

Ремкомплекты суппортов Moniva (страна-производитель Турция)





Кто же они такие, Moniva?

Турецкая компания MONIVA специализируется на выпуске запасных частей для тормозной системы коммерческого транспорта с 2008 года.

На сегодняшний день производственные мощности составляют 11 000 м.кв.

Благодаря бесценному опыту производства заказов для OEM производителей, компания MONIVA обладает знаниями и технологиями по изготовлению и контролю качества на всех этапах производства. Особое внимание уделяется качеству сырья и технологии производства.

Производство ремкомплектов суппортов MONIVA оснащено автоматизированными литейными линиями, оборудованием для холодной прокатки и индукционной закалки. Для механообработки используется немецкое и японское оборудование, с числовым программным управлением.





Для обеспечения безупречного качества MONIVA, особое место в процессе производства отведено тестированию и контролю качества.

В лабораториях осуществляется анализ микроструктуры материалов и спектральный анализ для изучения химического состава веществ.

Контроль формы и размеров деталей производится с помощью трехкоординатных измерительных приборов, цифровых индикаторов поверхности и проекторов для контроля профиля, обеспечивающих точность измерений до 0,01 мм. Для определения допустимых нагрузок и пределов выносливости деталей, образцы подвергаются деформации на специальном оборудовании.

Строгий контроль качества ремкомплектов суппортов MONIVA достигается также с помощью внедрённой в производство ERP-системы. Процент брака составляет менее 0,07%

Данный уровень качества MONIVA обеспечивается за счет ряда преимуществ продукции, которые более подробно рассмотрены на следующих слайдах. В качестве сравнения на картинках слева будут приведены детали ремкомплектов стандартного качества, а справа – фирмы MONIVA.



Существенные доработки в механизмах регулировки суппорта

Начнём с того, что тормозной суппорт – один из главных узлов тормозной системы. Пренебрегая качеством РМК суппортов при покупке и выигрывая при этом незначительно в цене, в разы возрастает риск возникновения аварийных ситуаций на дороге.

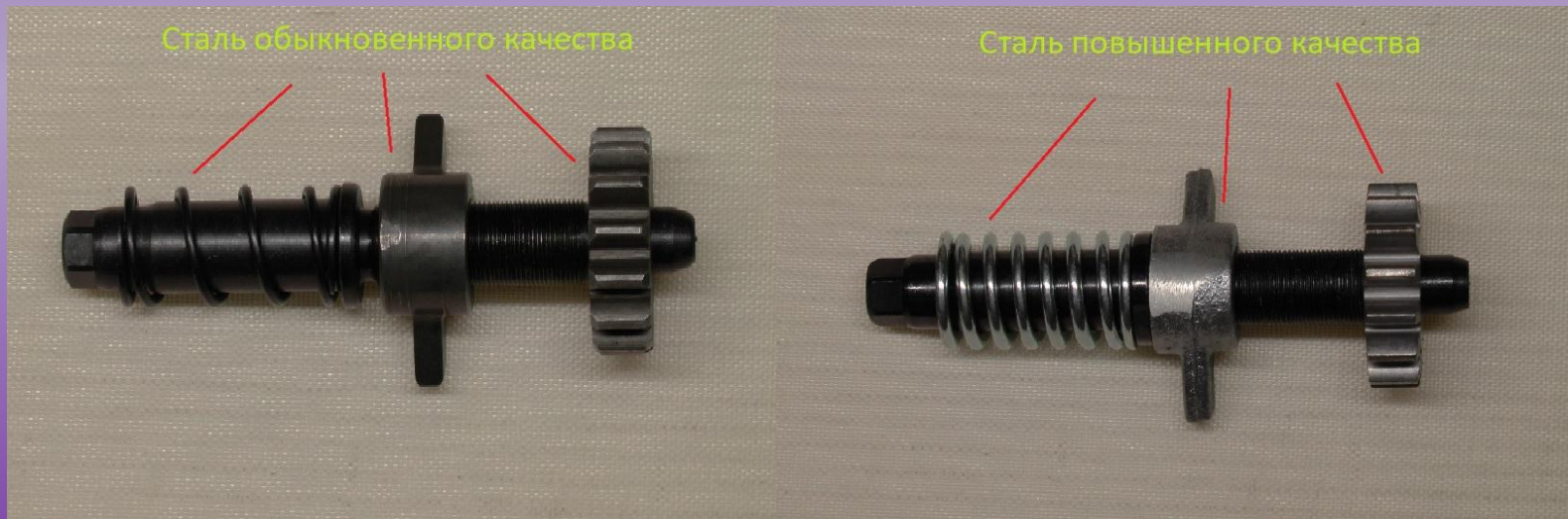
Главная деталь суппорта, его сердце – это узел механизма регулировки суппорта. Его корпус обработан специальным антикоррозийным покрытием, имеющим чёрный цвет. Данное покрытие защищает механизм от коррозии, обеспечивая при этом его долговечность и сохраняя первоначальные свойства металла.

Верхняя часть поверхности шестерней механизма регулировки суппорта проходит специальную термическую обработку, осуществляемую методом индукционной поверхностной закалки. Благодаря такой обработке существенно повышаются износостойкие свойства и прочность деталей.



Преимущества при изготовлении шестерёнчатых валов

Механизм подвода суппорта (шестерёнчатый вал) сделан из высококачественной углеродистой стали, которая выдерживает повышенные нагрузки, что существенно повышает срок изнашиваемости детали. Пружины изготовлены из специальной стали для пружин.

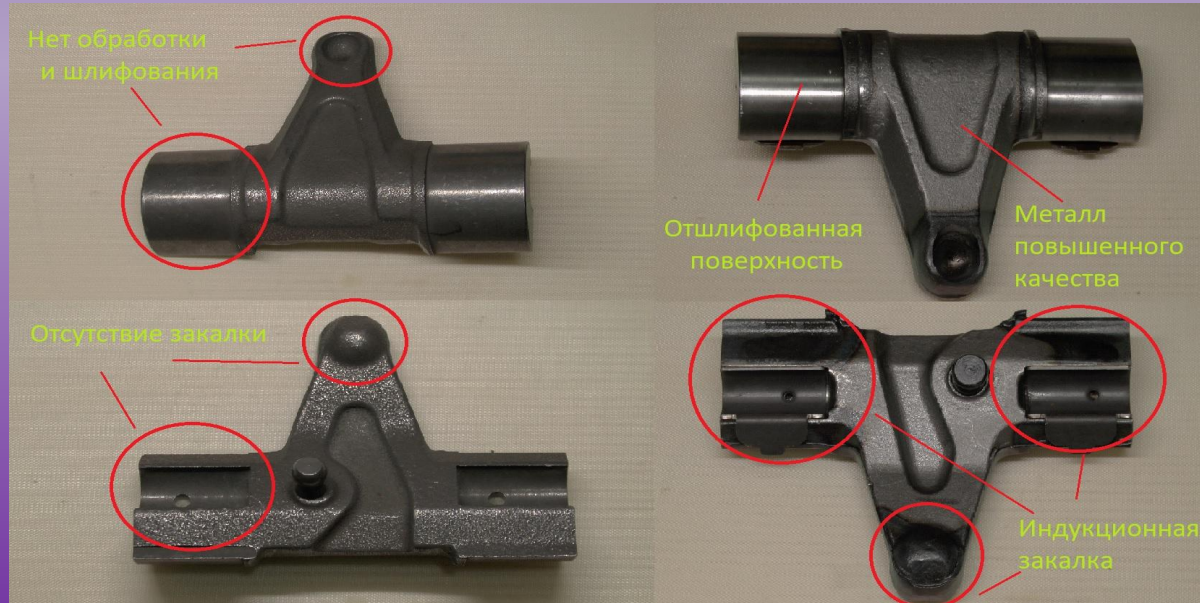


Производство рычагов суппорта методом литья

Рычаги суппорта (они же лапки) произведены методом литья. Многие же другие производители используют метод штамповки. Соблюдение технологий в процессе литья обеспечивает высокий уровень качества детали по всем показателям, включая точность размеров и чистоту поверхности, благоприятную структуру металла, а также отсутствие наружных и внутренних литейных и металлургических дефектов.

Механическая обработка и шлифование поверхности всех граней детали делает её размеры максимально чёткими и совместимыми с другими узлами суппорта.

Дополнительно также произведена индукционная закалка в местах повышенной нагрузки.



Улучшенное качество упругих компонентов и металлических изделий

Для производства упругих компонентов (таких как пятаки, пыльники, манжеты, уплотнения) используется только высококачественный силикон, повышающий эластичность и долговечность, позволяя при этом выдерживать температуру до 300 градусов.

Также сравнивая составляющие ремкомплектов разных производителей, отчётливо видно более высокое качество обработки поверхности, соблюдение формы и размеров у деталей ремкомплектов MONIVA.

Допуская дефекты размеров и формы, грубая обработка и шероховатость поверхностей может повлиять на корректную установку и состыковку поверхностей деталей и привести к преждевременному износу и поломке отдельных компонентов механизма.



Технологический процесс изготовления направляющих и болтов

Детали ремкомплектов, требующие повышенной коррозионной стойкости (такие как направляющие суппортов), имеют специальное покрытие и проходят тестирование методом солевого тумана. Результаты тестов показывают, что данное покрытие обеспечивает устойчивость деталей к ржавлению в течение 20 месяцев. Болты, входящие в состав ремкомплектов суппортов MONIVA, выполнены качественно, без дефектов, которые могут вызвать трудности при их установке и демонтаже.



Большой ассортимент и удобная комплектация

В ассортименте MONIVA представлены ремкомплекты на все типы суппортов: Wabco, Knorr, Meritor, Haldex.

Оптимальная комплектация ремкомплектов MONIVA позволяет выбрать необходимые запчасти для ремонта целого узла или только необходимой детали.



Подведение итогов

1. Все детали изготавливаются в строгом соответствии формы, размеров, качества сырья и обработки поверхности деталей, с оригинальными запчастями.
2. Продукция зарекомендовала себя, как одна из лучших в своем сегменте, что подтверждается не только Европейским сертификатом ISO 9001:2008, но и Российским ГОСТ.
3. Ремкомплекты суппортов, рассмотренные в данной презентации, прошли тесты на различной технике и успешно используются нашими клиентами, такими как ООО “Автологистика”, ООО “РОЛЬФ-ЛОДЖИСТИКС”, Major auto trans.
4. Компания MONIVA предлагает тормозные компоненты и запчасти премиального качества, которые превзойдут ваши ожидания.
5. Гарантия на ремкомплекты суппортов MONIVA составляет 1 год.