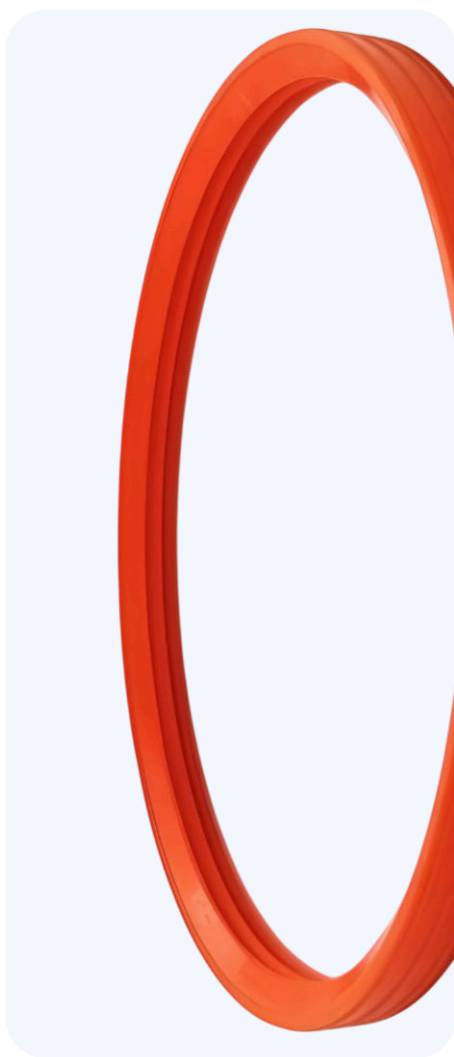


СОБСТВЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ



Замерим. Предложим. Поставим.
Комплектующие под задачи вашего производства.

СОБСТВЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ



Компания Линарм специализируется на производстве уплотнительных колец и элементов герметизации методом высокоточного механического точения из сплошных заготовок полимерных и эластомерных материалов. Такой подход обеспечивает исключительную точность геометрии, чистоту поверхности и стабильность размеров даже при изготовлении нестандартных и крупногабаритных изделий.

В основе производства лежат проверенные материалы: NBR, FKM (Viton®), EPDM, VMQ (силикон), PU (полиуретан), PTFE (тефлон), POM (полиацеталь), PA (нейлон) и PEEK. Помимо них доступны и другие полимеры и эластомеры — в том числе специализированные и редкие композиции.

Все материалы применяются как в стандартном исполнении, так и в модифицированном — с добавками бронзы, графита, дисульфида молибдена (MoS_2), углеродного волокна и других наполнителей для повышения износостойкости, термостойкости или самосмазывающих свойств.

Благодаря собственному парку высокоточного оборудования и строгому контролю качества на всех этапах, Линарм обеспечивает соответствие изделий требованиям ГОСТ, ISO, DIN, а также индивидуальным техническим условиям клиентов из машиностроения, сельхозтехники, горнодобывающей, нефтегазовой и энергетической отраслей.

**ПОДРОБНЕЕ
О СОБСТВЕННОМ
ПРОИЗВОДСТВЕ**



zakaz@leanarm.ru

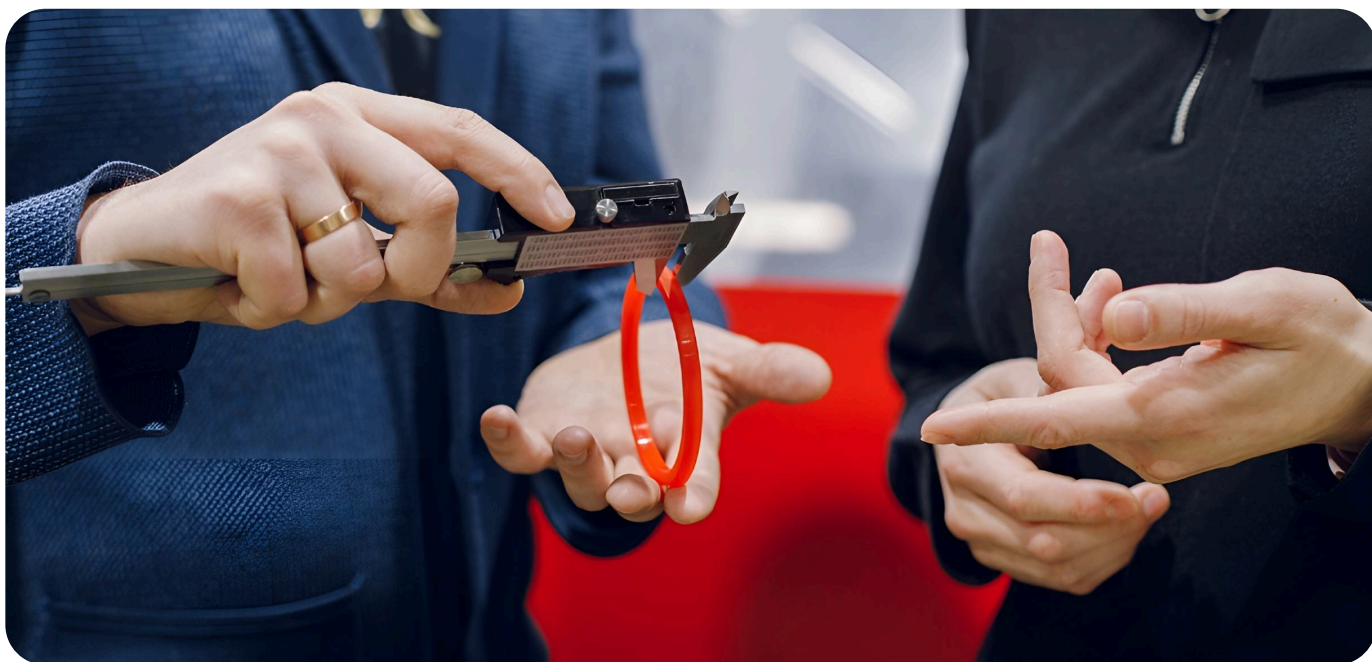
+7 (4822) 78-71-80

г. Тверь, Набережная реки Лазури, 15а

leanarm.ru

МЫ ПРОИЗВОДИМ

- кольца (круглого и икс-образного сечения);
- грязесъемные манжеты;
- уплотнения штока;
- составные уплотнения поршня;
- направляющие и опорные кольца;
- ремкомплекты гидроцилиндров;
- изделия по чертежам и эскизам заказчика.



СОБСТВЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Для производства уплотнений используется современный токарный комплекс DMH600H, построенный по технологии высокоточного точения. Оборудование оснащено надёжной системой ЧПУ SIEMENS, обеспечивающей стабильную работу без сбоев и высокую повторяемость геометрии изделий.

Комплекс позволяет изготавливать уплотнительные элементы практически любого назначения — от стандартных решений до специальных конструкций под заказ. Максимальный диаметр обрабатываемых заготовок — 640 мм, что открывает возможности для производства как мелко-, так и крупногабаритных уплотнений для различных отраслей промышленности.

ПРЕИМУЩЕСТВА КОМПЛЕКСА DMH600H

Токарный центр с ЧПУ DMH600H незаменим в производстве широкого спектра уплотнительных изделий: грязесъёмников, пневматических и гидравлических манжет, сальников, а также колец и втулок из резины, полиуретана, полиамида и фторопласта (PTFE) по чертежам заказчика.

Оборудование также эффективно используется для изготовления специализированных уплотнений гидроцилиндров и других резинотехнических изделий, требующих высокой точности и надёжности.

- возможность работы с гибкими материалами;
- лёгкость в управлении;
- возможность добавления собственных профилей;
- мощный электродвигатель;
- комплектное программное обеспечение с образцами уплотнений;
- современный дизайн;
- высокая производительность;
- лёгкий ввод в эксплуатацию.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ ТОКАРНОГО ЦЕНТРА

Высокая точность, производительность и гибкость токарного центра DMH600H обеспечены его передовой конструкцией и современной системой управления. Ниже приведены ключевые технические характеристики, подтверждающие его соответствие требованиям ответственного уплотнительного производства.

ПАРАМЕТР	ЗНАЧЕНИЕ	ПАРАМЕТР	ЗНАЧЕНИЕ
макс. диаметр обточки	640 мм	система управления	siemens
мощность привода главного шпинделя	18 кВт	система воздушной продувки	необязательно
общий вес	4300 кг	интерфейс для прутковой подачи	да
габариты (д × ш × в)	3157x1730 x1880 мм		
макс. диаметр прутка	65 мм		
ход по осям x/y/z	210/-/610 мм		
ось y	-		
ось c	-		
макс. частота вращения главного шпинделя	4200 1/мин		
конец шпинделя по din 55026	a 2-6		
подводимая мощность	27 кВА		
размер инструмента	VDI 30		
количество позиций револьверной головки	8		
быстрый ход по осям x/y/z	24/-/24 м/мин		



ПРОФИЛИ

ОПОРНЫЕ КОЛЬЦА



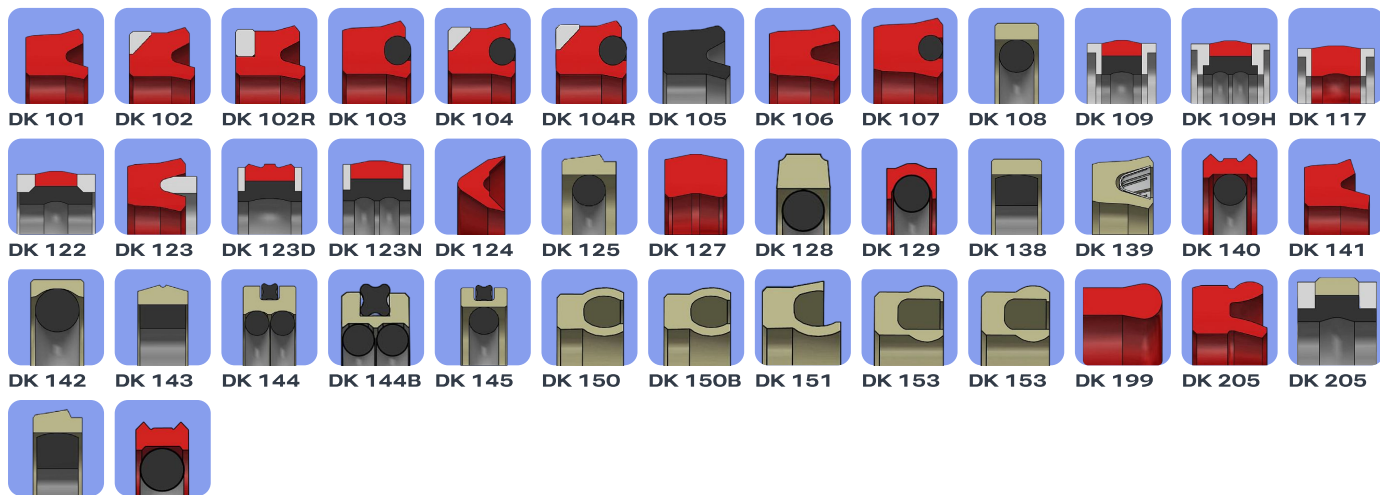
DST 108 DST 109 DST 110 DST 110 DST 111 DST 112 DST 113

СТАТИЧЕСКИЕ УПЛОТНЕНИЯ



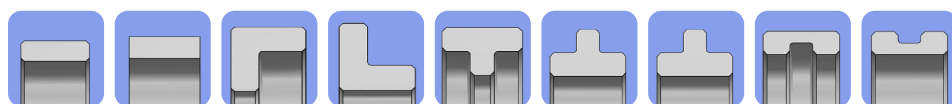
DFL 101 DFL 102 DFL 103 DFL 104 DFL 105 DFL 107 DFL 108 DFL 109 DFL 110 DFL 111 DFL 112

УПЛОТНЕНИЯ ПОРШНЯ



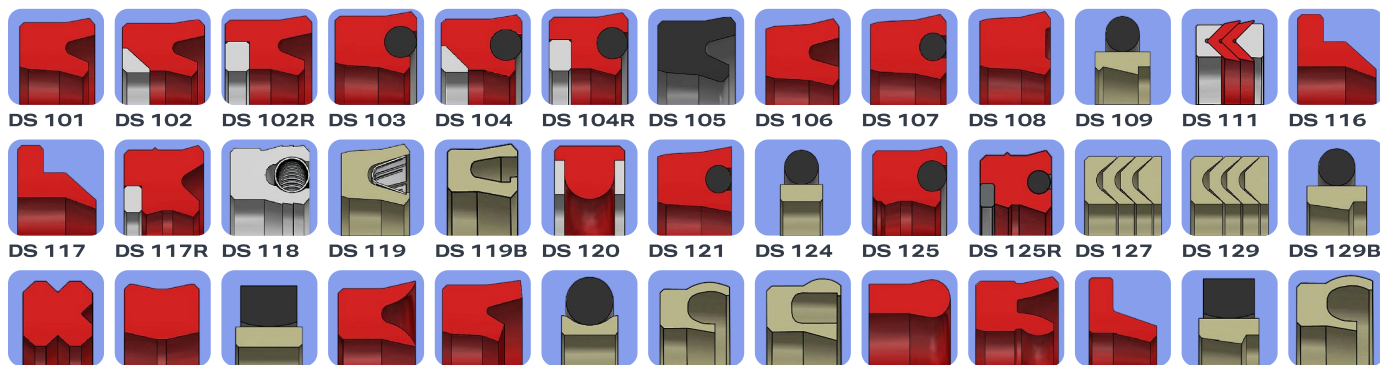
DK 101 DK 102 DK 102R DK 103 DK 104 DK 104R DK 105 DK 106 DK 107 DK 108 DK 109 DK 109H DK 117
DK 122 DK 123 DK 123D DK 123N DK 124 DK 125 DK 127 DK 128 DK 129 DK 138 DK 139 DK 140 DK 141
DK 142 DK 143 DK 144 DK 144B DK 145 DK 150 DK 150B DK 151 DK 153 DK 153 DK 199 DK 205 DK 205
DK 238 DK 240

НАПРАВЛЯЮЩИЕ КОЛЬЦА



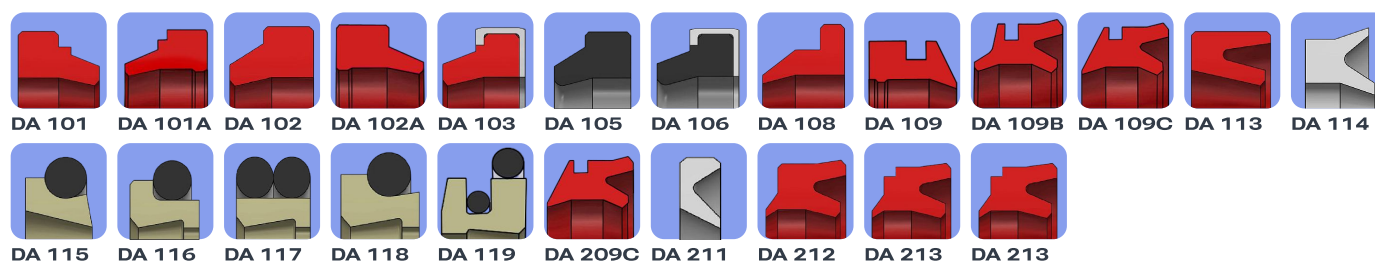
DF 101 DF 102 DF 103 DF 104 DF 105 DF 106 DF 106 DF 107 DF 108

УПЛОТНЕНИЯ ШТОКА



DS 101 DS 102 DS 102R DS 103 DS 104 DS 104R DS 105 DS 106 DS 107 DS 108 DS 109 DS 111 DS 116
DS 117 DS 117R DS 118 DS 119 DS 119B DS 120 DS 121 DS 124 DS 125 DS 125R DS 127 DS 129 DS 129B
DS 130 DS 131 DS 138 DS 139 DS 141 DS 142 DS 151 DS 154 DS 199 DS 205 DS 216 DS 238 DS 257

ГРЯЗЕСЬЕМНИКИ



ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- > **FKM** – фторкаучук;
- > **PTFE** – фторопласт;
- > **SI** – силикон;
- > **PU** – полиуретан;
- > **NBR** – резина;
- > **EDPM** – этилен-пропиленовый каучук

РАБОЧИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ

от -200 С° до + 260 С°

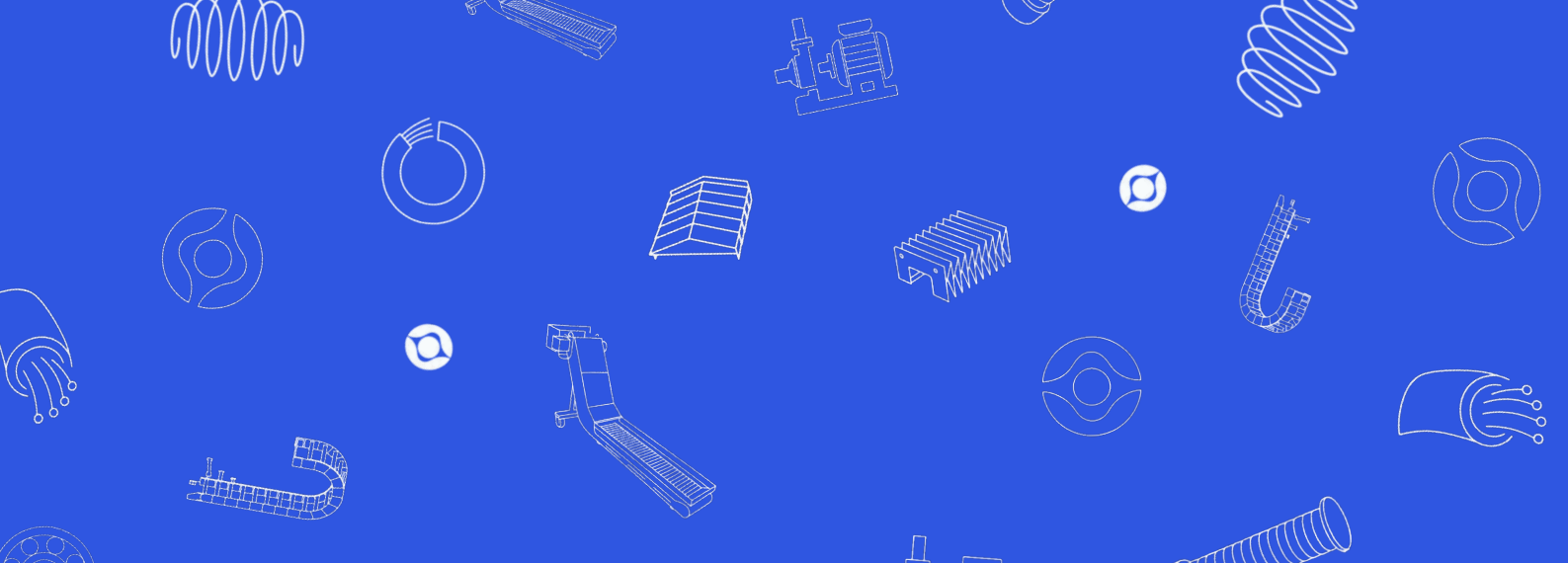
ДИАМЕТР

от 2,5 мм до 640 мм

Без дополнительного изготовления пресс формы

Изготовление в самые кратчайшие сроки – **от 1 дня**





+7 (4822) 78-71-80
zakaz@leanarm.ru
leanarm.ru
г. Тверь, Набережная реки Лазури, 15а