

## Производственные возможности / Литье по техническим заданиям клиентов

Широкий спектр производственных технологий компании Quadrant EPP обеспечивает рентабельное производство деталей и компонентов большого и малого размера. Все детали прослеживаются по партиям их выпуска и снабжаются документацией согласно соответствующим международным стандартам ISO.

### Литье по техническим заданиям клиентов

Литье по техническим заданиям клиентов часто оказывается более экономичным, чем механическая обработка или литье под давлением, особенно для малых или средних партий деталей, которые являются слишком крупными или слишком дорогими для их изготовления литьем под давлением. Это позволяет устранить некоторые операции механической обработки или уменьшить их количество, снизить отходы и продолжительность технологического цикла, а также дает возможность изготавливать детали практически неограниченных размеров и толщины. Наша задача состоит в том, чтобы обеспечить производство экономичных изделий самого высокого качества в количествах от одного опытного образца до нескольких тысяч серийных изделий.

### Литье при атмосферном давлении (APC)

Метод APC позволяет получать детали без прилагаемого извне давления и используется для изготовления малых и средних партий или деталей сложной геометрической формы. Стоимость оснастки при этом значительно ниже, чем при методе литья под давлением. Экономичным может быть даже изготовление партий всего в 1 (ОДНУ!) деталь. Масса одной отливки может достигать 800 кг.

### Литье под низким давлением (LPC)

Технология LPC заполняет пробел между механической обработкой и литьем под давлением для изготовления средних и крупных партий, исключает ограничения по толщине стенки и позволяет изготавливать партии от нескольких сотен до нескольких тысяч деталей в год. Кроме того, более низкие давления обработки и нагнетания позволяют использовать оснастку из алюминия вместо закаленной стали. В целом стоимость оснастки может быть существенно ниже, чем для метода литья под давлением.

### Реактивное литье под давлением (RIM)

RIM представляет собой технологию литья, использующую низкое давление для смешивания специальных добавок и основного материала. При этом достигаются весьма специфические свойства материала после «нагнетания» в форму с полимеризацией материала. За одну операцию в формовочную деталь могут быть интегрированы металлические вкладыши.

### Преимущества уникальных производственных возможностей компании Quadrant:

- исключение/уменьшение количества операций механической обработки
- снижение отходов и продолжительности технологического цикла
- заготовки заказанной формы, отливки окончательной или близкой к окончательной формы и размера
- снижение напряжений от течения материала
- возможность получения более крупных поперечных сечений, чем при альтернативных методах
- очень высокая стабильность размеров во времени
- экономичность, даже при изготовлении единичных деталей
- возможность получения деталей массой до 800 кг
- отсутствие ограничений по толщине стенки
- пригодность для изготовления партий от нескольких сотен до нескольких тысяч деталей
- параметры технологического процесса допускают использование оснастки из алюминия
- идеальная пригодность для опытных и оценочных партий изделий
- высокая пригодность для самых современных материалов и применений
- особое удобство установки вкладышей и изготовления конструкций из нескольких материалов
- полный спектр вариантов материалов на основе литья из PA 6
- универсальность размеров и видов чистовой обработки

