LGM EXPORT

Оборудование и технология ЛГМ

РУКОВОДИТЕЛЬ ПРОЕКТОВ

Ильченко Владимир Александрович

ГЛАВНЫЙ СПЕЦИАЛИСТ КОМАНДЫ LG MEXPERT.

БОЛЕЕ ЧЕМ 30-ЛЕТНИЙ ОПЫТ В ЛИТЕЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ.

РУКОВОДИЛ ПРОЕКТАМИ ПО СТРОИТЕЛЬСТВУ ЛИТЕЙНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ.

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР

ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР КОМАНДЫ LG MEXPERT.

СПЕЦИАЛИСТ ПО CAD/CAM/CAE. ПОДБОР ОБОРУДОВАНИЯ.

РАЗРАБОТКА НЕСТАНДАРТНЫХ РЕШЕНИЙ.

Ильченко Ян Владимирович

ЛГМ ОСНОВЫВАЕТСЯ НА ТРЕХ ВАЖНЫХ ФАКТОРАХ

ОБОРУДОВАНИЕ

Должно обеспечивать параметры, необходимые для технологии. Для получения качественного продукта необходимо наличие и соблюдение технического регламента.

КАЧЕСТВЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Приёмка, хранение, использование по нормам, анализ расхода. Важно не экономить на качестве материалов, чтобы получить на выходе соответствующий стандартам продукт.

ТЕХНОЛОГИЯ

Наличие технологического процесса и регламента. Ответственность персонала и полномочия по управлению процессами. Понимание процесса и сопутствующих подпроцессов. Управление документацией и ее корректировка. Несмотря на простоту технологии, должно быть четкое понимание, какие процессы следуют друг за другом.

УСЛУГИ

1. Технологическое сопровождение:

- Организация технологического потока;
- Обучение сотрудников предприятия - рабочих, ИТР;
- Подбор технологического оборудования;

2. Независимое техническое обследование производства. Анализируется:

- Технологический и технический регламенты;
- Нормы расхода применяемых материалов;
- Соблюдение технологии, качество ведение документации;

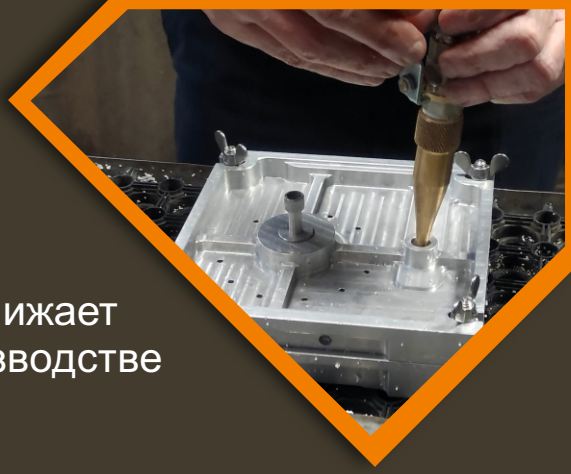
Производится анализ брака продукции и его причины.

3. Предоставление под потребности заказчика пакета технологической документации:

- Технического регламента;
- Технологического регламента;
- Технологического процесса с инструкциями.

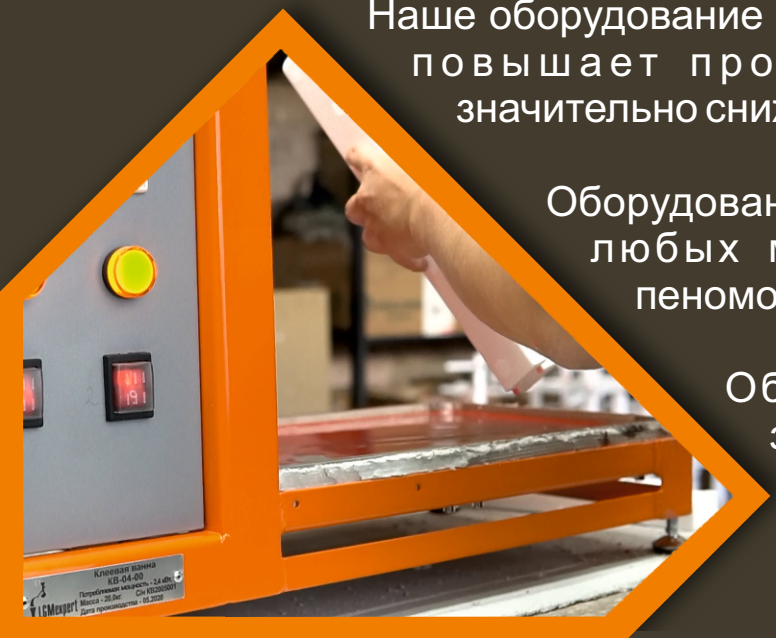
Мы знаем, как улучшить Ваши показатели и сэкономить на браке.

ПОЧЕМУ НАС ВЫБИРАЮТ



Использование оборудования LGM Expert снижает количество брака на пеномодельном производстве до 5%.

Наше оборудование сокращает трудозатраты и повышает производительность, что значительно снижает затраты предприятия.



Оборудование универсальное, подходит для любых материалов при производстве пеномоделей.

Оборудование и услуги под задачи вашего предприятия и под ваш бюджет.

КЛЕЕВАЯ ВАННА КВ-04-00

Предназначена для расплавления гранулированного или стержневого клея и поддержания заданной температуры. Используется для склеивания пеномоделей и литниково- питающей системы.

ОСОБЕННОСТИ КЛЕЕВОЙ ВАННЫ:

- Ванна поддерживает заданную температуру, что исключает перегрев клея и риск отрыва пеномодели от кластера при окрашивании и формовке.
- Увеличивает производительность и качество склейки моделей.
- Регулируется открытое время клея - время склейки.
- Обеспечивается стабильная толщина клеевого шва.
- Сокращается расход клея.

Применение клеевой ванны обеспечивает высокое качество склейки, существенно уменьшает процент брака.

Данная модель КВ имеет две независимые зоны нагрева, на которые можно задать разную температуру.

Оснащена 4 датчиками температуры: два из них - для контроля температуры ванны вблизи рабочей поверхности, ещё два - для защиты нагревательных элементов от перегрева и выхода из строя.
Имеет регулируемые ножки для выравнивания на рабочем месте.

Собственная разработка.
Производится с 2020 года.
Наши клеевые ванны КВ-04-00 работают в 8 регионах РФ - от Брянской области до Алтайского края.

ЗАДУВНОЕ УСТРОЙСТВО

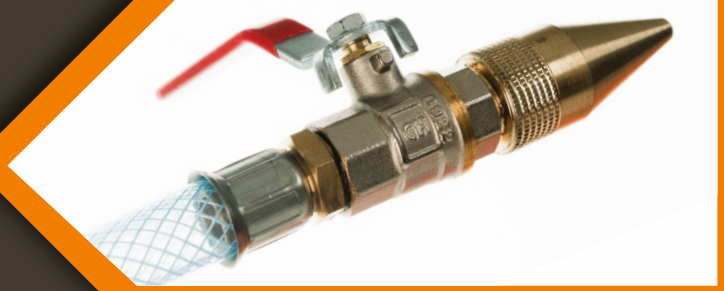
Выполняет задачу заполнения в пресс-формы предварительно вспененного полистирола (ППС) инжекционным методом при помощи сжатого воздуха.

ОСОБЕННОСТИ ЗАДУВНОГО УСТРОЙСТВА:

- Задув пресс-форм на минимальном давлением (0,9...2,0 бар) позваляет исключить переуплотнение и изменение насыпного веса. ППС не слёживается в баке ЗУ.
- Компактность. Бак задувного устройства заполняется подвспененным пенополистиролом с помощью вакуума в течение 1,5 минуты.
- Универсальность. Подходит для пенополистирола всех марок.
- Равномерное заполнение пресс формы. Задув осуществляется сверху, рукав никогда не заполняется ППС.
- Верхняя выдача ППС. Предотвращает переуплотнение пеномодели внутри пресс-формы при старте задува. Гранулы в пресс-форме распределяются равномерно.

Объем бака – 50 л. Загрузка – до 1,5 кг ППС.
Скорость загрузки – до 1,5 минут.

LGM Expert



КОМПЛЕКТ МОДЕРНИЗАЦИИ АВТОКЛАВОВ

Комплект Модернизации Автоклавов LGM Expert может быть установлен на стандартный горизонтальный медицинский стерилизатор или автоклав для ЛГМ. Назначение - увеличение производительности и качества пеномоделей небольших и средних размеров.

Состав комплекта: шкаф управления со стойкой; корпус манометров с установленным манометром и ЭКМ; рассекатель пара; вводные/выводные приварные бонки; комплект пневмоуправляемых кранов с кронштейнами.

ОСОБЕННОСТИ МОДЕРНИИРУЕМЫХ НАМИ АВТОКЛАВОВ:

- Автоматическая система управления. Один человек может работать сразу с двумя машинами.
- Равномерный нагрев пресс-формы со всех сторон позволяет получать пеномодели стабильно высокого качества.
- По сравнению с ручными аналогами, производительность автоклавов с нашей системой управления выше, как минимум в 3 раза.
- Требуется установка внешнего парогенератора и пароаккумулятора.

Комплект модернизации позволяет сократить в производстве количество автоклавов и повысить производительность оставшихся. На одном автоклаве могут работать 2 оператора с 4-6 комплектами оснастки. То есть, в стандартной ситуации, предприятие, имеющие 8 ручных автоклавов, может работать всего на 4 модернизированных автоклавах при той же самой программе производства.

СТОЛ ПРЕСС-ФОРМ ЛГМ

Основное рабочее место пеномодельщика. Встроенная ванна предназначена для охлаждения пресс-формы после спекания модели в автоклаве. Поверхность стола рядом с ванной используются для сборки и разборки пресс-форм после охлаждения, заполнение пресс-форм пенополистиролом перед спеканием.

ОСОБЕННОСТИ СТОЛА ПРЕСС-ФОРМ:

- Долговечность. Данная мождель изготавливается исключительно из нержавеющих сталей марок 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, AISI304, AISI321.
- Эргономичность. Регулируемые опоры позваляют выставить стол на неровном полу и скорректировать высоту под рост конкретного работника.
- Конструкция собственной разработки. Просчитана на прочность с использованием современных САПР. Препятствуют попадание ППС в канализацию.

НАШИ ПАРТНЕРЫ

DVI EUROTECH Ltd.

Наш адрес:
109 129, Россия,
Москва,
ул. Текстильщиков
8-я; дом 11.

Http://www.dvieurotech.com
E-mail:
info@dvieurotech.com
Тел: +7(499) 176-8751;
Факс: +7(499) 176-8752

Предлагаем широкий ассортимент качественных и высокоэффективных клеев и ручных аппликаторов. Прилагаем усилия для предоставления лучшего сервиса. Если у вас есть задача склеивания, дайте возможность обсудить ее с вами.

ООО «ЗАВОД АКС»

Наш адрес:
195 009, Россия,
г. Санкт-Петербург,
ул. Михайлова, д. 11

E-mail:
zakaz@zavodaks.com
http://www.aksspb.com
Тел/Факс:
+7 (812) 324-85-50;

«Завод АКС» разрабатывает и изготавливает комплексы литейного оборудования для литья по газифицируемым моделям для предприятий России, Белоруссии, Казахстана и Японии. Завод имеет собственное литейное производство точного литья по технологиям ЛГМ, ЛВМ, производит и поставляет детали (отливки) для предприятий ВПК, станкостроения, энергомашиностроения, судостроения.

YouTube

ООО «ЛГМ Эксперт»
WWW.LGMEXPERT.RU
E-MAIL: INFO@LGMEXPERT.RU
+7-965-614-10-00
+7-960-086-60-18