

- ✓ 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 прессы, 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 прессы PPEB-E.F.L. 135/30 позволяют:

- обрабатывать детали из листового проката углеродистых и нержавеющей 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 прессы 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 прессы:

- ✓ 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.

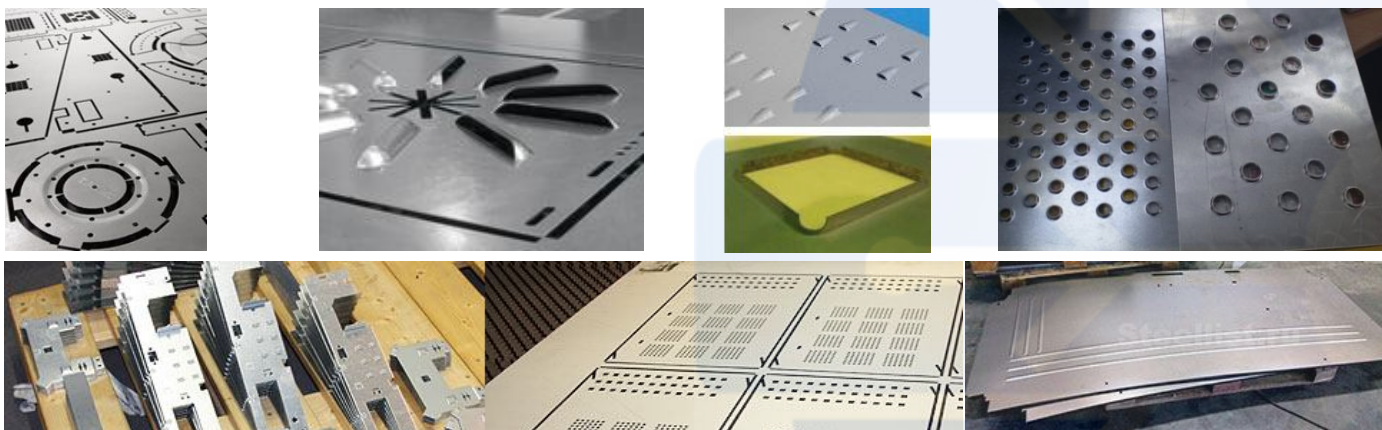
Пресс отличается высокой скоростью и точностью работы и подходит для обработки оцинкованной стали.

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

Технические характеристики прессы 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



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 отверждения (для терморезистивных 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 м² покрытия за 8 часов при средней скорости транспортера, перемещающего детали по покрасочной линии 0,6 м/мин;
 - ✓ габариты окрашиваемых объемных деталей - до 2100x1200x900 мм;
 - ✓ габариты плоских панелей из листового металла - до 2150x1000 мм;
 - ✓ окрашиваемые металлы: сталь, оцинкованная сталь, алюминий.
- Используются преимущественно краски компании AkzoNobel.

Процесс подготовки поверхности к окрашиванию состоит из 5 фаз обработки с применением новейшего конверсивного бесфосфатного покрытия Vonderite 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