

Цилиндры И Шнеки

 ENFORMAK



Мы>Мы Здесь

Мы>

Компания «ENFORMAK Р.Т.» была учреждена в 1980 году в качестве мастерской по производству запасных частей в секторе термопластиков и эластомеров. Этот ателье превратилась в инновационную и постоянно развивающуюся компанию. Она создала постоянно развивающийся технический офис с опытным персоналом. Сотрудничество с производителями сырья, опыт и знание дали техническому бюро возможность решать сложные проблемы клиентов с новым технологиям и дизайном. С первого дня мы фокусировали свои силы на производство цилиндра и шнека.

Наша цель-добиться более высокой износостойкости, более длительного срока службы благодаря термической обработки и поверхностного покрытия в наших продуктах. Дизайн и высокая точность обработки обеспечивают лучшую производительность и меньшее потребление энергии. В постоянно развивающейся индустрии пластмасс, благодаря нашему техническому персоналу, нашему пониманию качества и технологическим возможностям, мы хотим стать ведущей организацией, которая постоянно обновляет себя на международном рынке.

Мы> Мы находим решения для самых сложных проблем наших клиентов.



[Цилиндры >](#)



Цилиндр с одинарномшнеком
Двойныешнеки и цилиндры
Дегазационные цилиндры
Цилиндыдвойногодиаметрадляпереработки
Жесткиетулки с высокойизносостойкостью
Цилиндр с водянымохлаждением
Биметаллическиецилинды С ВысокойИзносостойкостью
Цилиндыпринудительнойподачи с рифленой

Цилинды>

Биметаллические Цилинды С Изностойкостью>

Из-за увеличения количества разнообразия пластических материалов и использования стекловолокна, кальцита, армирующих материалов или аналогичных добавок которые причиняют высокий абразивный и коррозионный эффекта, сокращают срок службы стандартных цилиндров и причиняет потерять деньги и времени.

Мы обеспечиваем пользователям долго прочные и качественные цилиндры которые имеют высокая коррозионная стойкость и изностойкость с помощью биметаллическими цилиндрами.

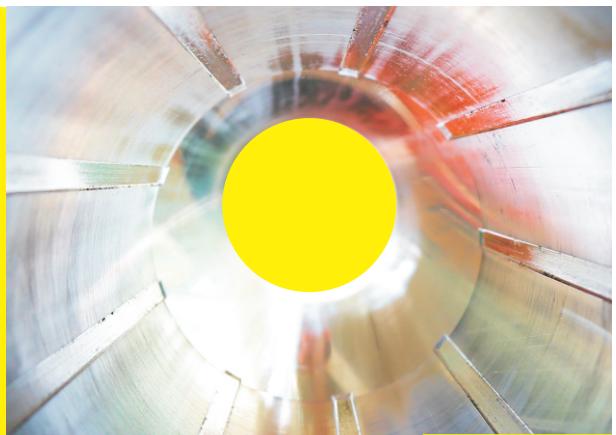
Цилинды, изготовленные из сталей с высокой прочности давления, изготавливаются с материалами покрытия, которое имеют изностойкость и коррозионное стойкость и превращаются в биметаллический.

С этого свойства стандартные нитрированные цилинды имеют глубину твёрдости 0,4-0,7 мм, а в биметаллических цилиндрах этот слой составляет 2-3 мм и их срок службы в 2-4 раза больше чем у стандартных цилиндров.

Стандартные Цилинды Азотирования>

Производство однородной части в длине 4000 мм от Ø28 мм до Ø250 мм

Загрузочные цилинды со специальной нарезкой для форсированной подачи сырья



Цилиндры>

[Стандартные Цилиндры Азотирования>](#)

Экструзионные и инжекционные одношnekовые цилиндры обычно изготавливаются из азотирующих сталей (1,8550 - 1,8509), которые могут быть изготовлены от Ø28 мм до Ø250 мм и в длине 4000 мм. Цилиндры, изготовленные из азотированной стали, закаляются в термической обработке с методом азотирования.

[Цилиндры Из Инструментальной Стали>](#)

Наши цилиндры изготавляются из 1,2379 полноразмерной жёсткой инструментальной стали и специальной стали из порошкового металла ПМ и могут быть изготовлены от Ø28 мм до Ø70 мм и в длине 1200 мм. Цилиндры, изготовленные из инструментальной стали, закаляются в двухступенчатой термообработке, а именно в технике полноразмерной и азотирования.



Цилиндры двойного диаметра для рециклинга отходов пластика с низкой насыпной плотностью



материалы и износостойкость

Стандартные Нитрированные Шнеки>

Экструзионные и инжекционные шнеки обычно изготавливаются из нитрирующих сталей в стандартных применениях, которые могут быть изготовлены из цельной части в длине 4000 мм от Ø28 мм до Ø250 мм и закаляются с методом азотирования при термообработке.

Цилиндры Из Инструментальной Стали>

Наши цилиндры изготавляются из 1,2379 полноразмерной жесткой инструментальной стали и специальной стали из порошкового металла ПМ и могут быть изготовлены от Ø28 мм до Ø70 мм и в длине 1200 мм. Цилиндры, изготовленные из инструментальной стали, закаляются в двухступенчатой термообработке, а именно в технике полноразмерной и азотирования.

Норма	Материалы	Термообработка	Твёрдость	Глубина Упрочнения
1.7225 (4140)	42CrMo4	Азотирование	56-58 HRc	0,2-0,3 mm
1.8550	34CrAlNi7	Азотирование газа	66-70 HRc	0,5-0,7 mm
1.2379	X155CrVMo121	Полная закалка	58-62 HRc	Полная закалка

Стандартные Цилиндры Азотирования>

Производство одной части в длине 4000 мм от Ø28 мм до Ø250 мм.



материалы и износостойкость>

Биметаллические Цилиндры С Износостойкостью>

Из-за увеличения количества разнообразия пластических материалов и использования стекловолокна, кальцита, армирующих материалов или аналогичных добавок которые причиняют высокий абразивный и коррозионный эффекта, сокращают срок службы стандартных цилиндров и причиняет потерять деньги и времени.

Мы обеспечиваем пользователям долго прочные и качественные цилиндры которые имеют высокая коррозионная стойкость и износостойкость с помощью биметаллическими цилиндрами.

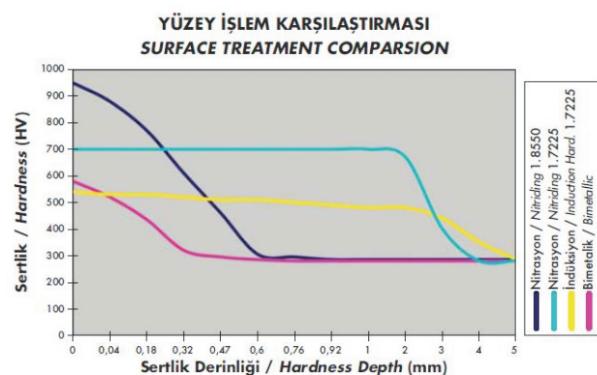
Материалы	Граница Потока РТ (N/mm ²)	Твёрдость (N/mm ²)	Применение
M 36	800	360	Экструзия
M 58	900	580	Инжекционная формовка



Биметаллические Цилиндры>

В стандартных азотированных цилиндрах глубина составляет 0,4 мм-0,7 мм, в биметаллических цилиндрах это глубина составляет 2 мм-3 мм.

Тип Покрытия	Базовый Материал	Состав Сплава	Твёрдость -R.T (HRc)	Износостойкость	Коррозийность
KF 121	Fe	Cr, Mo, Ni, В, C	65-69	***	***
KN 115	Ni	Cr, Mo, Co, В	49-53	*	****
KN 216	Ni	Cr, Mo, Co, В, W*, C	53-57	*****	****



Биметаллические Цилиндры>

В стандартных азотированных цилиндрах глубина составляет 0,4 мм-0,7 мм, в биметаллических цилиндрах это глубина составляет 2 мм-3 мм.

ШНЕК›



Стандартные Шнеки
Шнеки Барьера Типа
Двойные шнеки
Биметаллические Шнеки

ШНЕК>

Шнеки Барьера Типа>

Сломанные или переработанные пластмассы с низким значением потока трудно расплавляются и формируются во время процесса. Таким образом, они имеют низкую эффективность в области свойства расплава и мощностью. Мы производим шнеки барьера типа, чтобы решать проблемы, связанные с ними, и улучшить качество и мощность расплава.
Для экструзии и инжекции можно добавить дисперсионные пределительные смесители к шнекам с барьера типа.

Преимущества шнеков барьера типа, которые отделяют расплавленный пластик от теплопластика>
› Постоянный высокий поток
› Минимальное изменение температуры давления и температуры расплава



Резиновые Шнеки>

Сырье поступает в систему экструзии или инжекции. Получение сырья в систему с помощью шнека а также размягчение и формование сырья осуществляются здесь. Благодаря нашим специальным дизайном мы предлагаем нашу поддержку для устройств с лучшим качеством смещивания и хорошими механическими свойствами. Благодаря этим дизайном мы достигаем лучше смещивание резинового сырья. Сплавы с покрытием Ni и Fe, выбранные в зависимости от их износостойкости и коррозионной стойкости, минимизируют коррозионные и абразивные эффекты на всех шнеках.

Преимущества конструкций EBM, которые также применяются к инжекционным и выдувным шнекам>
› Низкая температура, лучшее качество расплава и более короткий срок охлаждения
› Благодаря очень хорошему перемешиванию и замешиванию меньше потребность в добавках и красках
› Более быстрая печать и сокращение времени цикла

ШНЕК>

Двойные шнеки>
Есть варианты биметаллического покрытия с высокой износостойкостью и коррозионной стойкостью для двойных шнеков.



Двойные шнеки>
Есть варианты биметаллического покрытия с высокой износостойкостью и коррозионной стойкостью для двойных шнеков.

Биметаллические Шнеки>

Увеличение разнообразия пластиковых материалов при экструзии и инжекции и использование добавок с высоким абразивным эффектом значительно сокращают срок службы шнеков. Мы обеспечиваем шнеки, которые имеют длительный срок службы с высокой износостойкостью и коррозионной стойкостью благодаря биметаллическому покрытию. Мы превращаем шнеки, изготовленные из сплава сталей с высокой мощностью на биметаллические шнеки, благодаря станкам ПТА с ЧПУ используя сплавы с износостойкостью и коррозионной стойкостью. Сплавы с покрытием на основе Fe, Ni или Co, выбранные в зависимости от их износостойкости и коррозионной стойкости, минимизируют коррозивные и абразивные эффекты на всех шнеках, в которых они используются.





Tetraco

ENFORMAK

материалы и износостойкость

Стандартные Нитрированные Шнеки

Экструзионные и инжекционные шнеки обычно изготавливаются из нитрирующих сталей в стандартных применениях, которые могут быть изготовлены из цельной части в длине 4000 мм от Ø28 мм до Ø250 мм и закаляются с методом азотирования при термообработке.

Норма	Материалы	Термообработка	Твёрдость	Предел прочности	Глубина упрочнения
1.7225 (4140)	42CrMo4	Азотирование	560-630 Hv5 / 54-58 HRc	800-950	0,2-0,3 mm
1.8519	31CrMo9	Азотирование газа	750-850 HV5	900-1100	0,3-0,4 mm
1.8550	34CrAlNi7	Азотирование газа	900-1050 HV5	850-1050	0,5-0,7 mm
1.2379	X155CrVMo121	Полная закалка	58-62 HRc	-	Полная закалка

Шнеки Инструментальной Стали

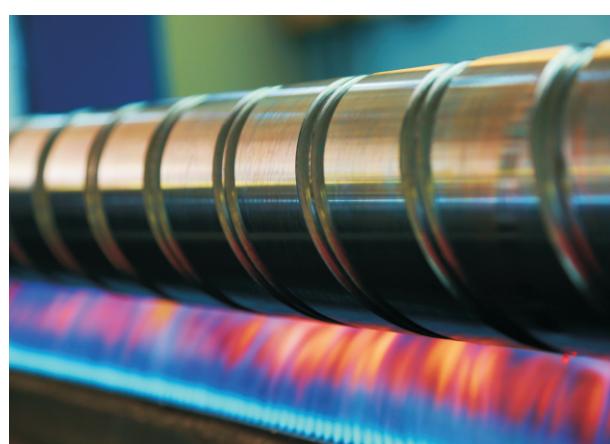
Наши шнеки из твёрдой инструментальной стали с полным сечением, изготовленные из инструментальной стали 1.2379 - 1.2344 и специальной стали из порошкового металла ПМ, могут быть изготовлены от Ø28 мм до Ø70 мм и в длине 1850 мм. Они закаляются в двухступенчатой термообработке, которая является методом полного сечения и нитрования.



Поверхностное Покрытие На Шнеках

Применение различных композитных покрытий (особенно для жёсткий Cr) обеспечивает высокую производительность для некоторых применений с помощью метода поверхностного покрытия, особенно на шнеках, которые имеют высокие эффекты коррозии, такой как ПВХ.

Тип Покрытия	Толщина Покрытия	Твёрдость	Износостойкость	Коррозийная стойкость
			Жесткое хромированное покрытие	WC Покрытие
	200-300 μm	800-1000 HV	**	****
	250-300 μm	900-1050 HV	*****	****



материалы и износостойкость

Биметаллические шнеки с износостойкостью

Увеличение разнообразия пластиковых материалов при экструзии и впрыске и использование добавки с высоким абразивно-коррозивным эффектом значительно сокращают срок службы шнеков. Мы обеспечиваем шнеки, которые имеют длительный срок службы с высокой износостойкостью и коррозионной стойкостью благодаря биметаллическому покрытию. Мы превращаем шнеки, изготовленные из сплава сталей с высокой мощностью на биметаллические шнеки, благодаря станкам ПТА с ЧПУ используя сплавы с износостойкостью и коррозионностойкостью. Сплавы с покрытием на основе Fe, Ni или Co, выбранные в зависимости от их износостойкости и коррозионной стойкости, минимизируют коррозионные и абразивные эффекты на всех шнеках, в которых они используются.

Тип Покрытия	Базовый Материал	Состав Сплава	Твёрдость -R.T (HRc)	Износостойкость	Коррозионная стойкость
VN 56	Ni	C, Si, B, Cr, Fe	50-55 HRc	***	***
KF 121	Fe	C, Si, B, Cr, Fe, W	56-60 HRc	***	***

Стандартные нитрированные шнеки имеют глубину твёрдости 0,6-0,7 мм, когда на биметаллических шнеках образуется специальный слой толщиной 1,5-3 мм с высокой износостойкостью. Благодаря этой технике срок службы биметаллических шнеков в 2-4 раза больше, чем у стандартных винтов.



Ракетные Группы И Сопло С Затвором>

Инжекционные ракетные группы и сопло с затвором производятся для высокой производительности и качества расплава во всех видах термопласта с разными дизайнами для цилиндра и шнека в оптимальных размерах которые произведены техническим офисом для подробности клиента.

Норма	Материалы	Термообработка	Твёрдость	Глубина Упрочнения
1.2344	X40CrMo5	Закалывание	52-54 HRC	Полная
1.2379	31CrMoV9	Закалывание	58-62 HRC	Полная
1.3343	34CrAlNi7	Плазменное Закалывание	1000-1050 HRC	Полная



Размеры производства>

В расстоянии Ø28mm-Ø250mm, высоколегированные инструментальные стали, нитрования газа и полное раскалывание обеспечивают твёрдость 68-70 Hrc

Цилиндры, шнеки и другое вспомогательное оборудование, которые не выполняют желаемую работу или становятся непригодными для использования по разным причинам во время инжекции и экструзии, проверяются нашей опытной технической командой.

Мы храним все эти отчёты и проекты от имени нашего клиента в наших архивах чтобы использовать их в случае необходимости. Таким образом, мы можем отслеживать периоды обновления проектов. Благодаря этой системе мы информируем наших клиентов о неисправности или возможной неисправности.





The light of technology
PTA



Tetraco

A member of
Tetraco Group

TURKEY

Discover
the potential



📞 444 9 336

🌐 enformak.com

Enformak Plastik Teknolojileri A.Ş. BOSB Mermeciler SS 9. cd. No.14 34524 Beylikduzu, İstanbul, Türkiye'nin sanayi girişimi olan **Tetraco Group** üyesidir. Daha fazla bilgi için lütfen www.enformak.com adresini ziyaret edin veya +902128790304 numaralı telefonu arayın yada QR kodu okutarak videomuzu izleyin. Bu katalog 2016 yılında İstanbul'da basılmıştır.