металла - max 3 мм - для углеродистых сталей, 6 мм - для алюминия.

Примеры деталей, обработанных на прессе



bvn

ПОРОШКОВАЯ ОКРАСКА ИЗДЕЛИЙ ИЗ МЕТАЛЛА И ТРУБ

Порошковая покраска — это технология создания защитно-декоративного покрытия металла, отвечающая большинству современных требований. При этом на очищенное металлическое изделие напыляется порошковая краска. В процессе напыления частицы порошковой краски электрически заряжаются от внешнего источника или электризацией при трении. Электрическим полем частицы порошковой краски переносятся к окрашиваемому изделию, которое имеет противоположный заряд. Далее изделие с нанесенной порошковой краской переносится в камеру полимеризации для «запекания» краски.

В процессе формирования покрытия из нанесенного порошкового слоя создается монолитное качественное покрытие на поверхности изделия.

Процесс формирования покрытия осуществляется путем нагрева слоя порошковой краски до состояния его оплавления с образованием монолитного слоя. При последующей обработке в результате отвердения (для термореактивных материалов) или охлаждения (для термопластичных материалов) слоя образуется твердая пленка.

Оплавление порошковых красок делится на три стадии: порошок оплавляется и переходит в вязко-текучее состояние; образуется монолитный слой из оплавленных частиц порошка; окрашиваемая поверхность смачивается расплавленным полимером, вследствие чего формируется покрытие.

Основные области применения

- окрашивание любых металлических комплектующих для изделий;
- окрашивание готовых металлических изделий, которые выдерживают нагрев до 200 градусов по Цельсию;
- покрытия внутренней поверхности труб для буровых нефтяных скважин и перекачивания нефти, функционирующих в условиях способных оказывать разрушающее воздействие на покрытия (повышенное давление, высокие температуры, присутствие вызывающих коррозию сред).

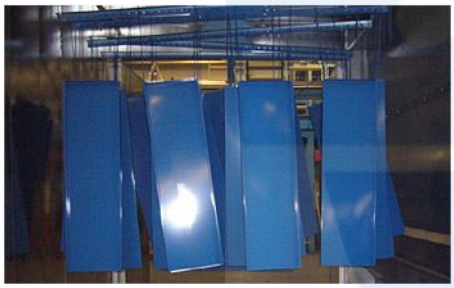
Технологическая линия нанесения покрытия порошковыми красками TR-F-VE-TS-DP, установленная на Снежинском ЗСЭМ, имеет следующие **технологические характеристики**:

- ✓ производительность - до 2400 м^2 покрытия за 8 часов при средней скорости транспортера, перемещающего детали по покрасочной линии 0,6 м/мин;
- ✓ габариты окрашиваемых объемных деталей - до 2100х1200х900 мм;
- ✓ габариты плоских панелей из листового металла - до 2150х1000 мм;
- ✓ окрашиваемые металлы: сталь, оцинкованная сталь, алюминий.

Используются преимущественно краски компании AkzoNodel.

Процесс подготовки поверхности к окрашиванию состоит из 5 фаз обработки с применением новейшего конверсивного бесфосфатного покрытия Bonderite NT-1, обеспечивающая отличную адгезию, коррозионную устойчивость и долговечность покрытия, теоретически более тридцати лет.

Камера автоматического нанесения порошкового покрытия снабжена шестью пистолетами фирмы Gema (Швейцария), что способствует качественному и быстрому нанесению порошкового покрытия и быстрой смене цвета покрытия.



Для оформления заказа на оказание услуг по металлообработке и окраске металлических изделий просим Вас отправить заявку по факсу 8 (35146) 3-26-48, 3-28-05, 2-16-32, 8(351) 253-52-63 или E-mail: snz@momentum.ru.

ООО «Снежинский завод специальных электрических машин»
456770, г. Снежинск, Челябинской области, ул. Ленина, д. 33, офис 33
Тел. 8(351) 775-14-17, тел./Факс: 8(35146) 3-26-48, 3-28-05, 2-16-32, 8(351) 253-52-63
E-mail: snz@momentum.ru, сайт: www.snzmomentum.ru