



SRT Gear Industry
Presentación de la empresa
2019

COMPANY PROFILE

- * Fundada en 1988
- * Ubicada en Konya, Turquía
- * Producción de;
 - Engranajes de transmisión
 - Partes del eje
- * Área de producción de 10 000 m²
- * Más de 50 empleados (15 en oficina)
- * Producción de OES y mercado de reposición



GRUPO DE PRODUCTOS



Corona del diferencial
y piñones



Engranajes de velocidades



Ejes de sincronización



Anillos de sincronización



Ejes principales
y secundarios



Carcasa del diferencial



Engranajes del diferencial



Ejes de acople



Ejes de transmisión



PRODUCCIÓN cilindrado, perforación, maquina

Lista de máquinas

DMG Mori Seiki CTX310
Mori Seiki NMV5000 DCG
Taksan TMC1000
Goodway GLS260

Capacidades

Torneado cilíndrico tipo CNC

Longitud Max. 1000 mm - 400 mm Diámetro
C eje de torneado

Máquina CNC

Max. 500 mm Diámetro
Máquina de 5 ejes simultáneos de corte



PRODUCCIÓN

Perforación, fresado y perfilación

Lista de máquinas

Liebherr LC80
Mikron Cima C160
WMW ZFTK250

Liebherr WS1
Lorenz SN4
Maag SGH250

Capacidades

Diámetro máx. de fresado de 400 mm
Fresado máx. en módulo 7.

Diámetro máx. de moldeo de 300 mm
Moldeo máx. en módulo 5
Moldeo de engranaje cónico
Moldeo de engranaje helicoidal



PRODUCCIÓN Esmerilado y pulición

Lista de máquinas

Reishauer RZ362A

Reishauer RZ300E

Studer S40

Capacidades

Diámetro max. de rectificación del engranaje de 400 mm

Max. de rectificación del engranaje en módulo 7

Longitud máx. de rectificado cilíndrico de 500 mm

Diámetro máx. de rectificado cilíndrico de 400 mm

Calidad 6 garantizada de acuerdo con DIN3962



PRODUCCIÓN Otras operaciones

Lista de máquinas

Kuka RS12 - Friction Welding Machine
GTV - Molybdenum Coating Machine
Karl Klink - Broaching Machine
Shrink Fit Station

Capacidades

Soldadura por fricción de acero a piezas de acero
Max. 50 mm de diámetro

Recubrimiento de Molibdeno para,

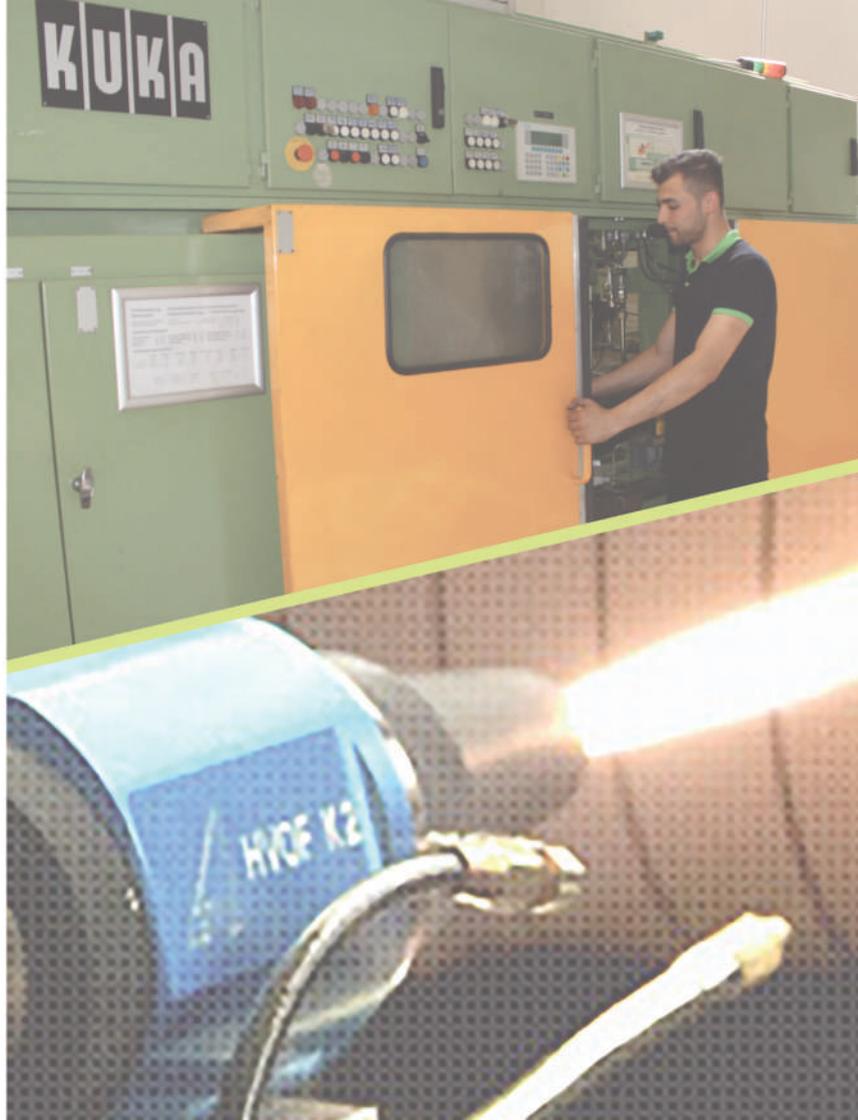
- Latón
- Acero

Brochado,

- Brochado de engranajes helicoidales internos
- Brochado de engranajes internos rectos

Estación de ajuste por contracción,

- Prensas de montaje inteligente
- Ampliación de Owen
- Sistemas de limpieza de piezas



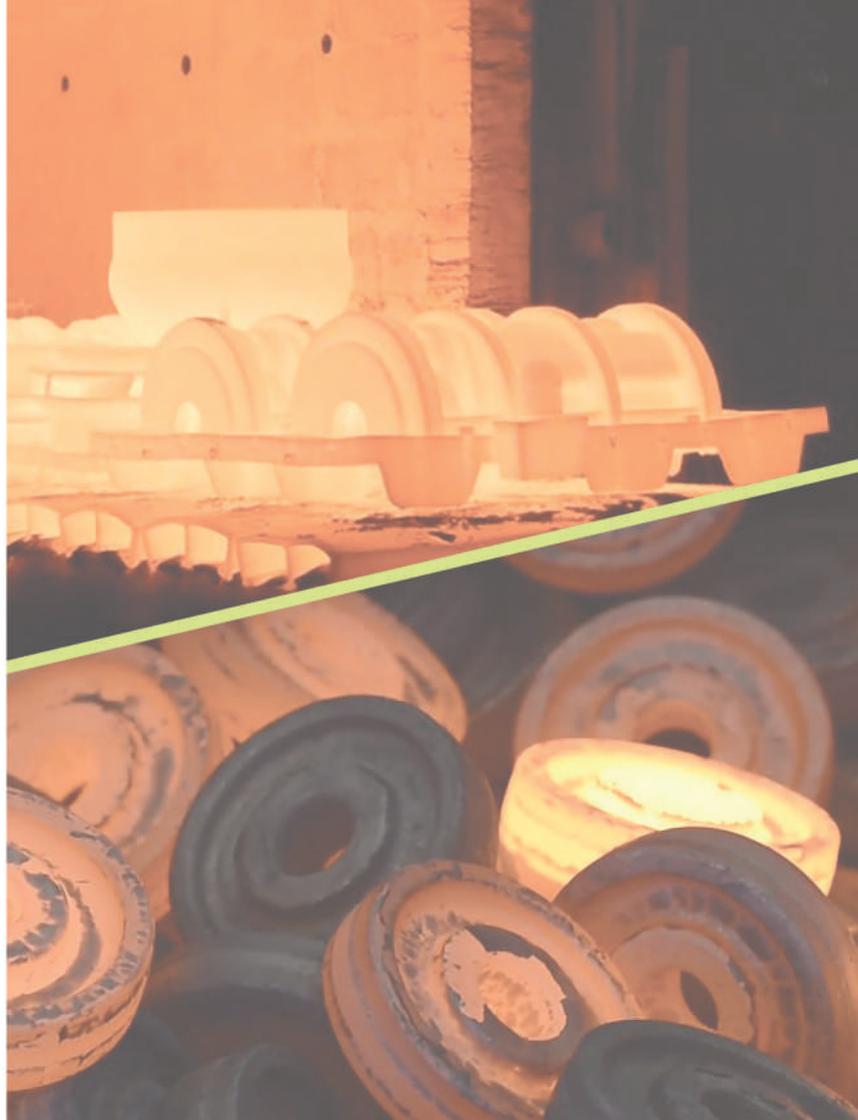
PRODUCCIÓN Operaciones tercerizadas

Tipo de operación

Forjado en caliente
Fundición de piezas
Inversión en fundición
Tratamiento térmico
Fresado de engranaje cónico

Observación

Todas las operaciones tercerizadas son sometidas de manera estricta a pruebas de calidad en nuestra empresa. Todos los informes de calidad de las operaciones tercerizadas están disponibles para su consulta.



Lista de máquinas

Mitutoyo Crysta Apex 7106 - Coordinate
Measuring Machine

Mitutoyo LH600 - Linear Measuring Machine

Capacidades

Dimensiones máxi. de medida, 705 x 1005 x 605

Precisión, $1,7 + 3L/1000 \mu\text{m}$

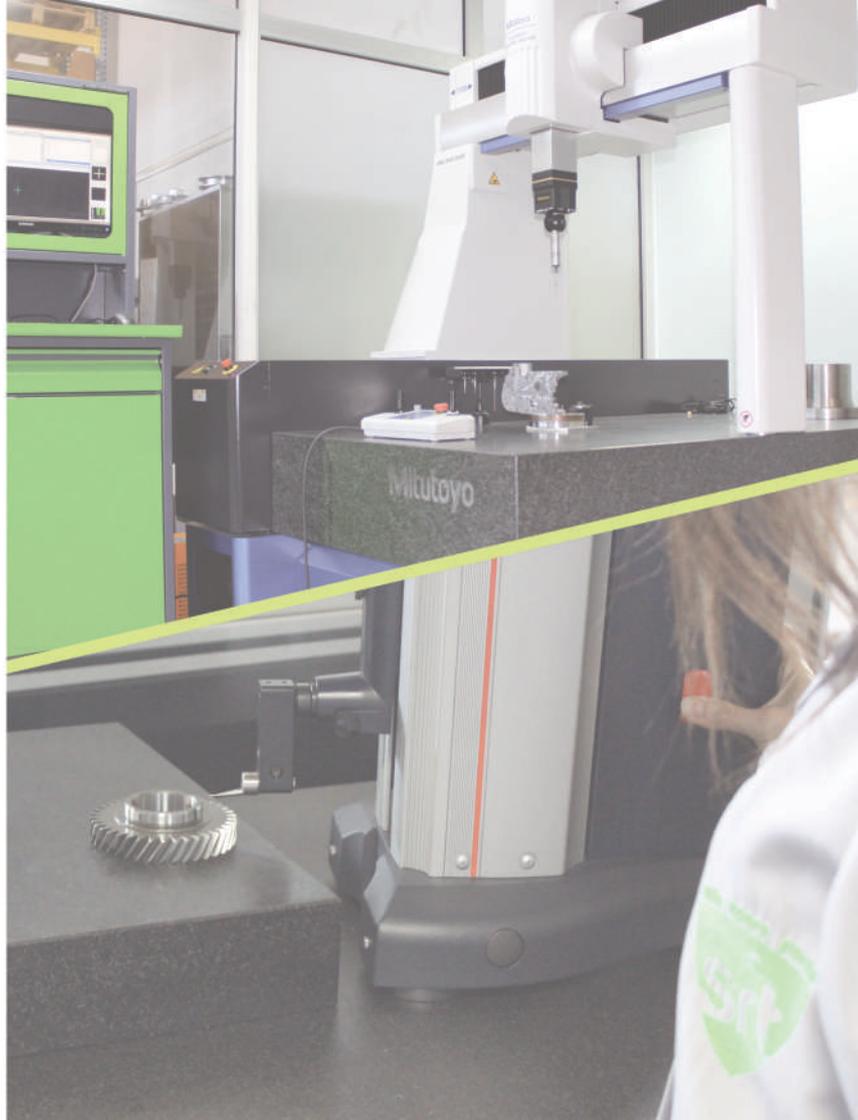
Repetibilidad, $1,3 \mu\text{m}$

Medición del perfil del engranaje

Rango de medida, 0 - 972 mm

Precisión de la medición, $(1.1+0.6L/600) \mu\text{m}$

Repetibilidad, $0.4 \mu\text{m}$



Lista de máquinas

Klingenberg PNC33

Capacidades

Diámetro max de medida 330 mm

Módulo máx., 15

Módulo min., 0,5

Las siguientes medidas se pueden realizar a los engranajes cilíndricos:

- Perfil del engranaje
- Medida de los ángulos
- Medidas del espacio entre dientes
- Tolerancia entre dientes
- Excentricidad

Medición de las perforaciones



Lista de máquinas

Accretech Surfcom Touch 50
Hardness Testing Machine - Vickers
Shrink Fit Testing Machine

Capacidades

Longitud de la evaluación, 0.1 a 50 mm
Precisión de la rectitud, 0.3 $\mu\text{m}/50\text{ mm}$

Se simulan las mismas condiciones mostradas en los dibujos técnicos y se comparan las condiciones con los engranajes de prueba en el ajuste por contracción o capacidad de soldadura de cada una.



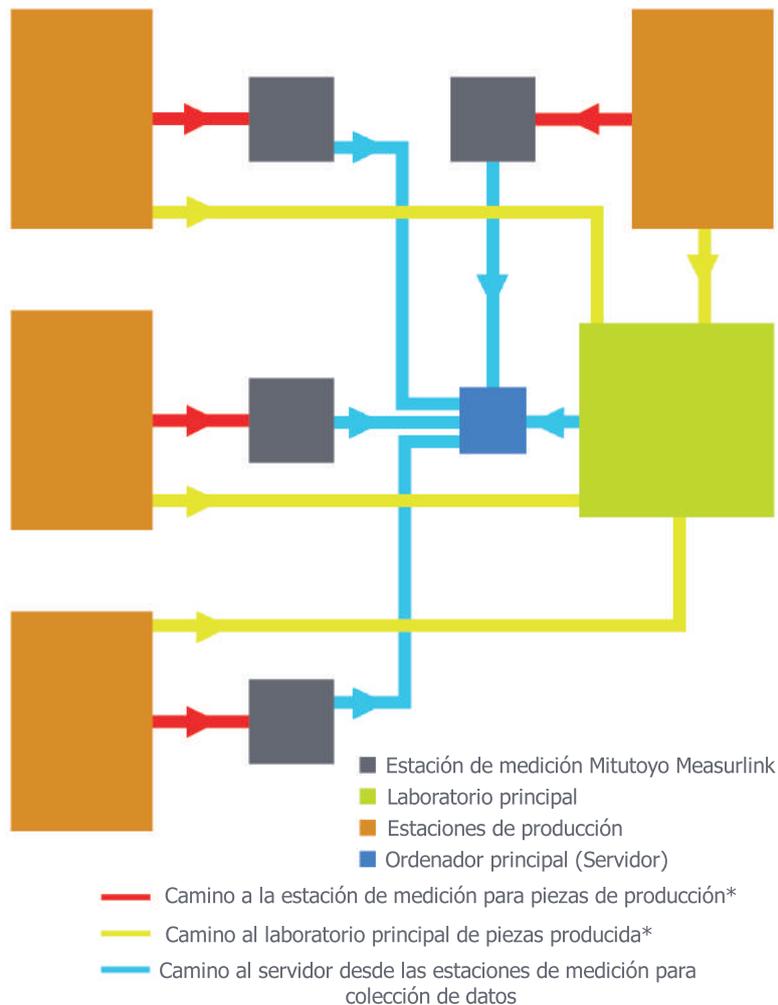
CONTROL DE CALIDAD Sistema general

Al ser una empresa certificada con la norma ISO 9001:2015, estamos constantemente verificando el cumplimiento de la misma. Adicionalmente, como empresa candidata al certificado de calidad TS16949, desarrollamos los siguientes controles en nuestra empresa desde 2018.

- AMEF - Análisis del modo y efecto de falla
- CEP - Control estadístico de procesos
- ASM - Análisis del sistema de medición
- PACP - Planeación avanzada de la calidad del producto
- PAPP - Proceso de aprobación de partes de producción

Para obtener resultados perfectos de estos procesos utilizamos el software de control de calidad Measurlink de Mitutoyo en nuestra fábrica.

El sistema de control de calidad Mitutoyo Measurlink se explica en el diagrama que se encuentra a la derecha.



*Las piezas siguen los flujos amarillos o rojos según las herramientas de medición requeridas.

VENTAS Y MERCADEO





¡Gracias por tu tiempo!