



Техно-Мост

Обработка поверхности от профессионалов

Специалисты компании «Техно-Мост» более 10 лет специализируются на создании техпроцессов для обработки поверхности изделий из металлов и других материалов посредством виброгалтовочного, дробемётного, а также дробеструйного оборудования. За это время ими накоплен немалый опыт и реализовано множество проектов. Задачи клиентов проходят апробацию в собственном испытательном центре, где отрабатываются технологии для получения стабильного результата при их внедрении

Среди задач, которые решают сотрудники компании «Техно-Мост» в процессе своей деятельности, не только получение поверхности с определенными техническими характеристиками, но и автоматизация процессов для уменьшения доли ручного труда, оптимизация затрат. Обязательными являются также инжиниринг и сервисная поддержка клиентов.

Технологии обработки поверхности очень многогранны. Они применяются на этапе подготовки изделий как в промежуточном производственном цикле, так и на этапе финишной обработки. При этом могут использоваться самые разнообразные материалы и оборудование.

Подготовительные операции чаще требуются перед нанесением лакокрасочных материалов, либо перед покрытием коррозионностойкими металлами (цинкование, хромирование, омеднение, анодирование и т.д.).

Финишная обработка изделий частично пересекается по процессам с подготовкой поверхности под нанесение покрытий, но также включает в себя такие задачи, как: удаление заусенцев, скругление кромок, шлифовку, матирование, полировку, достижение заданных в конструкторской документации параметров чистоты поверхности и многое другое.

■ Полируем до блеска даже черный металл

Всякий раз, начиная работу над задачей клиента, имея под рукой целый арсенал возможностей, мы разрабатываем уникальный техпроцесс, потому что не бывает абсолютного совпадения всех характеристик изделия и его поверхности, от которых мы отталкиваемся.

Например, исходное состояние одинаковых деталей, выпущенных на разных предприятиях, может существенно отличаться: по режимам механической обработки, инструменту, скорости обработки. Мы обязательно вникаем в производственный процесс предприятия и предлагаем максимально экономически выгодную технологию.

Как-то компания «Inter Atletika» — производитель спортивных тренажеров — задала нам вопрос о возможности полировки обычной стали (Ст3) для последующего нанесения хрома. Дело в том, что результат хромирования поверхности изделия зависит качества её подготовки. Если она недостаточна, то покрытие будет некачественным, мутным. Или же потребуются небольшие расходы для достижения требуемого результата. Соответственно, увеличивается себестоимость, а изделие становится неконкурентоспособным.

Имея на складе в г. Днепр различные материалы и свой тестовый центр, наши специалисты занимались исследованиями не один месяц в поисках экономически выгодного технического решения. И мы добились своего: отполировали заготовку из Ст3 до блеска и отправили заказчику для последующего покрытия. Результат не заставил себя ждать — заказчик приобрел технологию с оборудованием, которое применяет и по сей день. А ведь и сегодня многим даже в голову не приходит, что можно отполировать рядовую сталь!

■ Экономия и качество

Во время посещения одного из украинских предприятий мы обнаружили ошибки при подготовке поверхности изделия под порошковую окраску. А чтобы скрыть изъяны, там наносили очень толстый слой покрытия. Мы обратили внимание производителей на то, что в среднем толщина слоя покрытия достигала около 200 микрон, хотя при правильной подготовке поверхности достаточно слоя не более 130 микрон. К сожалению, они никак на это не отреагировали. Далее во время общения выяснили, что в год предприятие в среднем тратит на порошковую окраску около 200 тыс. евро, хотя при правильной подготовке поверхности появлялась возможность экономии

около 70 тыс. евро в год. При этом проект окупается в течение года, а все остальное — ежегодная экономия.

Кроме того, меньший по толщине слой более надежно связан с поверхностью изделия и со временем не отслаивается. Чтобы решить проблему, мы добились встречи с инвестором предприятия и внесли свои предложения для её решения. После этого нам дали «зеленый свет».

■ На страже ваших интересов

По нашему мнению, прежде чем поставлять оборудование, даже уже имея техническое задание от предприятия, необходимо полностью изучить все производственные процессы на нем, а также весь спектр выпускаемой продукции. Только понимая целесообразность использования здесь предлагаемого нами оборудования, мы приступаем к работе. В противном случае, как бывало не раз, мы даже не рекомендуем использовать данный вид оборудования, так как это будет по всем параметрам убыточно.

Кроме оборудования для виброобработки, наша компания поставляет дробемётное и дробеструйное оборудование.

Мы взаимодействуем не только со своими клиентами, но и можем отладить технологический процесс на оборудовании любого производителя. Выполняем ремонт, оказываем сервисную поддержку, занимаемся модернизацией оборудования.

В связи с тем, что сегодня на многих предприятиях материальная база по тем или иным причинам находится в изношенном состоянии, очень востребован технический аудит производственных процессов и оборудования. После его проведения мы предлагаем технически и экономически выверенные решения. Ведь эффективность производственных процессов и постоянство качества выпускаемой продукции являются основными критериями успешности любого промышленного предприятия. Именно эти факторы и являются определяющими в нашей деятельности. А наш опыт и знания позволяют многим предприятиям выпускать более качественную и конкурентоспособную продукцию. 

ВИБРОАБРАЗИВНАЯ ОБРАБОТКА ШЕСТЕРЕН В СЕРИЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

Повышение качества выпускаемой продукции — возможность выхода на новые рынки, увеличение конкурентоспособности

☉ СНИЖЕНИЕ	☉ УВЕЛИЧЕНИЕ
Коэффициента трения	Ресурса узлов
Уровня шума	Класса чистоты поверхности
Температуры	Крутящего момента двигателя

ПРЕИМУЩЕСТВА НОВОЙ ТЕХНОЛОГИИ	
1	Увеличение количества одновременно обрабатываемых деталей. Сокращение объема ручного труда и количества производственных операций
2	Радиусное закругление острой кромки
3	Изменение структуры поверхности. Значительное повышение качества всех поверхностей изделия (включая эвольвенту зуба): <ul style="list-style-type: none"> • уменьшение уровня шума; • увеличение ресурса
4	Постоянство качества обработки
5	Сокращение затрат на проектирование и изготовление технологической оснастки
6	Отсутствие пылеобразования и выбросов продуктов износа инструмента и детали
7	Сокращение персонала, уменьшение трудоемкости за счет сокращения операций и неполной занятости оператора
8	Улучшение внешнего вида изделия



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Производство аудио-, видео-, фото- и др. аппаратуры
 Транспортное машиностроение
 Производство столовых приборов
 Электронная промышленность
 Производство энергетических установок
 Производство изделий для хобби и занятий спортом
 Сантехника
 Редукторо- и моторостроение
 Бытовая техника
 Производство деревянных игрушек
 Детали, используемые в гидравлических и пневматических узлах и механизмах

Обработка изделий из бетона, керамики, природного камня
 Производство компьютеров, электронных и оптических изделий
 Производство подшипников
 Авиация и космонавтика
 Машиностроение
 Производство имплантатов
 Медицинские инструменты
 Производство мебельной фурнитуры
 Производство монет
 Судостроение
 Ювелирная и часовая промышленность
 Инструментальная промышленность
 и многие другие ...



ООО «ТЕХНО-MOST»

эксклюзивный представитель
 Rösler Oberflächentechnik GmbH
 в Украине

Tel: +38 (056) 719 92 15
 Tel: +38 (066) 02 77 276
 Fax: +38 (056) 719 92 14
 sharko@rosler.com.ua



www.tehnomost.com.ua



www.rosler.com.ua