

# СТАНОЧНЫЙ ПАРК

ЕЖЕМЕСЯЧНЫЙ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ЖУРНАЛ № 8 (107) 2013

ОБОРУДОВАНИЕ ■ металлообрабатывающее ■ кузнечно-прессовое  
■ сварочное ■ термическое



15-18 октября 2013 Москва, Крокус Экспо

**СТАНКОСТРОЕНИЕ**

[www.stankoeexpo.com](http://www.stankoeexpo.com)





# СТАНОЧНЫЙ ПАРК

## Варианты подписки:

1. Сделать заявку по телефону редакции: (812) 355-76-79

2. Отправить заполненный купон по адресу редакции

## Купон подписки

Стоимость подписки  на полгода 2100 рублей;  на год 3300 рублей

Дата: 201 г. ИНН: \_\_\_\_\_

Наименование организации или ФИО физического лица: \_\_\_\_\_

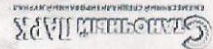
Почтовый индекс: \_\_\_\_\_ Область: \_\_\_\_\_ Город: \_\_\_\_\_

Улица: \_\_\_\_\_ Дом: \_\_\_\_\_ Корпус: \_\_\_\_\_ Офис/кв.: \_\_\_\_\_

Телефон/факс: \_\_\_\_\_ E-mail: \_\_\_\_\_

Заполненный купон отправить по адресу: 199220, Санкт-Петербург, Гаванская, д. 41, лит. А, пом. 5Н

Тел./факс: (812) 355-76-79 e-mail: info@stanochnyipark.ru



Наровление ПРЕСС-ФОРМ в Китае по чекам заказчика

Телефон: (812) 325-38-30

Участвовать и читать: ООО «Станворс», Генеральный директор Светлана Галушева, Начальник отдела продаж Александра Маркина, Главный редактор Наталья Дорцова, Директор по продажам Екатерина Иванова.

199220, Санкт-Петербург, Гаванский пр-д, д. 3, Тел./факс: (812) 356-76-79 E-mail: info@stanochnyipark.ru Адрес редакции: \_\_\_\_\_ Электронный адрес: www.stanochnyipark.ru Журнал зарегистрирован Северо-Западным окружным налоговым инспекционным территориальным управлением по делам печати, телерадиовещания и средств массовых коммуникаций.

Свидетельство о регистрации ПИ № 2-8907 от 21 ноября 2003 г. Номер подписки: к. № \_\_\_\_\_ от 01.08.2013 Отделение: Типография «Цветопринт», Адрес: СПб, ул. Рюсская, д. 10, лит. К. Номер заказа: 23766. Тираж: 10000 экзemplаров. Периодичность: один раз в месяц. Предприятие: \_\_\_\_\_

Реклама на неевт. ответственности за достоверность информации, опубликованной в рекламных материалах, и оставляет за собой право на редакторскую правку, объявлений, объявлений, объявлений. Все рекламные товары должны иметь необходимые сертификаты и лицензии.

Мнение автора может не совпадать с точкой зрения редакции.

### СОДЕРЖАНИЕ

#### НОВОСТИ

1. Дмитрий Медведев встретится с представителями крупного бизнеса

2. Национальный совет для обеспечения экономической стабильности в государстве

3. Минобрнауки поддержит гранты молодых исследователей

4. Итоги и прогноз развития мировой промышленности

5. Делуэтат госуслуги расширили полномочия

6. Бизнес-омбудсменов приманят на работу инвайдов

7. Россияне недовольны предпринимательскими климатами

8. Как преодолеть главную причину всех ваших проблем

9. Лесное машиностроение. Вера! Сердце! Газтра? ..

10. СЕКРЕТ УСПЕХА

11. Как преодолеть главную причину всех ваших проблем

12. Лесное машиностроение. Вера! Сердце! Газтра? ..

13. Сам-система «RealizeSAM»: опыт применения

14. В НПТ «Буринтек» ..

15. Восстановление работоспособности технологических машин

16. Изменение радиуса окружения режущих кромок

17. Максимальной прозрачности ..

18. Новые технологии

19. Интерприваивная технология восстановления деталей

20. Металлополимерными материалами ..

21. Литейное оборудование

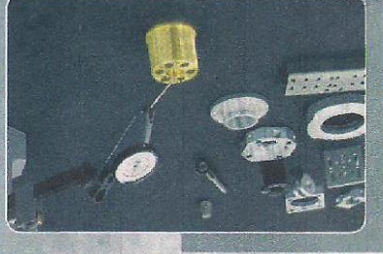
22. Экология и модернизация литейного производства

23. Наперьяное и фасонное литье металлопродукции

24. В вакуумные и песчаные формы ..

25. Выставки

26. Росмолд и РОСПЛАСТ: две выставки на одной площадке ..

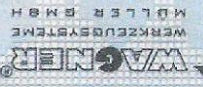


Фотомонтаж компании Haas Automation, Inc.



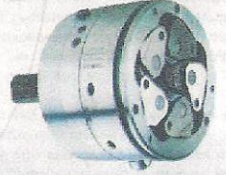
www.amfer.ru  
+7 (495) 645-25-17  
info@amfer.ru

## ВЫСОКОТОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РАЦИОНАЛЬНОГО НАРЕЗАНИЯ НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ



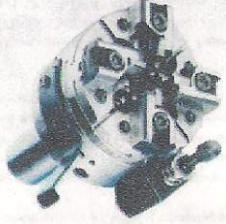
**РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ГОЛОВКИ**  
(Увеличенные головки для тяжелых условий резания)

Конструкция и высокоточное изготовление этой резьбонарезной головки специально рассчитаны на тяжелые условия резания. Они нарезают прецизионную резьбу в диапазоне диаметров от 9 до 175 мм или тупую резьбу от 3 до 8 дюймов.



**РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ ГОЛОВКИ**

Выполняют такие виды пластической обработки, как оттягивание кромок, накатка желобков, вальцовка точечных элементов труб, уменьшение диаметра, накатывание рифления и многое другое. Скорость накатки: 30 ... 100 м/мин. Резьба всегда изготавливается за один проход.



## ИНСТРУМЕНТ БОКОВОЙ НАКАТКИ РЕЗЬБЫ

Этим работающим инструментом вы можете изготовить резьбу с высочайшим качеством поверхности при коротком времени обработки. Для выполнения накатки требуется лишь несколько оборотов детали. Точное количество зависит от шлица резьбы, материала и размеров инструмента. Скорость резания: 3 ... 40 м/мин. Высокая стойкость роликов



Официальный представитель в России и Республике Беларусь:  
17405, Москва, ул. Дорожная, д. 60Б, офис 117.  
Тел. +7 (495) 645-25-17, факс: +7 (495) 645-85-17,  
www.amfer.ru, info@amfer.ru

## ИНТЕРПРОВАННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ МЕТАЛЛОПОЛИМЕРНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ

ПРЕЖДЕ ВСЕГО СПОСОБ ВОССТАНОВЛЕНИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ДЕТАЛЕЙ, ВКЛЮЧАЮЩИЙ НАНЕСЕНИЕ НА НИХ ИЗОБРАЖЕННУЮ ПОВЕРХНОСТЬ ГОМБИНИРОВАННОГО ПОКРЫТИЯ МЕТОДАМИ ЗАБРОУРОДИННОГО АДИРОВАНИЯ И МЕТАЛЛОПОЛИМЕРНОГО МАТЕРИАЛА.

**В**осстановление деталей и сопряжений – важная задача ремонтного производства. Главная задача восстановления деталей – вернуть их в эксплуатацию. Для этого необходимо вернуть им первоначальную геометрию и механические свойства. Для этого используются различные методы восстановления. Одним из них является метод восстановления деталей с помощью металлогомогенизирующих материалов (МГМ), которые обладают следующими свойствами:

• хорошая адгезия с металлом;  
• близки к металлу деформационными характеристиками;  
• для длительных сроков эксплуатации без изменения механических свойств;  
• минимальный износ при трении;  
• стойкость к воздействию внешних факторов;  
• отсутствие внешних выделений, воздействующих на металл;  
• минимальной портовой пористости.

Температура:  
• незначительным изменением свойств с изменением температуры;  
• минимальной усадкой при трении;  
• стойкостью к воздействию внешних факторов;  
• отсутствием внешних выделений, воздействующих на металл;  
• минимальной портовой пористости.

Однако следует отметить, что для достижения хороших результатов необходимо соблюдать следующие условия:  
• для длительных сроков эксплуатации без изменения механических свойств;  
• минимальный износ при трении;  
• стойкость к воздействию внешних факторов;  
• отсутствие внешних выделений, воздействующих на металл;  
• минимальной портовой пористости.

восстановления деталей с помощью металлогомогенизирующих материалов (МГМ), которые обладают следующими свойствами:

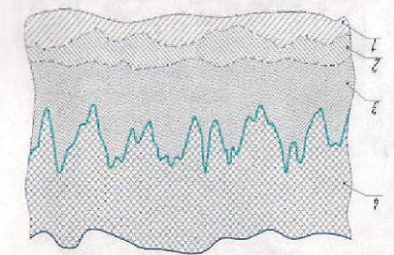


Рис. 1. Схематическое изображение восстановления поверхности металлов МГМ. 1 – слой покрытия, 2 – переходный слой, 3 – слой покрытия, 4 – слой металла, 5 – верхняя шероховатость.

с поверхностью слоя покрытия. При этом отсутствуют граничные слои между металлом и металлом осевой части, происходит диффузия элементов вала в металл. Вместе с тем, основным недостатком ЭЛП является увеличение шероховатости поверхности накладки после обработки. Для предотвращения этого необходимо использовать материалы с высокой прочностью и устойчивостью к истиранию. В данном случае оптимально использовать материалы с высокой прочностью и устойчивостью к истиранию. Для предотвращения этого необходимо использовать материалы с высокой прочностью и устойчивостью к истиранию.

восстановления деталей с помощью металлогомогенизирующих материалов (МГМ), которые обладают следующими свойствами:



