

По вопросам сотрудничества:
kuznecov_ev@eposignal.ru
office@eposignal.ru

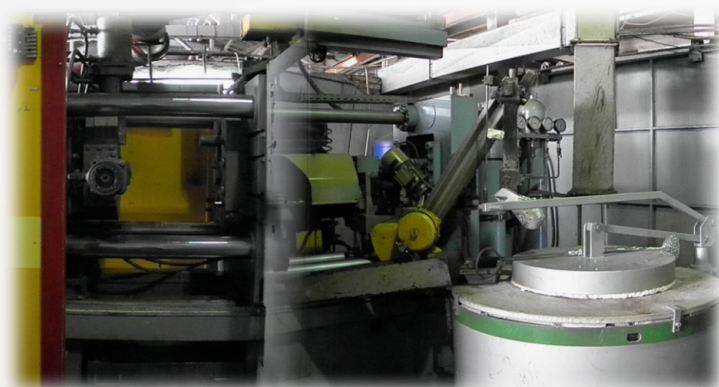
ООО ЭПО «Сигнал»

предлагает услуги по изготовлению отливок из алюминиевых и цинковых сплавов на современных литейных машинах для литья под давлением:

TST-400 (страна-производитель Молдова)

Технические характеристики
литейной машины:

- усилие записания 4000 KN;
- расстояние между колоннами (в мм) 640х640;
- максимальное усилие прессования 500 KN;
- габариты устанавливаемой пресс-формы (min ширина x max высота пресс-формы (в мм) 320х710.



GK-230 (страна-производитель Италия)

Технические характеристики
литейной машины:

- усилие прессования 310 KN;
- усилие записания 2100 KN;
- расстояние между колоннами (в мм) 560х510;
- ход подвижной плиты (в мм) 550;
- минимальный размер пресс-формы (в мм) 392х357

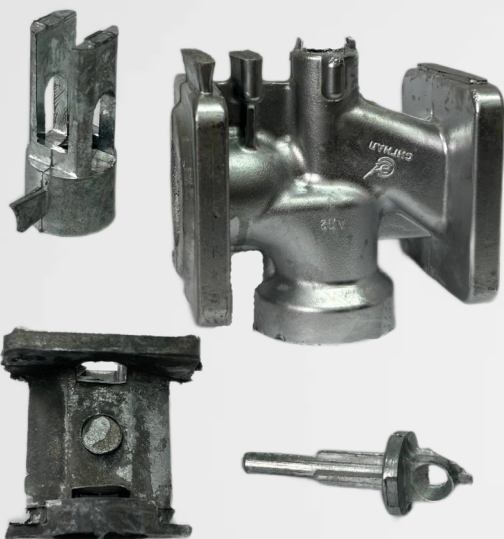


CLPO100-16-A2

Технические характеристики
литейной машины:

- максимальное давление на металл 100МПа;
- расстояние между колоннами (в мм) 358X258;
- минимальные размер пресс-формы (в мм) 180X180.

На машинах литья под давлением возможно изготовление тонкостенных деталей весом от 5 г до 3 кг. Высокая точность и чистота поверхности отливки позволяют исключить последующую механическую обработку!



Предлагаем **кокильное литьё** на машинах **59А15**:

- размеры рабочего места на плитах для крепления кокиля (в мм) 800х630;
- ход подвижной плиты (в мм) 500.

Вес получаемых отливок -от 1кг до 25 кг с использованием многоразовых форм и песчаных стержней для оформления внутренних поверхностей.
Точность заливки и прочность полученного изделия **гарантирована!**

Возможно изготовление отливок с помощью **центробежного литья**:

с помощью центробежной силы достигается высокое качество и идеальная точность контуров изделия.



Преимущества литейного производства ООО ЭПО «Сигнал»:

- Использование высококачественных разделительных и противопригарных смазок, позволяющих получать требуемый внешний вид отливок и их высокое качество;
- Приготовление расплава производится в электрических тигельных печах с применением карбидокремниевых тиглей, что препятствует насыщению сплава железом;
- Соответствие качества отливок необходимым требованиям по ОСТ 1.80020; ОСТ 180028; РДТ 25116;
- Применение рафинирующих примесей позволяет использовать чистый состав сплава для получения качественных отливок.