



BREAKING THE
ENGINEERING
BARRIER

(Thai Version)



การผลิตเพื่อความสมบูรณ์แบบทางวิศวกรรม

จริงดังคติพจน์และวิสัยทัศน์ของเรา "ข้ามขีดจำกัดทางวิศวกรรม" เป็นสิ่งที่ทำให้เราแตกต่างจากบริษัทอื่นๆ ด้วยการใช้ประโยชน์จากข้อมูลเชิงลึกด้านการตลาดและความรู้ของเราที่มากขึ้น เราสามารถส่งมอบผลิตภัณฑ์และบริการชั้นเยี่ยมให้กับกลุ่มลูกค้าที่หลากหลายได้อย่างต่อเนื่อง ตั้งแต่กลุ่มผู้ประกอบการไปจนถึงกลุ่มบริษัทข้ามชาติทั่วโลก

ผลิตภัณฑ์ชั้นเลิศ



บริษัทของเราได้รับการรับรองมาตรฐาน
อุปกรณ์ด้านแรงดันของยุโรป
และข้อกำหนดสำหรับอุปกรณ์ก่อสร้าง



ผู้นำด้านการออกแบบและการผลิตสกรู เพลลา และกระบอกฉีด

บริษัท แวลที ไบเมทัลลิก เอสดีเอ็น ซีเอชดี เป็นหนึ่งในผู้นำด้านการออกแบบและการผลิตสกรู เพลลาและกระบอกฉีด สำหรับงานฉีดขึ้นรูปและรีดพลาสติก มีความมุ่งมั่นที่จะนำเสนอนวัตกรรมผลิตภัณฑ์และบริการที่เป็นเลิศระดับโลกแก่ลูกค้าของเรา

ผลิตภัณฑ์ชิ้นเลิศอันหลากหลายของเรานั้น ถูกผลิตขึ้นอย่างสมบูรณ์แบบโดยระบบการควบคุมคุณภาพที่เข้มงวด ทั้งเพลลาเกลียว กระบอกฉีด และอุปกรณ์เสริมสำหรับกระบวนการฉีดขึ้นรูปและกระบวนการรีดพลาสติก งานวิศวกรรมที่มีความแม่นยำ การอบชุบโลหะ และการชุบโครเมียมแข็ง อีกทั้งการบริการก่อนและหลังการขายที่มีประสิทธิภาพและประสิทธิผล

ความทุ่มเทเพื่อให้ได้มาซึ่งความสมบูรณ์แบบและความพึงพอใจของลูกค้า นั้น เป็นรากฐานความสำเร็จของเรา และทำให้เราได้ก้าวไปสู่แนวหน้าของแวดวงธุรกิจที่เราเลือกเป็นเวลาหลายปี

เพลากลียว / เพลาสกรู

เป็นเวลาหลายปีที่เราได้นำเสนอสกรูคุณภาพสูง และส่วนประกอบต่างๆ สำหรับเครื่องฉีดขึ้นรูปและเครื่องรีดพลาสติกเกือบทุกประเภทในโลก เสริมด้วยประสบการณ์ ความรวดเร็วในการตอบสนอง ความยืดหยุ่น ความสามารถทางเทคนิค และองค์ความรู้ต่างๆของเรา ทำให้เราสามารถลดระยะเวลาในการรอคอยสินค้า เพิ่มกำลังการผลิต และความรวดเร็วในการขนส่ง เพื่อให้ได้รับผลิตภัณฑ์ชิ้นเลิศในเวลาอันสั้น

ด้วยโรงงานผลิตกันสนิมที่ใช้เทคโนโลยีขั้นสูง ประกอบกับระบบการควบคุมคุณภาพที่เข้มงวด ทำให้มั่นใจได้ว่าผลิตภัณฑ์ทั้งหมดที่ออกจากโรงงานของเรานั้นมีคุณภาพสูงที่สุด และได้รับการออกแบบมาเพื่อประสิทธิภาพการทำงานที่ปราศจากปัญหา นอกจากนี้เพลากลียวและส่วนประกอบต่างๆ ของ แวลที ไบเมทอลลิก ก็มีชื่อเสียงในด้านความเหนียวเป็นพิเศษ และมีความทนทานต่อการกัดกร่อนและการสึกหรอ



เพลาสกรูแบบสั่งทำพิเศษ และเพลาสกรูที่ผ่านการใช้งานแล้วนำมาปรับสภาพ เพื่อให้ตรงกับความต้องการ

นอกจากเราจะมีเพลาสกรูให้เลือกมากมาย เพื่อตอบสนองความต้องการทางกระบวนการที่หลากหลาย ที่ แอลซี ไบเมทลลิก เรายังให้คำแนะนำด้านเทคนิคและการออกแบบผลิตภัณฑ์ที่สั่งทำพิเศษ เพื่อตอบสนองความหลากหลายของการใช้เทอร์โมพลาสติก


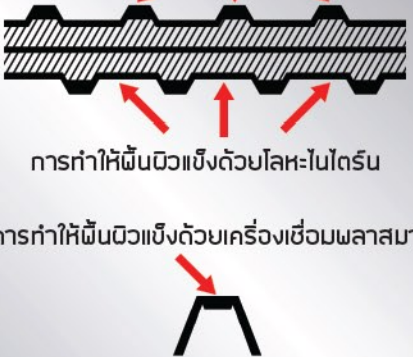

รหัสสินค้า	ระดับความต้านทานการสึกหรอ	ความแข็ง (HRC)	กระบวนการ	ประสิทธิภาพ		การใช้งาน
				ความต้านทานการบิดงอ	ความต้านทานการกัดกร่อน	
ชุดผลิตภัณฑ์ที่ทนต่อการบิดงอ						
LTSS-N	มาตรฐาน	65 (+/- 2)	การทำฮีตติงผ่านเป็นโลหะไนไตรด์	ปกติ	ปกติ	สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 10%
LTSS-B	มีความต้านทานการสึกหรอ	56 (+/- 2)	โลหะผสมดีบุก	ดี	ดี	สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 30%
LTSS-I	มีความต้านทานการสึกหรอ	58 (+/- 2)	ฉนวนบุโลหะด้วยความร้อน	ดี	ดี	สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 30%
LTSS-43	มีความต้านทานการสึกหรอ	58 (+/- 2)	ฉนวนบุโลหะด้วยความร้อน	ดี	ดี	สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 30%
LTSS-43R	มีความต้านทานการสึกหรอเป็นพิเศษ	58 (+/- 2)	ฉนวนบุโลหะด้วยความร้อนพิเศษ	ดีมาก	ดี	สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วสูงกว่า 30%
LTSS-41	มีความต้านทานการสึกหรอเป็นพิเศษ	58 (+/- 2)	ฉนวนบุโลหะด้วยความร้อน	ดีมาก	ดี	สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 50%
LTSS-41R	มีความต้านทานการสึกหรอเป็นพิเศษ	58 (+/- 2)	ฉนวนบุโลหะด้วยความร้อนพิเศษ	ยอดเยี่ยม	ยอดเยี่ยม	สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วสูงกว่า 50%
ชุดผลิตภัณฑ์ที่ทนต่อการบิดงอและการกัดกร่อน						
LTSS-72	มีความต้านทานการสึกหรอเป็นพิเศษ	58 (+/- 2)	ฉนวนบุโลหะด้วยความร้อน	ยอดเยี่ยม	ยอดเยี่ยม	สำหรับวัสดุที่มีฤทธิ์กัดกร่อนและการบิดงอ
LTSS-72R	มีความต้านทานการสึกหรอเป็นพิเศษ	58 (+/- 2)	ฉนวนบุโลหะด้วยความร้อนพิเศษ	ยอดเยี่ยม	ยอดเยี่ยม	สำหรับวัสดุที่มีฤทธิ์กัดกร่อนและการบิดงอ
LTSS-73	มีความต้านทานการสึกหรอเป็นพิเศษ	58 (+/- 2)	ฉนวนบุโลหะด้วยความร้อน	ยอดเยี่ยม	ยอดเยี่ยม	สำหรับวัสดุที่มีฤทธิ์กัดกร่อนและการบิดงอ
LTSS-73R	มีความต้านทานการสึกหรอเป็นพิเศษ	58 (+/- 2)	ฉนวนบุโลหะด้วยความร้อนพิเศษ	ยอดเยี่ยม	ยอดเยี่ยม	วัสดุที่กำหนดเอง
LTSS-FB	มีความต้านทานการสึกหรอเป็นพิเศษ	58 (+/- 2)	ฉนวนบุโลหะด้วยความร้อน / ทิ้งไว้ในเมทัลลิก	ยอดเยี่ยม	ยอดเยี่ยม	วัสดุที่กำหนดเอง

ปานกลาง










ดี

ยอดเยี่ยม

สกรูสำหรับการฉุดขันรูป (และรีดพลาสติก)

<p>โครงสร้างจุลภาค</p>	 <p>การทำให้พื้นผิวแข็งด้วยโลหะไนไตรด์</p> <p>การทำให้ผิวชิ้นงานเกิดเป็นโลหะไนไตรด์ที่ความหนา 0.6 มม.</p>	 <p>การทำให้พื้นผิวแข็งด้วยเครื่องเชื่อมพลาสมา</p> <p>การทำให้พื้นผิวแข็งด้วยโลหะไนไตรด์</p> <p>การทำให้พื้นผิวแข็งด้วยเครื่องเชื่อมพลาสมา</p>	 <p>การทำให้โลหะแข็งทั้งชิ้น (Through Hardened Steel)</p> <p>การอบชุบแบบพิเศษตามกำหนด</p> <p>การทำให้โลหะแข็งทั้งชิ้น</p>
<p>รหัสสินค้า</p>	<p>LTSS - N</p>	<p>LTSS - B</p>	<p>LTSS - 43</p>
<p>ระดับความต้านทานการสึกหรอ</p>	<p>ปกติ</p>	<p>มีความต้านทานการสึกหรอ</p>	<p>มีความต้านทานการสึกหรอ</p>
<p>ค่าความแข็ง (HRC)</p>	<p>65 (+/- 2)</p>	<p>56 (+/- 2)</p>	<p>58 (+/- 2)</p>
<p>กระบวนการ</p>	<p>การทำให้ผิวชิ้นงานเกิดเป็นโลหะไนไตรด์ Nitriding</p>	<p>การทำให้พื้นผิวแข็งด้วยเครื่องเชื่อมพลาสมา PTA Hardfacing</p>	<p>การอบชุบแบบพิเศษให้เหมาะกับลักษณะชิ้นงาน Customised Heat Treatment</p>
<p>ประสิทธิภาพการสึกหรอ</p>	<p>มาตรฐาน</p>	<p>ดี</p>	<p>ดี</p>
<p>การใช้งาน</p>	<p>สำหรับวัสดุที่มีส่วนนวมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 10%</p>	<p>สำหรับวัสดุที่มีส่วนนวมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 30%</p>	<p>สำหรับวัสดุที่มีส่วนนวมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 30%</p>

การเปรียบเทียบผลิตภัณฑ์ : คุณภาพที่พิสูจน์ได้ด้วยในตัวผลิตภัณฑ์

ประเภทของ เพลากลียว	การตกแต่ง พื้นผิว	ตกแต่งสำเร็จ (ลักษณะภายนอก)	ความแข็ง, ค่าความแข็งของผิว (HRC)	โลหะสามัญ	ความแม่นยำ	ขอบเขตโลหะ ด้วยความร้อน	ประสิทธิภาพ ด้านการสึกหรอ	ความต้านทาน แรงดึง
เพลากลียวไนไตรด์ (กระบวนการทำให้ผิวชิ้นงาน เกิดเป็นโลหะไนไตรด์) NITRITE SCREW SHAFT (NITRIDING PROCESS)	ขัดด้วย กระดาษทราย	 เหลืองและเทา	65 +/-2 (เคลือบไนไตรด์ หนา 0.6 มม.)	32 +/- 2 (SACM 645)	0.1 มิลลิเมตร	การทำให้ ผิวชิ้นงาน เกิดเป็นโลหะ ไนไตรด์	 สึกหรอเร็ว กว่าปกติ	 ด้านทานความเค้นต่ำ (แตกได้ง่ายเมื่อมีความเค้น / แรงกระทำ)
เพลาทับสิดด้วยการทำให้ พื้นผิวแข็งด้วย เครื่องเชื่อมพลาสมา PTA HARDFACING SCREW SHAFT	ขัดด้วย กระดาษทราย	 เหลืองและเทา	56 +/-2 (ทำให้พื้นผิวแข็ง ด้วยเครื่อง เชื่อมพลาสมา หนา 1.5 มม.)	32 +/- 2 (SACM 645)	0.1 มิลลิเมตร	การทำให้ ผิวชิ้นงาน เกิดเป็นโลหะ ไนไตรด์	 สึกหรอเร็ว กว่าปกติ	 ด้านทานความเค้นต่ำ (แตกได้ง่ายเมื่อมีความเค้น / แรงกระทำ)
เพลากลียวชนิดโลหะแข็งทั้งชิ้น THROUGH HARDENED SCREW SHAFT	พื้นผิวเดิม (กระบวนการ เรียบระโน)	 เป็นมันวาวสะท้อนแสง	58 +/-2 (โลหะชนิด แข็งทั้งชิ้น)	58 +/-2 (โลหะชนิด แข็งทั้งชิ้น)	0.005 มิลลิเมตร	การอบชุบ สุญญากาศ	 สึกหรอในระดับ ปกติ	 ด้านทานความเค้นสูง (สามารถทนความเค้นได้)



กระบอกลูกสูบ

เพื่อตอบสนองการเปลี่ยนแปลงอย่างรวดเร็วของพลาสติกวิศวกรรม และความต้องการการฉีดขึ้นรูปและรีดพลาสติก
แอลที ไบเมทอลลิก ได้พัฒนาหลากหลายผลิตภัณฑ์ในหมวดหมู่กระบอกลูกสูบ ที่ผลิตจากวัสดุโลหะผสม กระบอกลูกสูบเหล่านี้
มีคุณสมบัติด้านโลหะที่หลากหลาย เพื่อการนำเสนอผลิตภัณฑ์ที่ตรงกับความต้องการอย่างแท้จริงให้แก่ลูกค้าของเรา

ลักษณะและการใช้งานของโลหะผสม LTCB

กระบอกฉีดยาของ แอลที ไบเมทลลิก ได้รับการออกแบบมาเพื่อช่วยให้ลูกค้าของเราได้รับประสิทธิภาพที่สูงขึ้นในการผลิต และเพื่อลดจำนวนการตักกลับผลิตภัณฑ์และการเสียเวลาจากความขัดข้องของระบบ นอกจากนี้ แอลที ไบเมทลลิก ยังสามารถซ่อมแซมปรับสภาพและผลิตกระบอกฉีดยาชิ้นใหม่ เพื่อตอบสนองของความต้องการและข้อกำหนดของลูกค้า


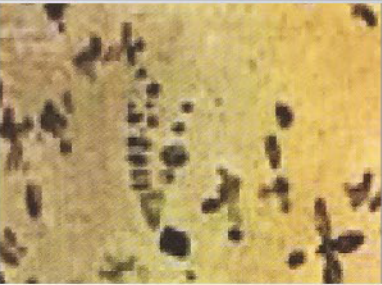
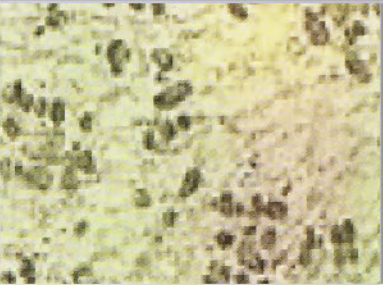

รหัสสินค้า	ระดับความต้านทานการสึกหรอ	ค่าความแข็ง (HRC)	ประสิทธิภาพด้านการสึกหรอ		การใช้งาน
			ความต้านทานการขัดถู	ความต้านทานการกัดกร่อน	
ชุดผลิตภัณฑ์ที่ต้านทานการขัดถู					
LTB-N	ปกติ	65 (+/- 2)	ปกติ	ปกติ	สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 10%
LTB-10	มีความต้านทานการสึกหรอ	54 (+/- 2)	ดี	ดี	สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 30%
LTB-12	มีความต้านทานการสึกหรอ	62 (+/- 2)	ดี	ดี	สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 30%
LTB-20	มีความต้านทานการสึกหรอเป็นพิเศษ	64 (+/- 2)	ดีมาก	ดี	สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 50%
LTB-20N	มีความต้านทานการสึกหรอเป็นพิเศษ	66 (+/- 2)	ยอดเยี่ยม	ยอดเยี่ยม	สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 50% และวัสดุที่มีฤทธิ์กัดกร่อน
LTB-90	มีความต้านทานการสึกหรอเป็นพิเศษ	62 (+/- 2)	ยอดเยี่ยม	ดีมาก	สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 60%
ชุดผลิตภัณฑ์ที่ต้านทานการขัดถูและต้านทานการกัดกร่อน					
LTB-60	มีความต้านทานการสึกหรอเป็นพิเศษและต้านทานการกัดกร่อน	50 (+/- 2)	ยอดเยี่ยม	ยอดเยี่ยม	สำหรับวัสดุที่มีฤทธิ์กัดกร่อน

ดี

ดีมาก

ยอดเยี่ยม

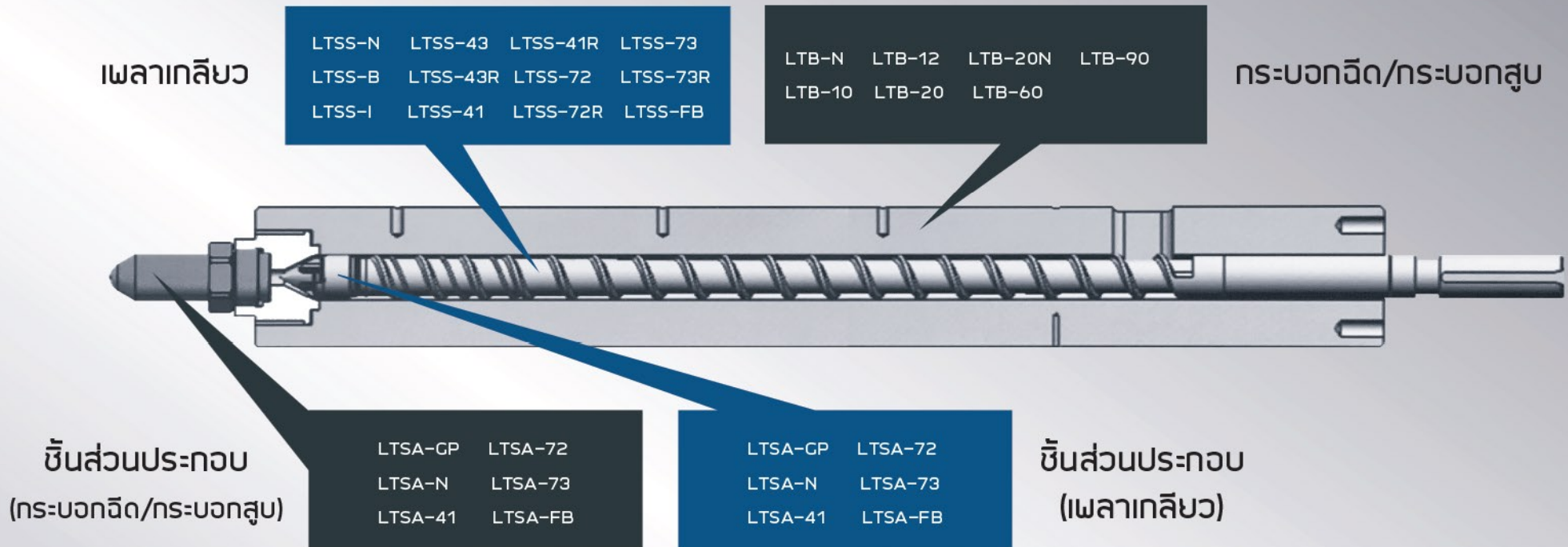
กระบวนการจัดการสำหรับการฉีดขึ้นรูป (และรีดพลาสติก)

โครงสร้างจุลภาค				
รหัสสินค้า	LTB - N	LTB - 10	LTB - 12	LTB - 20
ระดับความต้านทานการสึกหรอ	ปกติ	มีความต้านทานการสึกหรอ	มีความต้านทานการสึกหรอ	มีความต้านทานการสึกหรอพิเศษ
ค่าความแข็ง (HRC)	65 (+/- 2)	54 (+/- 2)	62 (+/- 2)	64 (+/- 2)
กระบวนการ	การทำให้อวชินงานเกิดเป็นโลหะไนไตรด์ Nitriding	โลหะผสม Bimetallic Alloy	โลหะผสม Bimetallic Alloy	โลหะผสม Bimetallic Alloy
ประสิทธิภาพการสึกหรอ	ปกติ	ดี	ดี	ดีมาก
การใช้งาน	สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 10%	สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 30%	สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 30%	สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 50%

ชิ้นส่วนประกอบ



รหัสสินค้า	ระดับความต้านทานการสึกหรอ	กระบวนการ	ความแข็ง (HRC)	การใช้งาน
ชุดผลิตภัณฑ์ที่ต้านทานการกัดกร่อน				
LTSA-GP	ปกติ	การอบชุบสุญญากาศ	48 (+/- 2)	สำหรับวัสดุที่ไม่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้ว
LTSA-N	มีความต้านทานการสึกหรอ	การทำให้มีผิวชิ้นงานเกิดเป็นโลหะไนไตรด์	56 (+/- 2)	สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 10%
LTSA-41	มีความต้านทานการสึกหรอพิเศษ	อบชุบโลหะด้วยความร้อน	58 (+/- 2)	สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 50%
ชุดผลิตภัณฑ์ที่ต้านทานการกัดกร่อนและการกัดกร่อน				
LTSA-72	มีความต้านทานการสึกหรอพิเศษและต้านทานการกัดกร่อน	อบชุบโลหะด้วยความร้อน	58 (+/- 2)	สำหรับวัสดุที่มีฤทธิ์กัดกร่อน
LTSA-73	มีความต้านทานการสึกหรอพิเศษและต้านทานการกัดกร่อน	อบชุบโลหะด้วยความร้อน	58 (+/- 2)	สำหรับวัสดุที่มีฤทธิ์กัดกร่อน
LTSA-FB	มีความต้านทานการสึกหรอพิเศษและต้านทานการกัดกร่อน	อบชุบโลหะด้วยความร้อนและเคลือบโลหะผสม	64 (+/- 2)	วัสดุที่กำหนดเอง



การใช้งาน	เพลากลียว	กระบอกฉีด/กระบอกสูบ	ชิ้นส่วนประกอบ
การผสมผสานเพื่อการใช้งานผลิตภัณฑ์ประเภทด้านการขุด			
สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 10%	LTSS-N	LTB-N	LTSA-GP
สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 30%	LTSS-I / LTSS-B / LTSS-43	LTB-10 / LTB-12	LTSA-GP / LTSA-N
สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 50%	LTSS-41 / LTSS-41R	LTB-20 / LTB-20N	LTSA-41
สำหรับวัสดุที่มีส่วนผสมของเส้นใยแก้วต่ำกว่า 60%	LTSS-72 / LTSS-73 / LTSS-FB	LTB-20N / LTB-90	LTSA-FB
การผสมผสานเพื่อการใช้งานผลิตภัณฑ์ประเภทด้านการกัดกร่อน			
สำหรับวัสดุที่มีฤทธิ์กัดกร่อนและไม่มีฮาโลเจนเป็นส่วนประกอบ	LTSS-73R / LTSS-FB	LTB-60 / LTB-20N	LTSA-73 / LTSA-FB

01. เพลากลียชนิดสั่งทำพิเศษ

นอกจากการผลิตเพลากลียหลากหลายชนิด ตามข้อกำหนดของการจ้างผลิตสินค้าสำเร็จรูป ตามความต้องการของผู้นำจ้าง (OEM) ที่ แอลที โบทเทคอลจิส เรายังให้คำแนะนำทางเทคนิค และผลิตเพลากลียชนิดสั่งทำพิเศษ ตามความต้องการและการใช้งานที่หลากหลายด้านการผลิตเทอร์โมพลาสติก

02. การเพิ่มและลดขนาด

เนื่องจากมีความเปลี่ยนแปลงด้านการตลาดและข้อกำหนดอยู่ตลอดเวลา เกี่ยวกับประเภทและคุณลักษณะของชิ้นส่วนต่าง ๆ ในบางครั้งมีความจำเป็นต้องเพิ่มหรือลดขนาดของกระบวนการผลิต ในกรณีเช่นนี้ เราต้องทำการวิเคราะห์สถานการณ์อย่างละเอียด เช่น ประเภทของเรซินที่ใช้ และการกำหนดลักษณะเชิงคุณภาพ (Parameter) ของผลิตภัณฑ์ รวมถึงแนะนำผลิตภัณฑ์ที่มีขนาดที่เหมาะสมที่สุดแก่ลูกค้า (ไม่ว่าจะเป็นการเพิ่มหรือลดขนาด) เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ของเรา เป็นผลิตภัณฑ์ที่มีประสิทธิภาพและประสิทธิผลสูงสุด

03. การปรับปรุงสภาพ และการซ่อมแซม

บางครั้งมีความจำเป็นต้องปรับสภาพสกรูและเพล่า แม้ว่าเราจะไม่แนะนำให้ทำการปรับสภาพชิ้นส่วนใหม่ แต่เราเข้าใจว่าบางครั้งก็หลีกเลี่ยงไม่ได้เนื่องจากข้อจำกัดด้านงบประมาณและความเร่งด่วน ที่จะทำการผลิตบรรลุเป้าหมาย เฉพาะในกรณีเช่นนี้ เราต้องทำการวิเคราะห์สถานการณ์อย่างละเอียด และให้คำแนะนำวิธีการแก้ปัญหาที่เหมาะสมที่สุด เพื่อให้ตรงตามความต้องการของลูกค้า โดยเน้นถึงข้อดีข้อเสียของการดำเนินการดังกล่าวอย่างชัดเจน ดังนั้นลูกค้าของเราจะได้รับทราบข้อมูลเป็นอย่างดี และรักษาความต้องการของลูกค้าทั้งในปัจจุบันและอนาคต

04. การตรวจสอบนอกสถานที่ / การตรวจวัด

แม้ว่าเราจะแนะนำลูกค้าในการทำการประเมินชิ้นงานที่โรงงานของเรา เนื่องจากโรงงานของเรามีความพร้อมในการวิเคราะห์และตรวจสอบ เมื่อลูกค้ามีความต้องการการปฏิบัติงานในสถานปฏิบัติงานของลูกค้า เราจะดำเนินการตรวจสอบทั่วไป ณ สถานที่ปฏิบัติงานของลูกค้า เจ้าหน้าที่เทคนิคที่ผ่านการฝึกอบรมมาอย่างดีของเรา พร้อมที่จะเข้าปฏิบัติงานในสถานปฏิบัติงานของคุณ เพื่อทำการตรวจวัดและประเมินผลในสถานที่ (ในพื้นที่สำคัญและจำเป็น) ที่ติดตั้งสกรูและกระบวนการสูบ จะมีการตรวจสอบด้วยสายตาเพื่อค้นหาร่องรอยและสัญญาณของข้อบกพร่องต่างๆ เช่น รอยแหวน รอยแตก รวมถึงการสึกหรอและแตกหักอย่างรุนแรง จะมีการอธิบายสภาพทั่วไปของชิ้นส่วน พร้อมด้วยรายละเอียดเกี่ยวกับคำแนะนำและข้อเสนอแนะของเรา เราเรียกเก็บค่าธรรมเนียมเพียงเล็กน้อยสำหรับบริการนี้ อย่างไรก็ตามเรายินดีที่จะยกเว้นค่าธรรมเนียมนี้ทั้งหมด หากมีการยืนยันคำสั่งซื้อใหม่ ในเวลาที่ให้บริการ

เครือข่ายธุรกิจ

เครือข่ายธุรกิจของเรามุ่งมั่นที่จะให้บริการแก่ลูกค้าด้วยเครือข่ายการให้บริการและพันธมิตรที่ดีเยี่ยม

JB OFFICE & FACTORY (HQ)

LT Bimetallic Engineering Sdn Bhd
No. 4, Jalan Indah Gemilang 3,
Taman Perindustrian Gemilang,
81800 Ulu Tiram, Johor, Malaysia

Tel: +607-861 2706
Fax: +607-861 3706

KL OFFICE & FACTORY

LT Bimetallic Engineering (KL) Sdn Bhd
3, Jalan Perdagangan Subang Mas,
Pusat Perdagangan Subang Mas,
47620 Subang Jaya, Selangor, Malaysia

Tel: +603-5879 7838
Fax: +603-5879 7372

PENANG OFFICE & FACTORY

LT Bimetallic Engineering (Penang) Sdn Bhd
34, Jalan IKS Simpang Empat,
Taman IKS Simpang Empat,
14100 Simpang Ampat, Penang, Malaysia

Tel: +604-5101 706
Fax: +604-5103 706

SINGAPORE OFFICE

LT Bimetallic Engineering (S) Pte Ltd
190, Woodlands Industrial Park E5
#04-07 Woodlands Bizhub
Singapore 757516

Tel: +65-6493 3389
Fax: +65-6570 4678

THAILAND OFFICE & FACTORY (HQ)

LTB (Thailand) Co. Ltd
135/2 Moo 8 T.Lam Ta Sao,
A.Wang-Noi, Ayutthaya
13170 Thailand

Tel: +66-035 387 201
Fax: +66-035 387 202

THAILAND OFFICE (PINTHONG 2 CHONBURI)

LTB (Thailand) Co. Ltd
789/200 Moo 1 T.Nongkham,
A. Sriracha, Chonburi
20230 Thailand

INDONESIA REPRESENTATIVE OFFICE

LT Bimetallic Engineering (S) Pte Ltd
Cikarang Techno Park, Building II
Kawasan Hyundai Cibatu
Jalan Inti I Blok C 1 No.7
Cibatu, Cikarang Selatan
17530 West Java, Indonesia

Tel: +6221-8991 8558

PHILIPPINES REPRESENTATIVE OFFICE

Dynotech Pte Ltd
Pascual Building
#50 Pala-pala Road
Sampaloc 1
Dasmariñas City
Cavite, 4114

Tel: +6346-511 3663 / +63917-857 3029

For more information or enquiries kindly contact us at our respective offices.



บริษัท แอลที ไบเมทอลลิกส์ (ประเทศไทย) จำกัด
ข้ามขีดจำกัดทางวิศวกรรม



บริษัท แอลที ไบเมทัลลิก เซ็นจิเนียร์ริง จำกัด 0716493-M

เลขที่ 4 จาซาน อินดา เจมิลิ่ง 3

กวมาน เฟรินดัสเตรียม เจมิลิ่ง

81800 จูลูติรัม มะโฮห์ มาเลเซีย

โทร : +607-861 2706 แฟกซ์ : +607-861 3706

อีเมล : Accounts1@LTBimetallic.com

หนึ่งในผู้นำด้านการออกแบบและผลิตสกรู เผลา และกระบอกฉีดยา



WWW.LTBIMETALLIC.COM