

EVER BETTER

ความพึงพอใจของท่าน คือภารกิจของเรา



หน่วยสนับสนุนทางเทคนิค



ทีมบริการหลังการขาย

BUSINESS UNITS : ACME - INTER

หน่วยธุรกิจของ บริษัท แอคมี่ อินเตอร์เนชั่นแนล (ประเทศไทย) จำกัด



BUILDING AUTOMATION
TECHNOLOGY



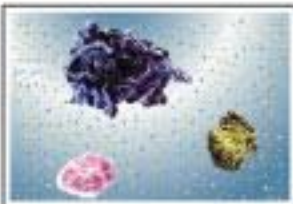
CERAMICS
TECHNOLOGY



FOUNDRY
TECHNOLOGY



INDUSTRIAL PROCESSING
TECHNOLOGY



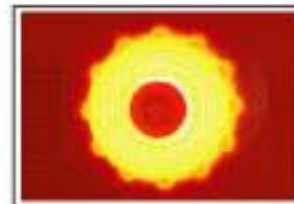
METAL POWDER
TECHNOLOGY



STEEL
TECHNOLOGY



SURFACING
TECHNOLOGY



THERMAL
TECHNOLOGY



THERMAL SPRAY SERVICES



ACME INTERNATIONAL [THAILAND] LIMITED
630 Onnuj 54, Sukhumvit 77 Road, Suan Luang, Bangkok 10250
Tel : 02 320 5200 (12 Lines) Fax : 02 320 5208
Website : www.acme-inter.com E-mail : surtech@acme-inter.com

Surfacing Technology
ACME INTERNATIONAL [THAILAND] LIMITED
630 Onnuj 54, Sukhumvit 77 Road, Suan Luang, Bangkok 10250
Tel : 02 320 5200 (12 Lines) Fax : 02 320 5208
Website : www.acme-inter.com E-mail : surtech@acme-inter.com



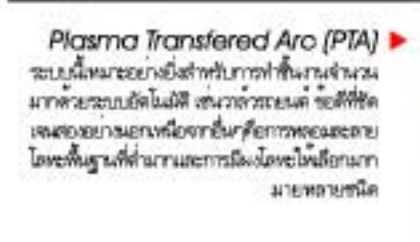
THERMAL SPRAY TECHNOLOGY



SYSTEMS



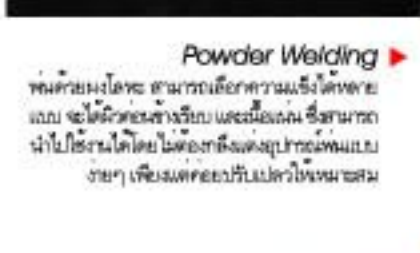
Arc Jet
 ผลิตโดยความร้อนสูงจากป้อนมาทันทีเกิดการ
 หลอมจากการอาร์คด้วย ไฟฟ้า หรือเคมีในอุณหภูมิ
 เครื่องปั้นของจะพุ่งจากปากโถงไม่ไหลกลับตัว อม
 ผลิตความร้อนสูงมากเช่นกัน ระบบนี้ใช้การฉีด
 ทรายที่ตี และสารทำงานได้เร็ว



Plasma Transferred Arc (PTA)
 ระบบนี้เหมาะอย่างยิ่งสำหรับการทำงานจำนวนมาก
 มากด้วยระบบอัตโนมัติ ส่วนตัวรถยนต์ ข้อดีที่ขีด
 เฉลยอย่างเด่นชัดคือสามารถพ่นเคลือบ
 โลหะพื้นฐานที่ต่างจากเคลือบโลหะโพลีเอทิลีน
 มากหลายชนิด



High Velocity Oxy Fuel (HVOF)
 พ่นผงโลหะในความเร็วสูงมากในทิศทางเดียวและมี
 ความดันที่ต่ำมาก และยังมีอุณหภูมิสูงเมื่อ
 ผ่านวาล์วที่พิเศษ ผงโลหะจะถูกพ่นเข้าสู่ในแนวด้วย
 ความเร็วสูงมาก ซึ่งจะทำให้ได้เนื้อเคลือบที่หนาแน่น
 และการยึดเกาะที่ดีเยี่ยมในระบบที่ใช้งานกับ
 การผลิตชิ้นงานที่มีความเร็วสูง



Powder Welding
 พ่นด้วยผงโลหะ สามารถเลือกความเร็วได้หลาย
 แบบ จะใช้หัวพ่นต่างรูปแบบและเนื้อผง ซึ่งสามารถ
 นำไปใช้งานได้โดยไม่ต้องเปลี่ยนหัวพ่นแบบ
 ง่ายๆ เพียงแค่สลับหัวพ่นให้เหมาะสม



Uni Jet
 เป็นระบบพ่นแบบความเร็วปานกลาง ใช้น้ำมัน
 เป็นเชื้อเพลิง และการทำงานโดยมากทำแบบธรรมดา
 สามารถทำงานได้ทั้งแบบร้อนและเย็น



Flame Spray, Hot / Cold
 พ่นเคลือบชิ้นงานด้วยผงโลหะด้วยหัวพ่นความเร็ว
 การพ่นของผงต่ำ เหมาะสำหรับการพ่นชิ้นงานรูป
 ทรงกลม มีทั้งแบบร้อน และถ้าหัวพ่นมีการติด
 ไฟแบบเย็นอุณหภูมิไม่เกิน 200 องศาเซลเซียส

APPLICATIONS



Decanter ในอุตสาหกรรมน้ำเกลือ

ซ่อมโดย Powder welding ในการพ่นพอกบริเวณสันในและหน้าใบ



Roller Cutter ในโรงงานพอกหนัง

ซ่อมโดย Cold Spray ในการพ่นพอกผิวตำแหน่ง Bearing



Plunger ในโรงงานผลิตยางรถยนต์

ซ่อมโดยเชื่อมและพ่นพอกผิวในตำแหน่งที่สึกหรอ



เพลา Turbine โรงงานน้ำตาล

ซ่อมโดย Cold Spray ในการพ่นพอกผิว Seal



Flange บัน Hydraulic

ซ่อมโดยเชื่อม TIG บริเวณหน้าแปลน ที่สึกหรอ



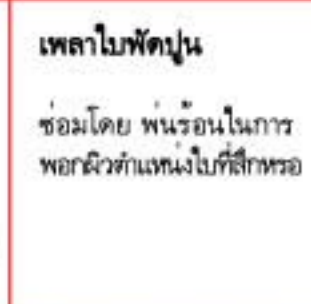
Screw พรวนดิน

ซ่อมโดย พ่นพอกผิวที่สันและหน้าใบ



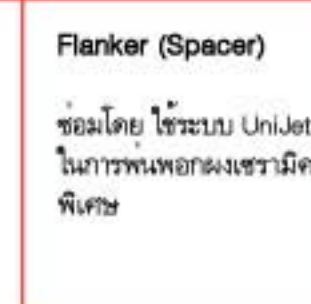
Mandrel (Roll shaft) ลูกรีดเหล็กอ่อน

ซ่อมโดย ใช้ระบบ Plasma Transferred Arc (PTA) ในการเชื่อมพอกผิวบริเวณตำแหน่ง Shaft Sleeve



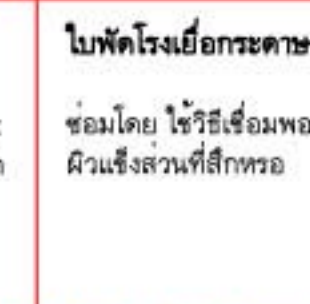
เพลาไบฟัดปูน

ซ่อมโดย พ่นร้อนในการพ่นพอกผิวตำแหน่งใบที่สึกหรอ



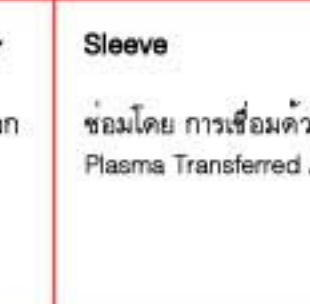
Flanker (Spacer)

ซ่อมโดย ใช้ระบบ UniJet ในการพ่นพอกผงเซรามิคพิเศษ



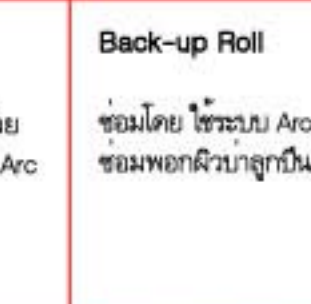
ไบฟัดโรงเยื่อกระดาษ

ซ่อมโดย ใช้วิธีเชื่อมพอกผิวแข็งส่วนที่สึกหรอ



Sleeve

ซ่อมโดย การเชื่อมด้วย Plasma Transferred Arc



Back-up Roll

ซ่อมโดย ใช้ระบบ Arc Jet ซ่อมพ่นพอกผิวบางลูกปืน

