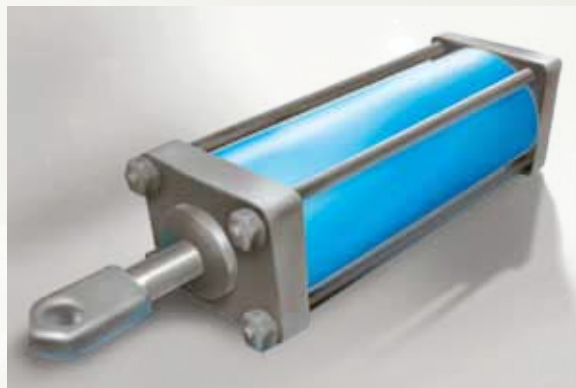




УРАЛЬСКИЙ ИНЖИНИРИНГОВЫЙ ЦЕНТР

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ, ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ЦИЛИНДРЫ И СЕРВОКЛАПАНЫ



- Гидроцилиндры для металлургических предприятий
- Гидроцилиндры для нефтедобывающей промышленности
- Гидроцилиндры для строительной промышленности
- Мобильная техника
- Гидравлический инструмент
- Пневмоцилиндры
- Сервоаппаратура
- Покрытие твердым хромом цилиндрических заготовок
- Ремонт и испытание
- Изготовление уплотнений
- Стенды для испытаний гидроцилиндров

5

2010
Челябинск



От президента холдинга Уральский Инжиниринговый Центр



Уважаемые господа!

Рад приветствовать Вас от лица холдинга компаний Уральский инжиниринговый центр (УриЦ). Наш холдинг – это объединение проектных научно-исследовательских, производственных, ремонтных, сервисных и учебных подразделений.

Основное направление деятельности – поставка «под ключ» технологического оборудования, включающего механику, гидравлику, электросиловые системы, автоматику, программное обеспечение и системы диагностики. Оборудование изготавливается как по собственным проектам, так по проектам фирм партнеров. Основной принцип при выполнении работ – разумное сочетание лучших отечественных и зарубежных технологий. Специалисты УриЦ выполняют весь комплекс работ от разработки схемы и ее расчета до комплектации, изготовления необходимых узлов, монтажа, пуска-наладки, обучения персонала, гарантийного и после гарантийного сервисного обслуживания. Организация сервиса на принципах аутсорсинга – одно из перспективных направлений деятельности нашего холдинга. Накопленный нашими специалистами потенциал и опыт работы позволяет выполнять сложные инновационные проекты. Приглашаю Вас познакомиться с нашими возможностями и буду рад взаимовыгодному сотрудничеству.

Из истории

Учебно-инжиниринговый центр был создан в 1995 году в качестве предприятия, решающего комплекс задач по модернизации и автоматизации производства на металлургических, нефтегазодобывающих и перерабатывающих предприятиях. В 2007 году предприятие преобразовано в холдинг компаний ЗАО «Уральский Инжиниринговый центр» (УриЦ), с общим числом сотрудников – 3 человека. Сегодня УриЦ - это динамично развивающаяся компания со штатом персонала свыше 300 человек. Компанию «Уральский инжиниринговый центр» отличает гибкость и творческий подход в решении поставленных задач в сочетании с тщательным анализом технических и конструктивных особенностей производства предприятий-заказчиков. Это позволяет принимать верные технические решения, избегая ошибок и добиваясь максимальной эффективности. За время работы фирмой было запатентовано более 50 разработок. В 2009 году можно выделить следующие работы:

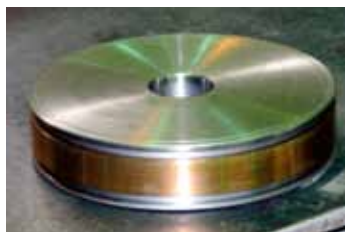


- В марте 2009 г. запущено совместное предприятие SMS-Siemag AG и УриЦ по ремонту кристаллизаторов МНЛЗ – «СМС-ЧЕЛТЕК».
- ЗАО УриЦ заключил договор подряда с компанией Бош Рексрот на комплекс работ по изготовлению, поставке, монтажу и проведению пусконаладочных работ и разработке документации разводки трубопровода гидравлической станции в проекте «реставрации и реконструкции государственного Академического Большого театра г. Москвы».
- Гидравлический пресс усилием 8/13 тс фирмы «ДЭВИ-МАКИ» и Капитальный ремонт гидравлического крана грузоподъемностью 150 тонн ФГУП «Баррикады».
- Ресурсные испытания труб циклическим нагружением ООО «ГазпромТрансгаз».
- Модернизация гидросистемы и системы управления пресса НП-130 ОАО «ВСМПО-АВИСМА».
- Модернизация контрольных машин «Bracker» для испытаний труб давлением ОАО «Первоуральский новотрубный завод».
- Реконструкция насосно-аккумуляторной станции прессового и кузнечного производства а также модернизация системы управления пресса модели ПБ 8843 усилием 1250 т на ОАО «Самарский металлургический завод» (ALCOA).

УриЦ более 10 лет проектирует и изготавливает гидравлические и пневматические цилиндры по индивидуальным заказам. В 2006 году запущен новый цех по производству и ремонту цилиндров. УриЦ выпускает цилиндры с диаметром поршня до 800 мм и ходом до 8000 мм



Цех оснащен необходимым оборудованием, позволяющим произвести весь технологический цикл от обработки заготовок до испытаний готового изделия.



На всех поршнях выпускаемых цилиндров производится наплавка бронзой, что позволяет значительно уменьшить задиры на внутренней поверхности гильзы и продлить срок службы цилиндра в целом.

При обработке внутренней поверхности гильзы в финишной операции применяется хонингование, позволяя получить отверстие с отклонением от цилиндричности до 5 мкм и шероховатостью поверхности $Ra=0,63...0,16$.



По специально разработанной и запатентованной технологии штоки гидроцилиндров покрываются твердым хромовым покрытием толщиной 20...40 мкм. Покрытие обладает высокой износостойкостью, жаростойкостью, низким коэффициентом трения, защищает шток от пыли и других неблагоприятных воздействий. Твердость покрытия до 60 HRC.

В цилиндрах применяются высококачественные уплотнения и направляющие кольца ECONOMOS из полимерных и композиционных материалов, которые обеспечивают высокую герметичность в условиях высокого давления до 70 МПа и при скорости скольжения до 10 м/сек. Температура от +50 до -60°C.



После сборки все цилиндры проверяются на стенде в соответствии с ГОСТ 18464-96 на прочность, функционирование на холостом ходу, наружную герметичность по неподвижным соединениям, внутренние утечки в крайних положениях поршня, а также измеряется давление холостого хода, плавность и время торможения.

Большой опыт производства мелких серий специальных или эксклюзивных гидравлических цилиндров позволяет оперативно проектировать и производить гидроцилиндры различного назначения и конструкции, плунжерные и поршневые, двухпоршневые, сервоцилиндры, с тормозным механизмом или без него, с датчиками контроля перемещения штока, с различными вариантами присоединительных элементов, включая нестандартные и т. д., а также **гарантировать качество и долговечность цилиндров.**





УриЦ изготавливает гидравлические и пневматические цилиндры по требованиям заказчика.

Опросный лист для заказа цилиндра

Для расчета и проектирования цилиндра заполните, пожалуйста, опросный лист. Если Вы не знаете некоторых данных, опустите их. В случае перечисления нескольких параметров, подчеркните необходимые Вам.

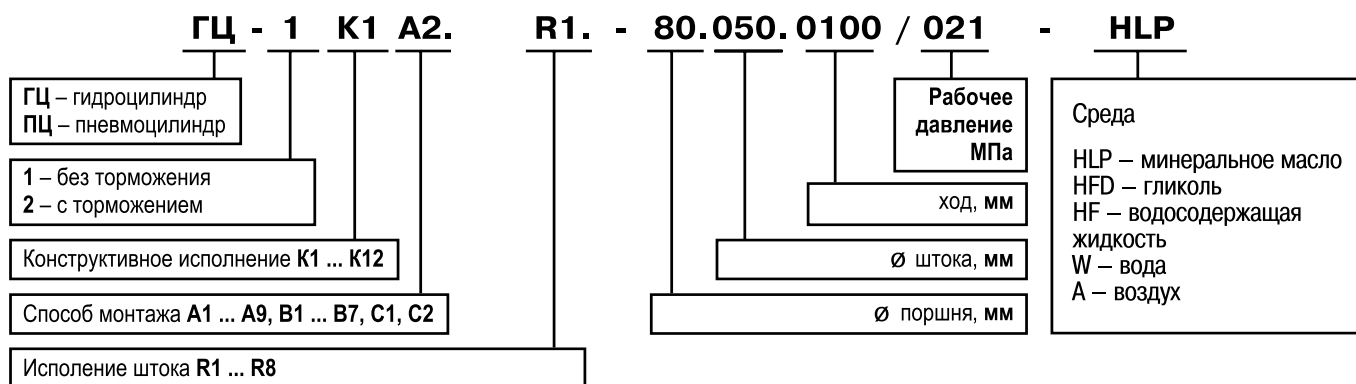
1. Общая информация

Название предприятия, адрес	
Должность, ФИО, контактный телефон, факс, e-mail	
Реквизиты для заключения договора, выставления счета	

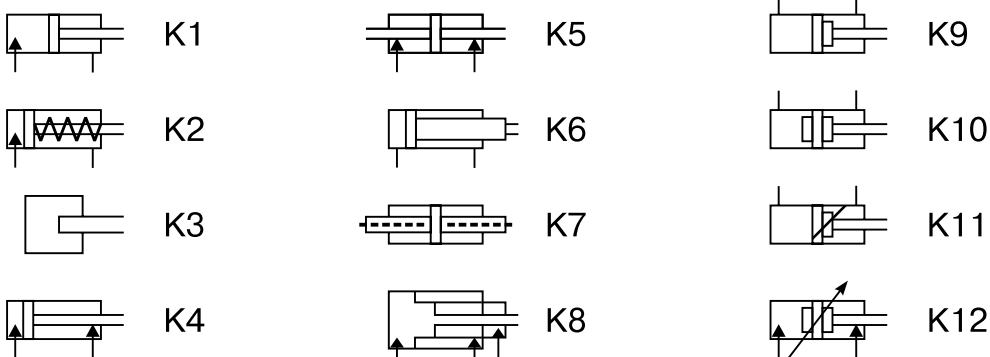
2. Технические данные

Диаметр поршня	
Диаметр штока	
Ход штока	
Максимальное давление	
Рабочая среда	
Условия работы	
Масса цилиндра по чертежу	
Температура рабочей среды / воздуха	
Торможение	
Длина тормозного пути или время	
Направление перемещения штока	Вертикально, горизонтально, наклонно_____, другое _____
Толкающее усилие	
Тянущее усилие	
Скорость прямого хода	
Скорость обратного хода	
Конструктивное исполнение (нужное подчеркнуть)	K1, K2, K3, K4, K5, K6, K7, K8, K9, K10, K11, K12
Способ монтажа (нужное подчеркнуть)	A1, A2, A3, A4, A5, A6, A7, A8, A9 B1, B2, B3, B4, B5, B6, B7, C1, C2, другое _____
Исполнение штока (нужное подчеркнуть)	R1, R2, R3, R4, R5, R6, R7, R8
Подвод рабочей жидкости (резьба (указать наружная или внутренняя и тип), фланец)	
Чертеж гидроцилиндра (если есть) или эскиз	
Дополнительные требования	

Расшифровка обозначения цилиндров



Конструктивное исполнение

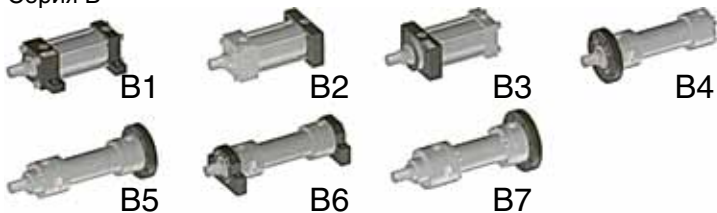


Способы монтажа

Серия А



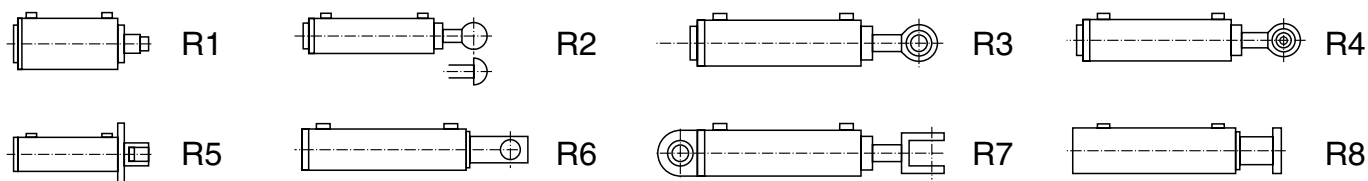
Серия В



Серия С



Исполнение штока

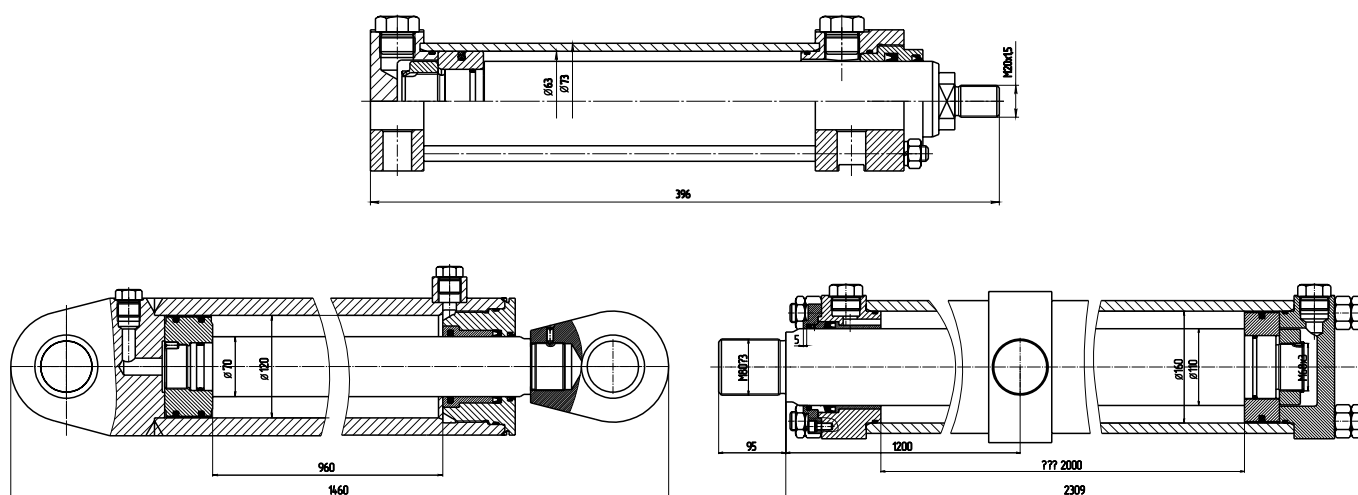




Гидроцилиндры для металлургических предприятий

Специалисты УриЦ занимаются разработкой, изготовлением и поставкой цилиндров для металлургических предприятий, в том числе для прессового оборудования, металлорежущих станков, литейного оборудования, энергетических установок, электродуговых печей и пр.

Гидроцилиндры спроектированы специально для тяжелых производственных условий эксплуатации и отличаются высокой надежностью, качеством исполнения и длительным сроком службы. Гидроцилиндры изготавливаются в соответствии с требованиями ГОСТ 6540-68, а также по рабочим чертежам заказчика. Приемосдаточным испытаниям подвергается каждый цилиндр (ГОСТ 18464-96).



Максимальное операционное давление	МПа	до 50
Непрерывное рабочее давление	МПа	до 32
Диаметр поршня цилиндра (стандарт)	мм	от 40 до 1200
Максимальная скорость	мм/с	до 300
Длина хода (стандарт)	м	от 0,1 до 12
Диаметр штока	мм	от 40 до 700

Гидроцилиндры исполнения УриЦ различаются по типу конструкторского исполнения, крепления, подвода рабочей жидкости.

Сроки изготовления и аналоги некоторых типов цилиндров производства УриЦ:

Тип цилиндра, согласно УриЦ	Заказчик	Аналог	Срок изготовления, месяцев
ГЦ-1.В1.Р1.63.45.0200/010 HLP на шпильках	ОАО «ММК»	CD T3 ME5 63/45/200	3
ГЦ-1.С1.Р1.160.110.2000/012,5 HLP на шпильках и цапфах	ООО «Новотех»	CD T3 MT4 160/110/2000	4
ГЦ-1.А9.Р3.120.70.0960/030 HLP на 2-ух проушинах	ОАО «Северсталь»	CD H1 MP5 120/70/960	3

Гидроцилиндры для нефтедобывающей промышленности



УриЦ предлагает гидравлические цилиндры собственного производства, предназначенные для управления рабочими органами гидрофицированных машин и механизмов нефтегазового комплекса.

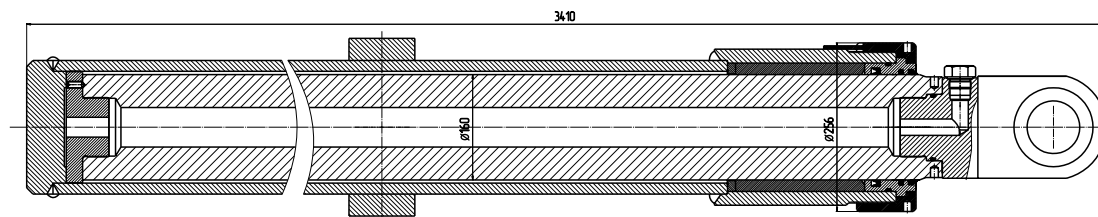
УриЦ имеет опыт изготовления гидроцилиндра для гидравлического привода штангового станка-качалки.

Привод штангового насоса крепится прямо на скважинную арматуру, и его монтаж занимает от 2 до 5 часов. За счет этого достигается значительная экономия времени и средств. Это очень важно, особенно при пробной эксплуатации скважин-кандидатов на проведение геолого-технических мероприятий. Ведь нередко случается так, что бездействующая скважина не дает расчетного количества жидкости или не подтверждается нефтенасыщенность пласта, в результате чего затраты на монтаж насоса выливаются в прямые убытки.

Штанговый насос с гидравлическим приводом отличается от привычного всем штангового станка-качалки тем, что, собственно, «качалка» у ПШН отсутствует. Шток насоса приводит в действие сила гидравлики — при меньших энергозатратах развивается достаточное для работы усилие. Благодаря гидравлическому приводу, привод штангового насоса почти в 6 раз легче станка-качалки. Но главное его преимущество — простота и дешевизна монтажа на скважине. Так, для монтажа обычного станка-качалки требуется забивка свай для опоры, трудоемкая операция центровки относительно скважины — в общей сложности, монтаж одного станка занимает, в среднем, неделю и стоит порядка 200 тысяч рублей.

Максимальное операционное давление	бар	100
Непрерывное рабочее давление	бар	70
Диаметр цилиндра (стандарт)	мм	от 10 до 300
Максимальная скорость	м/с	1
Длина хода (стандарт)	мм	от 0,1 до 12

УриЦ также предлагает свои услуги по поставке элементов гидравлических систем, используемых в нефтегазовом и промышленном оборудовании. Гидронасосы, гидромоторы, гидрораспределители, клапаны, манометры, фильтры, пневмогидроаккумуляторы, и пр.





Гидроцилиндры для строительной промышленности

Специалисты УриЦ занимаются разработкой, изготовлением и поставкой цилиндров для строительной промышленности. В том числе для систем подъема объектов строительства, для применения в проектах, выполняемых по технологии «строительство сверху вниз», гидropодъемников телескопических автономных, для подъема и позиционирования машин и тяжелого оборудования, устройства для перемещения по рельсам,

Предлагаем гидроцилиндры выдвижения, опорные, подъема, одностороннего и двустороннего действия, одноступенчатые и телескопические. Поршневые двухсторонние гидроцилиндры - наиболее популярны. Как правило они используются для поворотов рабочего оборудования, при этом именно корпус механизма является в этом случае подвижным звеном. Основное применение двухсторонних гидроцилиндров - это поворот или опрокидывание кузова самосвалов на спецтехнике, подвижным элементом в данном случае выступает сам корпус гидроцилиндра.

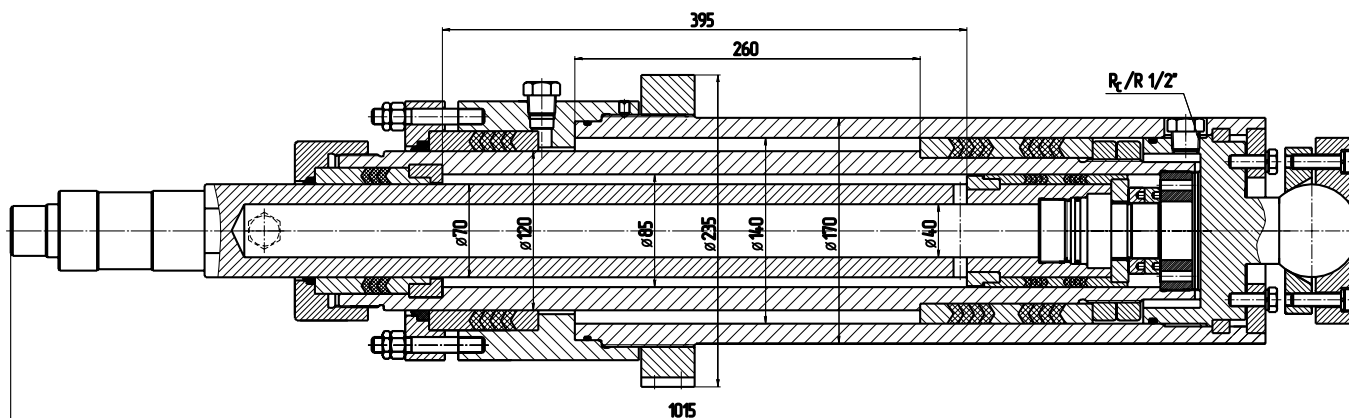
При необходимости получения больших ходов используются гидроцилиндры телескопического действия включающие в себя два или большее число одиночных цилиндров.

Наше предприятие проектирует и изготавливает стандартные и нестандартные гидроцилиндры для спецтехники различного назначения.

Максимальное операционное давление	бар	400
Диаметр цилиндра	мм	от 10 до 800
Максимальная скорость	м/с	1
Длина хода	мм	до 8000
Диаметр штока	мм	от 10 до 800

Сроки изготовления и назначение некоторых типов цилиндров производства УриЦ в строительстве:

Тип цилиндра, согласно УриЦ	Назначение область применения	Срок изготовления, месяцев
ГЦ 1.K8.A9.R3-140x120.85x70.0650/010 - HLP	Телескопический ОАО «ММК»	6
ГЦ 1.K4.C2.R3-140.125. 7000/020 - HLP	ГЦ выдвижения стрелы автокрана	4





Мобильная техника

Специалисты УриЦ занимаются разработкой, изготовлением и поставкой цилиндров для коммунальной, дорожной, строительной техники отечественного и импортного производства.

По Вашему желанию мы можем произвести гидроцилиндры по чертежам или образцам заказчика. Более того, по техническому заданию заказчика мы можем самостоятельно разработать необходимые гидроцилиндры.

УриЦ изготавливает гидроцилиндры для тракторов, бульдозеров и погрузчиков:

- производства ЧТЗ: ДЭТ-250, ДЭТ-320, Б-170, Б-10, Б-11, ТР12.22.01, ПК-30, ПК-46, ПК-65.
- на базе тракторов МТЗ: МТЗ-40, МТЗ-80, МТЗ-82.
- По спецзаказу для любой мобильной техники отечественного и импортного производства.

По документации клиента возможно изготовление специфических цилиндров сериями от одной до сотен штук. Мы работаем совместно с клиентом, чтобы разработать документацию для широкого спектра цилиндров различных размеров, для различного давления и различными типами присоединений.

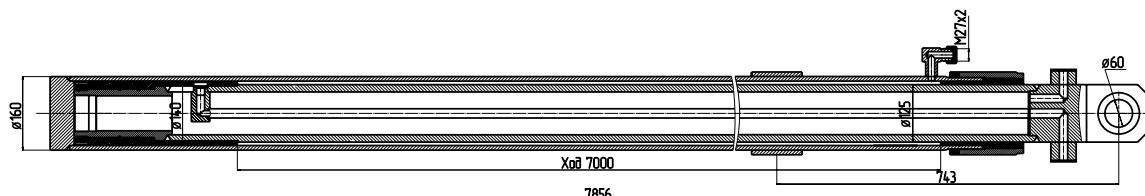
Максимальное операционное давление	бар	300
Непрерывное давление	бар	250
Диаметр цилиндра	мм	от 11 до 400
Максимальная скорость	м/с	1
Длина хода	мм	до 8000
Диаметр штока	мм	от 5 до 350

Опции:

- Гидрозамки
- Электрогидравлические преобразователи
- Датчики конечного положения
- Демпфирование хода
- Защита штока
- Калиброванные заглушки

Сроки изготовления и цена некоторых типов цилиндров производства УриЦ:

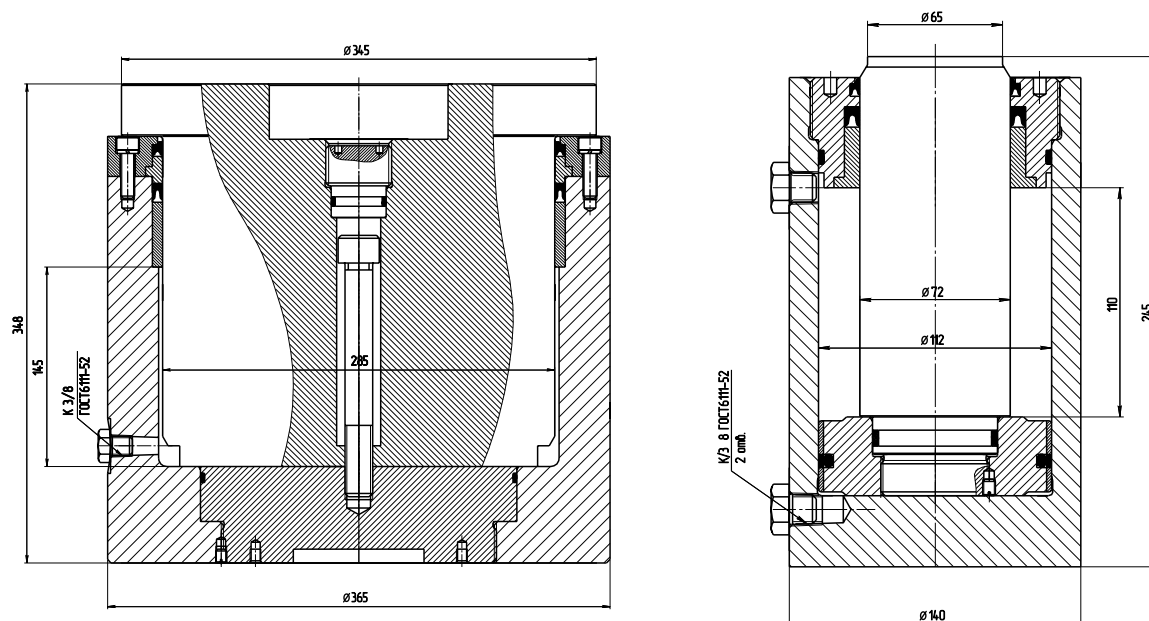
Тип цилиндра, согласно УриЦ	Назначение область применения	Базовая цена, руб.	Срок изготовления, недель
ГЦ 749-72-292СП	для подъема рыхлителя бульдозеров ДЭТ-320, ДЭТ-250	38000	12
ГЦ 748-99-686СП	для подъема отвала бульдозера ДЭТ-250	34000	12
ГЦ 50-50-226 СП Аналог Г-125.160.80.200А	для перекоса отвала бульдозеров Б-170.01, Б-10.	19360	12
ГЦ 50-50-225 СП Аналог Г-124.125.56.500	для подъема рыхлителя бульдозера Б-170.01, Б-10.	19740	12
ГЦ 50-26-570 СП Аналог Г-109.100.56.800	для подъема отвала бульдозера Б-170.01, Б-10.	15060	12





Гидравлический инструмент

Специалисты УриЦ занимаются разработкой, изготовлением и поставкой цилиндров для их применения в гидравлических системах, а также гидравлические инструменты, в том числе гидравлические домкраты. В гидравлических домкратах УриЦ применяется высокопрочные уплотнения ECONOMOS, которые обеспечивают высокую герметичность в условиях высокого давления и скорости скольжения до 10 м/с без препятствования возврату штока. Специальная запатентованная технология хромирования УриЦ «твердым хромом» обеспечивает поверхностное упрочнение, стойкость к коррозии, плотность контакта с уплотнением. Все это гарантирует стабильную работу гидравлических инструментов и домкратов в самых тяжелых условиях.



Максимальное операционное давление	бар	300
Диаметр цилиндра	мм	от 50 до 350
Максимальная скорость	м/с	10
Длина хода	мм	до 1250
Диаметр штока	мм	от 50 до 300

Сроки изготовления и назначение некоторых типов цилиндров производства УриЦ:

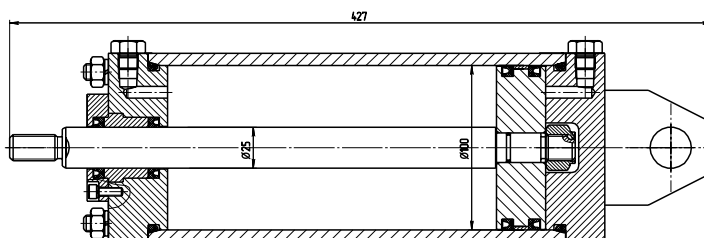
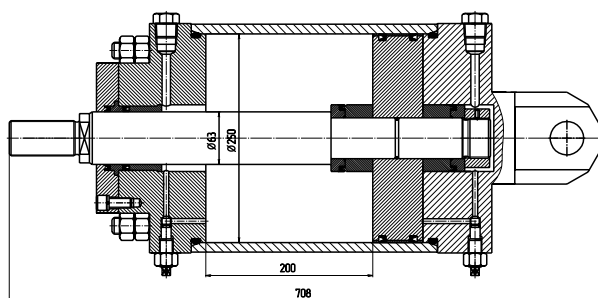
Тип цилиндра, согласно УриЦ	Назначение область применения	Срок изготовления, недель
ГЦ-1.R1.B7.R1 – 285.0130/030 - HLP	Домкрат одностороннего действия	12
ГЦ-1.K4.B7.R1 – 112.012.0110/030 - HLP	Домкрат с гидравлическим возвратом	12

Пневмоцилиндры

Сейчас трудно найти область промышленности, где не использовался бы сжатый воздух – автоматические линии по упаковке и дозированию сухих и пастообразных продуктов, металлообрабатывающие, деревообрабатывающие и ткацкие станки, кузнечно-прессовое оборудование, строительная техника, металлургические прокатные станы, химические производства – везде применяется пневматическое оборудование.

Применение пневмоцилиндров позволяет преобразовать энергию сжатого воздуха в полезную механическую работу для перемещения, подъема, сдвига, зажима и блокировки с силой, пропорциональной диаметру рабочего цилиндра и давлению подведенного сжатого воздуха

Специалисты УриЦ уже 15 лет занимаются проектированием, изготовлением и поставкой пневмоцилиндров для различных отраслей промышленности всех исполнений и конфигураций. Пневматические цилиндры работают на сжатом воздухе, очищенном не грубее класса 10 для эксплуатации при температурах от 1 до 70 и не грубее класса 9 — для эксплуатации при температурах от – 45 до +1°C по ГОСТ 17433. Средняя наработка до отказа — не менее 400 тыс., двойных ходов или 400 км пройденного поршнем пути. Предлагаемые нами цилиндры соответствуют стандарту ГОСТ 15608-81. Приемочно-сдаточным испытаниям подвергается каждый цилиндр (ГОСТ 18464-96).



Помимо цилиндров мы предлагаем следующее пневмооборудование:

- Пневмоклапаны.
- Пневмораспределители (в т.ч. ручные) .
- Пневмодроссели.
- Пневмоприводы.
- Блоки подготовки воздуха - предназначены для очистки сжатого воздуха от механических частиц и влаги.– Различные фитинги, дроссели, трубки, глушители.

Максимальное операционное давление	бар	16
Непрерывное давление	бар	до 10
Диаметр цилиндра	мм	от 80 до 400
Длина хода	мм	от 100 до 1500

Сроки изготовления и назначение некоторых типов цилиндров производства УриЦ:

Тип цилиндра, согласно ГОСТ 15608-81	Базовая цена, руб. без НДС	Срок изготовления, месяцев
ПЦ 2512-360x200	54450	3
ПЦ 2512-250x400	35420	3
ПЦ 2512-320x500	48595	3
ПЦ 1412-100x200	20100	3
ПЦ 2412-250x200	32000	3



Сервоаппаратура

УриЦ разрабатывает и изготавливает сервоприводы на основе оригинальных сервоклапанов и пропорциональных распределителей, разработанных специалистами УриЦ.

Применение таких аппаратов даёт возможность использования промышленных контроллеров для управления исполнительными гидравлическими механизмами (гидроцилиндрами), что отвечает требованиям современной технологии производства.

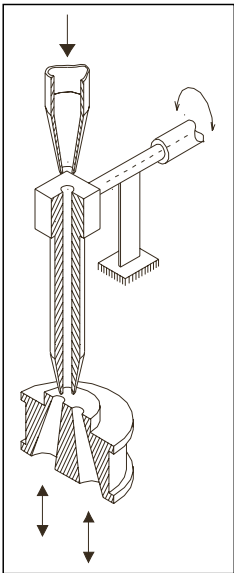


Сервоклапаны

Струйные электрогидравлические усилители (сервоклапаны) – это устройства, пропорционально преобразующие входной электрический сигнал (ток) в выходной гидравлический (расход, давление). Они являются связующим звеном между маломощными электрическими управляющими устройствами и исполнительными гидравлическими механизмами и используются в системах автоматического регулирования, находящих все большее применение в металлургическом и машиностроительном производствах.

Преимущества сервоклапанов производства УриЦ:

- низкая чувствительность к загрязнению рабочей жидкости вследствие отсутствия малых зазоров;
- высокая линейность характеристик по давлению и расходу в рабочей зоне;
- высокие динамические характеристики.

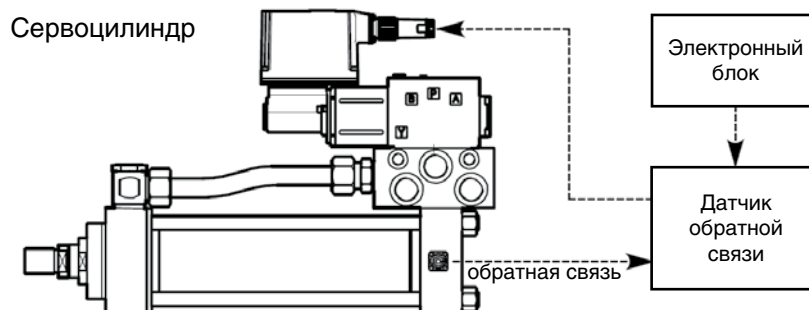
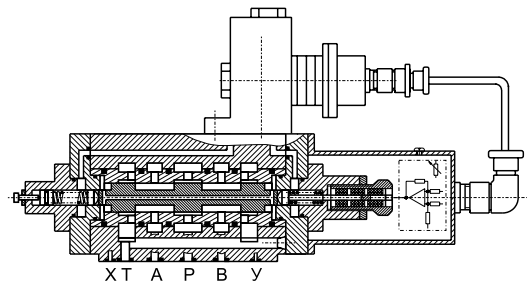


Пропорциональные распределители

Пропорциональные двухкаскадные гидрораспределители СКД с основным каскадом золотникового типа, пилотным каскадом СК и встроенной электроникой являются дросселирующими распределителями, которые могут использоваться в системах, следящих по усилию, скорости или перемещению исполнительных механизмов.

Преимущества пропорциональных распределителей производства УриЦ:

- широкий диапазон номинальных расходов;
- малая чувствительность пилотного каскада к загрязнению рабочей жидкости;
- возможна реализация линейной характеристики по расходу в рабочей зоне;
- высокие динамические характеристики.



Покрытие твердым хромом длинномерных цилиндрических заготовок для гидравлического и пневматического оборудования



В 2008 году организован промышленный гальванический участок по нанесению твердого хрома на длинномерные цилиндрические заготовки. При разработке технологии были определены режимы нанесения качественного гальванического покрытия твердым хромом. На новую технологию получен патент. Установка, в первую очередь, предназначена для нанесения качественного хромового покрытия на штоки гидроцилиндров.

Экспериментальные образцы цилиндров, в которых используется покрытие хромом заготовки, успешно испытаны на качественные и прочностные характеристики (микроструктура, твердость основного и наносимого слоя, шероховатость, матричная схема, химический состав и др.). Независимая экспертиза, проведенная "Институтом Маасс Химического анализа" (Германия) дала высокую оценку качеству нанесенного на образцы хромового покрытия.

Новый метод позволяет определить технологические режимы (среднюю катодную плотность тока, давление инструмента на хромируемую заготовку, температуру электролита, выход тока по хрому), а также контролировать толщину покрытия непосредственно во время процесса нанесения твердого хрома на поверхность длинномерной цилиндрической заготовки, что позволяет повысить качество нанесенного покрытия и снизить брак при данном процессе.

Покрытые цилиндрические заготовки для гидравлической и пневматической аппаратуры по своим эксплуатационным свойствам соответствует лучшим зарубежным аналогам.

В настоящий момент УриЦ предлагает хромирование:

- штоков и поршней гидроцилиндров («твердый» хром)
- плунжеров, насосов («твердый хром»)
- валков станов холодной прокатки («твердый» хром)
- роликов металлургического оборудования («мягкий» хром)

В ближайшее время планируется расширение возможностей по хромированию:

- хромирование внутренних поверхностей гильз гидроцилиндров
- хромирование деталей различной конфигурации
- декоративное хромирование

Ремонт и испытание готовых изделий

УриЦ выполняет ремонт гидравлических и пневматических цилиндров любой сложности. Производственные мощности цеха позволяют произвести хонингование гильзы, наплавку бронзы на поршень, изготовление различных направляющих втулок, хромирование поверхности штока, изготовление комплекта уплотнений под ремонтный размер.

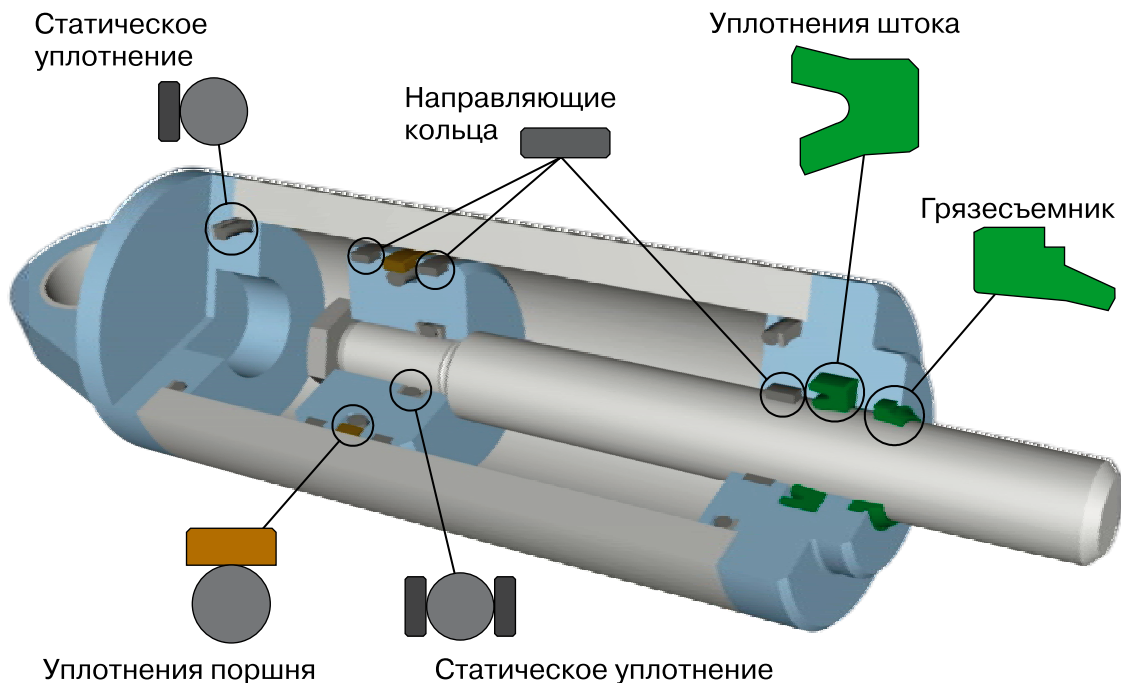
Отдельный участок испытаний оснащен стендом для проведения приемо-сдаточных испытаний гидроцилиндров в соответствии с ГОСТ 18464-96. Как правило, на стенде проводятся испытания на наружную и внутреннюю герметичность, проверяется давление страгивания, давление холостого хода, замер реального хода цилиндра, плавность хода, но по требованию заказчика возможно проведение других видов испытаний. Также возможно испытание давлением различных изделий.





Изготовление уплотнений

С 2007 года организован участок по производству уплотнений на базе станка с ЧПУ производства фирмы «ЭКОНОМОС».



Характеристики некоторых материалов, используемых при изготовлении уплотнений

Свойства	Н-Экопур TPU	Т-Экопур TPU	Экоруббер1 NBR	Экоруббер3 EPDM	Экофлон3 PTFE	Экотал POM
Цвет						
Жесткость, Шор А	95±2	95±2	85±2	85±2		
Жесткость, Шор D	48±3	48±3			60	82
Плотность, г/см ²	1,2	1,17	1,31	1,22	2,25	1,41
Относительное удлинение, %	≥330	≥450	≥130	≥110	≥280	≥40
Прочность на разрыв, Н/мм ²	≥50	≥50	≥16	≥12	≥22	≥62
Истирание/износ, мм ²	17	15	20	15		
Min/Max температура, °C	- 30... +110	- 50... +110	- 30... +100	- 50... +150	- 200... +260	- 50... +100

Специалисты УрИЦ готовы:

- подобрать нужный материал и профиль уплотнения в соответствии с техническими требованиями;
- изготовить уплотнение за 1 час (максимальный диаметр 350 мм);
- изготовить уплотнение под ремонтный размер.

Объем заказа может быть от единичного исполнения.



Стенды для испытаний гидроцилиндров

УРИЦ изготавливает стенды для испытаний гидравлических цилиндров по требованиям заказчика. Состав и комплектация стендов зависит от номенклатуры цилиндров, видов испытаний и требований к регистрирующим и управляющим приборам.

Пример выполнения стенда для испытания гидроцилиндров СИ – Ц – В – 1 – 32/40/16

Стенд предназначен для проведения следующих испытаний гидроцилиндров:

- испытание на прочность;
- функционирование на холостом ходу;
- наружная герметичность по неподвижным соединениям;
- внутренние утечки в крайних положениях поршня;
- давление страгивания;
- давление холостого хода.

Стенд оснащен оборудованием для разборки и сборки гидроцилиндров.

Комплект поставки:

- насосная станция стенда;
- рама для установки испытываемых гидроцилиндров с подвижной тележкой;
- пресс сборки-разборки гидроцилиндров;
- насос откачки масла из поддона стенда с системой фильтрации;
- электросиловое оборудование;
- пульт управления стендом.

Система защиты насосной станции стенда обеспечивает:

- защиту оборудования от перегрева;
- отключение стенда при падении уровня масла в баке ниже предельно допустимого;
- блокировку запуска и работы насосов при закрытых кранах на всасывании.

Технические характеристики:

№	Параметр	Значение
1	Максимальная длина гидроцилиндров (при выдвинутом штоке), испытываемых на стенде, мм	15000
2	Максимальное давление испытаний, МПа	32
3	Номинальное давление, МПа	20
4	Максимальное время выдержки под давлением 32МПа, мин	5
5	Максимальная производительность насоса стенда, л/мин	40
6	Режим работы	продолжительный
7	Номинальная тонкость фильтрации, мкм	10
8	Максимальное давление в гидросистеме пресса разборки/сборки гидроцилиндров, МПа	10
9	Максимальная производительность насоса пресса разборки/сборки гидроцилиндров, л/мин	40
10	Усилие пресса разборки/сборки гидроцилиндров, тс: • прямой ход • обратный ход	9 5,5
11	Максимальная потребляемая мощность, кВт	16
12	Габариты стенда (ВхLxН), мм (без выдвижной тележки)	1000x2500x700

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ АДМИНИСТРАТИВНЫХ И
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ ЗАО «УриЦ»



НАШИ РЕКВИЗИТЫ:

454007, Россия, г. Челябинск, а/я 897
ул. Рождественского, 6
тел./факс: +7 (351) 7-753-753,
7-750-900

e-mail: tec@cheltec.ru
www.cheltec.ru