Euroricambi
People. Passion. Gears.

RU

STEEL PASSIONATE STEEL MINING





EURORICAMBIGROUP.COM

ПОЧЕМУ EURORICAMBI?

ИСТОРИЯ, КОТОРАЯ ДЛИТСЯ УЖЕ 45 ЛЕТ
Компания Euroricambi, основанная в 1979 году, стала ведущим производителем запасных частей для коробок передач под знаком неуклонного стремления к совершенству.

КАЧЕСТВО НА УРОВНЕ СТАЛЬНОЙ ЗАКАЛКИ
Продукция Euroricambi отличается неизменным качеством и идеальной взаимозаменяемостью с OEM-запчастями.

СТАВКА НА ИННОВАЦИИ
Современные производственные процессы, высококачественные материалы и постоянные инвестиции в технологии обеспечивают лидерство нашей компании в области инноваций, нацеленных на лучшее будущее.

ВЫ ГОВОРИТЕ «СОВЕРШЕНСТВО», МЫ ГОВОРИМ «СДЕЛАНО В ИТАЛИИ»
Наше управление внутренним производством обеспечивает тщательный контроль, который осуществляется специализированным персоналом, досконально изучившим процессы и продукцию.

НАДЕЖНЫЕ, КАК СТАЛЬ
Удовлетворение потребностей клиентов является нашим главным приоритетом во всех аспектах процесса, осуществляемого под знаком особого внимания и знания дела, от качества продукции до эффективности послепродажного обслуживания.

НАШИ СИЛЬНЫЕ СТОРОНЫ
Об уникальном стремлении Euroricambi к совершенству свидетельствуют по-настоящему впечатляющий производственный цикл и металлургическая лаборатория.
Речь идет о двух ценных активах, которые являются залогом нынешнего успеха компании и свидетельствуют о высоком уровне инноваций, присущем каждой структуре, включая подразделение, занимающееся горнодобывающим оборудованием.

В процессе добычи полезных ископаемых многие работы – бурение и рытье, погрузка и откатка, профилирование и разваловка – осуществляются машинами с максимальной нагрузкой.
Запчасти, независимо от типа или сложности операции, играют главную роль в обеспечении непрерывности работ, снижая затраты на замену в расчете на один час работы. Euroricambi гарантирует соблюдение самых строгих стандартов, выводя на первый план подразделения с инновационным подходом и перспективным видением.



НАШИ ЛИНЕЙКИ (подходят для)

CATERPILLAR, KESSLER, KOMATSU, JOHN DEERE, VOLVO CE

НАШИ ЦИФРЫ ГОВОРЯТ САМИ ЗА СЕБЯ:

200+
Станков с ЧПУ

13
Видов производства

70
Активных роботов 24/7

105
Охваченных стран

ПОЛНЫЙ ЦИКЛ

Обточка
диаметр до 1000 мм
01

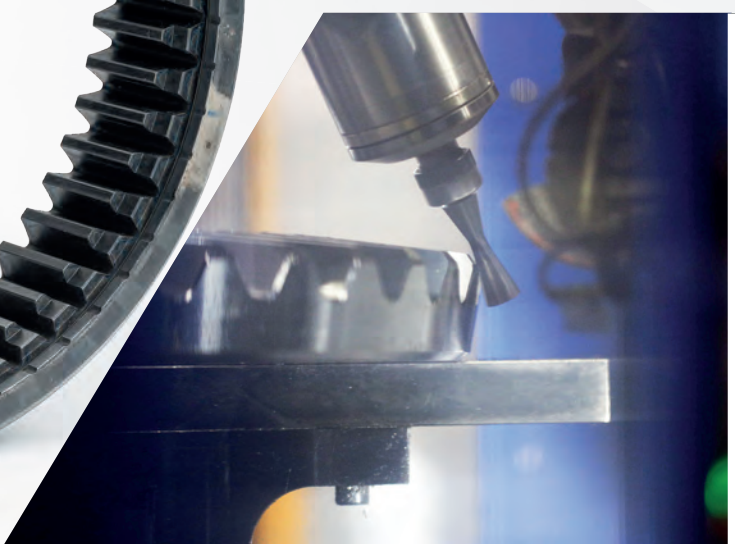
Протяжка
диаметр до 210 мм
02

Нарезание зубьев конических колес
технология резки Gleason диаметром до 1000 мм и два вида зубонарезания: С ПОМОЩЬЮ ЧЕРВЯЧНЫХ и ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ
03



Закалка под прессом диаметром до 1000 мм
09

Диаметральное шлифование
10





ПОЛНЫЙ ЦИКЛ

Нарезание зубьев цилиндрических колес (наружное и внутреннее)

зуборезные машины Shaper диаметром до 800 мм, до модуля 16

04

5-осевой обрабатывающий центр с ЧПУ

с технологией Power Skiving и **устройством предварительной настройки Renishaw**

05

Автоматические машины для снятия заусенцев

06

Шлифование зубьев конических и цилиндрических колес + полирование зубьев

11

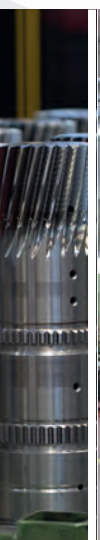
Упрочняющая дробеструйная обработка

диаметр до 500 мм, усталостная прочность повышается на 20-30% по сравнению с аналогичными необработанными деталями

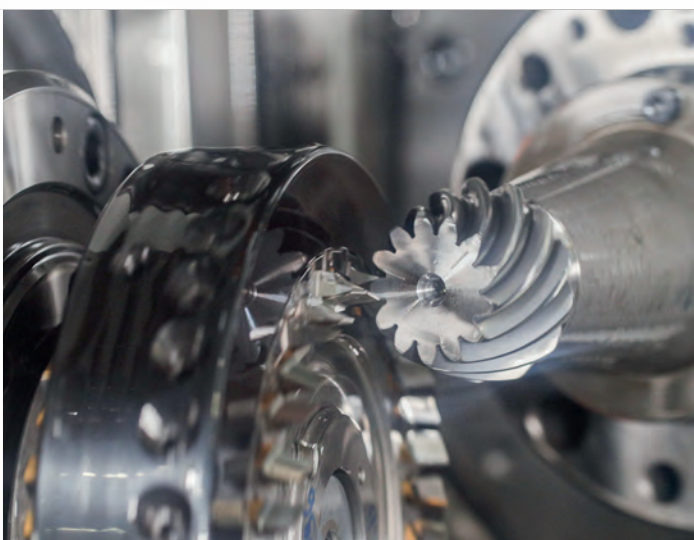
12

Изотропная чистовая отделка

13







ПОЛНЫЙ ЦИКЛ

07

Промежуточный контроль качества

пошаговые проверки всех процессов, от стадии получения сырья до изготовления готовых деталей - измерительный центр Klingelnberg P100, диаметр до 1000 мм

08

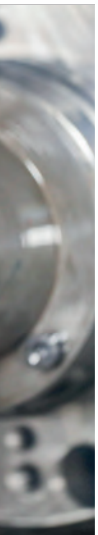
Термическая обработка

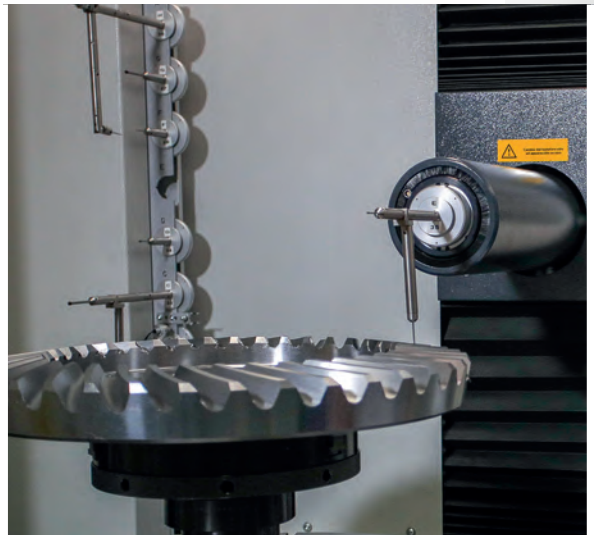
8 электрических печей для цементации под низким давлением, закалка в масляной ванне или в газовой закалочной камере, индукционный нагрев и процесс закалки в закалочном устройстве

14

Итоговый контроль качества





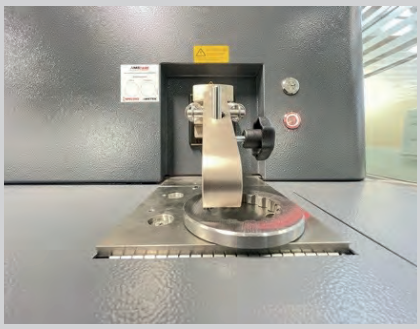




Euroricambi®

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ ЛАБОРАТОРИЯ

Металлургическая лаборатория компании Euroricambi оснащена передовым оборудованием, и в ней работает высококвалифицированный персонал, проверяющий качество продукции на всех стадиях - от получения сырья до выполнения чистовой отделки.
В рамках производственного цикла посредством целевых анализов лаборатория обеспечивает проверку каждого этапа производства, вплоть до получения готового компонента.
Далее приведен полный перечень выполняемых операций:



АНАЛИЗ ПОСТУПАЮЩЕГО МАТЕРИАЛА С ПОМОЩЬЮ ЭМИССИОННОГО СПЕКТРОМЕТРА и ИСПЫТАНИЯ НА ПРОКАЛИВАЕМОСТЬ ПО ДЖОМИНИ

Закупка сертифицированных сталей с сертификатами типа 3.1 согласно стандарту UNI EN 10204, которые выпускаются квалифицированными сталелитейными заводами, дополняется следующими проверками в лабораторных условиях:

a) Проверка химического состава с помощью оптико-эмиссионного спектрометра, которая обеспечивает одновременный количественный элементный анализ образцов твердых металлов, сплавов на основе железа, меди и алюминия.
Спектрометр позволяет осуществлять точный и качественный химический анализ буквально за считанные секунды.

b) Испытание на прокаливаемость посредством печи с системой закалки: данный анализ необходим для целевого управления этапами термической обработки для достижения желаемого результата.



АНАЛИЗ СЫРЬЯ С ПОМОЩЬЮ ОПТИЧЕСКОГО МИКРОСКОПА и УНИВЕРСАЛЬНОГО ТВЕРДОМЕРА ZWICK ROELL

Лаборатория оценивает характеристики и критические показатели этапа формовки посредством следующих аналитических методов:

a) Металлографическое исследование для проверки микроструктуры, полученной после формовки, с целью обнаружения любых аномалий: проводится при помощи ОПТИЧЕСКОГО МИКРОСКОПА и СТЕРЕОМИКРОСКОПА Nikon со специальным программным обеспечением для оценки изображений. Лаборатория оснащена серией автоматических прессов и притирочных машин, позволяющих проводить наблюдения микроструктуры при больших увеличениях (до 1000X) и достигать оптимальных качественных показателей.

b) Испытание на твердость для проверки обрабатываемости сырья с использованием УНИВЕРСАЛЬНОГО ТВЕРДОМЕРА ZWICK ROELL.
Этот прибор позволяет проводить испытания на твердость по шкалам Бринелля, Роквелла и Виккерса с нагрузкой до 3000 кг.

c) Выявление неметаллических включений.

d) Контроль величины аустенитного зерна с указанием качества стали.

e) Выявление полосчатости в случае закалки сталей.



АНАЛИЗ ПОСЛЕ ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ С ПОМОЩЬЮ АВТОМАТИЧЕСКОГО МИКРОТВЕРДОМЕРА

Прибор, который сочетает в себе функции микротвердомера Виккерса с оптикой микроскопа, позволяет проверять эффективную и общую глубину поверхностных термических и термохимических обработок с помощью следующих анализов:

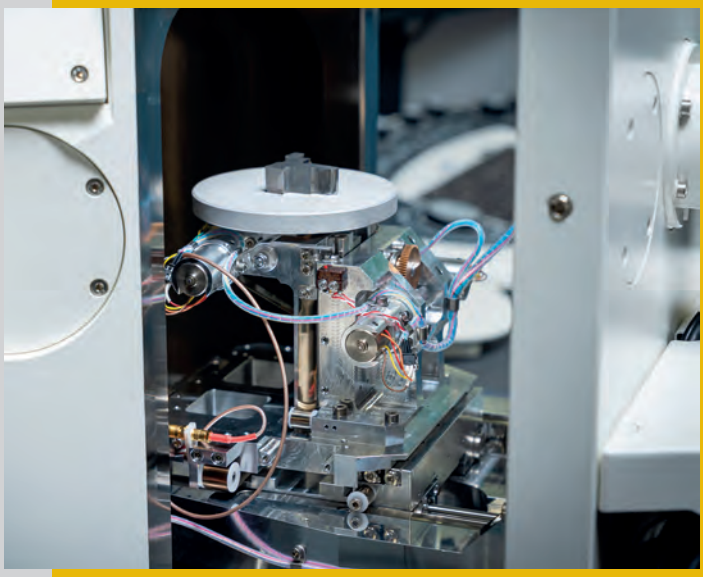
a) Металлографическое исследование для проверки микроструктуры, полученной после термической обработки, с целью оценки качества и соответствия обработки.

b) Испытание на твердость для проверки соответствия техническим условиям.

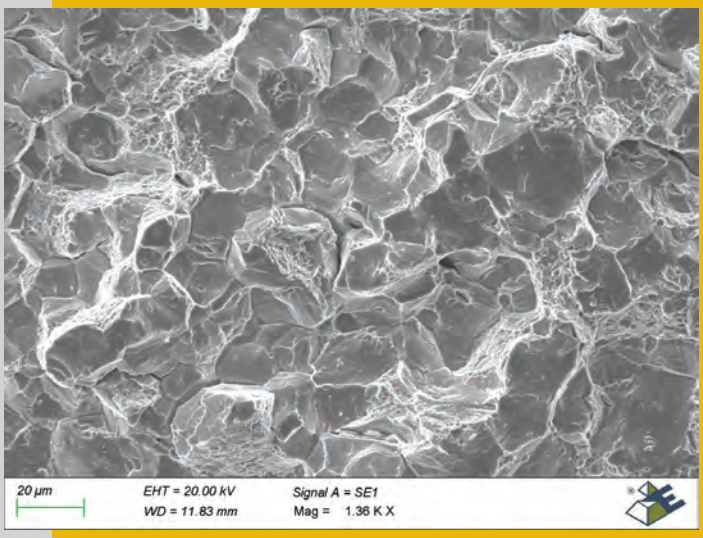
АНАЛИЗ ПОСРЕДСТВОМ ЭЛЕКТРОННОЙ МИКРОСКОПИИ

Сканирующий электронный микроскоп (СЭМ) с детектором EDS является гордостью лаборатории.

Благодаря двойному источнику из гексаборида лантана и карбида вольфрама, вспомогательной навигационной системе, камере для наблюдения за перемещением образца внутри рабочей камеры и **системе рентгеновского микроанализа Oxford Instruments** микроскоп позволяет проводить исследования при очень больших увеличениях, до 10 000 раз.
Комбинированный микроанализ обеспечивает точный химический анализ объектов, рассматриваемых в СЭМ.
Благодаря своей **универсальности** данный прибор обеспечивает возможность глубокого исследования микроструктур, морфологии, покрытий, поверхностной отделки и термохимической обработки.
Его использование на различных этапах производственного процесса **позволяет определять происхождение любых аномалий**, способствуя их устранению на ранних стадиях производства, для обеспечения высоких и стабильных стандартов качества на всех этапах обработки.







Пример увеличения в СЭМ:
межкристаллитный хрупкий излом (межзеренное разрушение) с характерным камневидным или фасеточным видом.

Euroricambi
People. Passion. Gears.

Euroricambi S.p.A.
Via Chiesaccia, 5
Loc. Crespellano
40053 Valsamoggia
Bologna - Italy
Tel. +39 0516506811
euroricambi@euroricambi.com

ISO9001

RU

Euroricambi © Copyright 2024 - Code 9922080758

euroricambigroup.com