



197101 город Санкт-Петербург, ул. Большая Монетная д. 30 лит. А, пом.12-Н
ОГРН 1157847250153, ИНН 7813226712, КПП 780101001
Р/с 40702810532410001940 ФИЛИАЛ АО "АЛЬФА-БАНК", БИК 044030786
+7 965 747-47-27; +7 964-341-34-90
Веб Сайт metallrent.ru Эл. Почта 6434057@gmail.com

Кому:

От: ООО «МеталлРент»

Коммерческое предложение



Осуществляем ремонт, восстановление, изготовление новых резьбовых отверстий в подвижной и неподвижной плитах ТПА (термопласт автоматы с гидравлическим двух плитным узлом запираания).

Работы выполняются с использованием портативного оборудования непосредственно на машине (ТПА).

Заказчиком определяется технологическое окно для ремонтируемой машины в период которого наши специалисты выполняют данные работы.



Виды выполняемых работ

Восстановление резьбового отверстия с использованием резьбовой втулки.

Последовательность работ:

1. Зенковка и высверливание существующего отверстия большим диаметром.

2. Нарезание резьбы в высверленном отверстии.

Например: наружный M22*2.5, внутренний M16*2.0 или M18*2.5

3. Изготовление чертежа и резьбовых вставок (футорок).

4. Футорка закручивается в выполненное резьбовое отверстие.

Внутреннее отверстие футорки соответствует диаметру болта для закрепления пресс-формы. Установка футорки выполняется с использованием анаэробного герметика (специального клея).

В дальнейшем, выкручивание данной футорки, является невозможным.

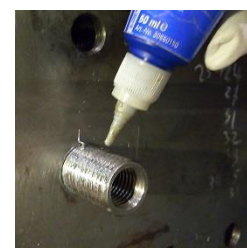
Резьбовые футорки изготавливаются на нашем производстве из качественных сталей повышенной прочности марок 09Г2С и Ст45.



Восстановления профиля существующей резьбы.

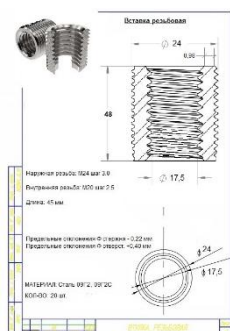
1. Осуществляется проход метчиком того же размера как существующее резьбовое отверстие.

После выполнения данной операции, профиль резьбы имеющий до восстановления усеченную (в следствии деформации) вершину, восстанавливается.



Изготовление нового резьбового отверстия.

Разметка и выполнение нового резьбового отверстия выполняется с использованием портативного оборудования на машине (ТПА).



Особенности использования деформированных резьбовых соединений

При закручивании болта крепления пресс-формы в отверстие имеющее резьбу с деформированным (не имеющим геометрию равностороннего треугольника) профилем, резьба на болте получает повреждение. Так же деформируется профиль резьбы на другом отверстии в плите при закручивании этого болта.

В момент закручивания болта в отверстие с деформированной резьбой или наоборот, требуется дополнительное усилие. В момент приложения этого усилия и происходят деформации профилей резьбы в отверстиях плиты и на самом болте.

В исправном или восстановленном состоянии, болт должен закручиваться в отверстие без приложения усилий от руки.

При чрезмерном и многократном усилии в момент закручивания болта в отверстие с деформированной резьбой или наоборот, профиль резьбы в отверстиях плиты получает значительные повреждения (стачиваются или отламываются резьбовые нитки).

В этом случае для восстановления понадобится установить резьбовые втулки (футорки).

Технологии ремонта, восстановления или выполнение новых резьбовых отверстий, отработаны. Обслуживаем ТПА на производствах, расположенных в Санкт-Петербурге и ЛО области. Наши заказчики: АО «Мир Упаковки»; ООО «НПО по переработке пластмасс имени «Комсомольской правды»; ООО «ЛТО-пласт»; EUROMOULDING LLC.

С подробной информацией вы сможете ознакомиться на странице Metallrent.ru в разделе «Услуги».

Ждем ваших вопросов и предложений.

С уважением. Бедин Денис.

