

ООО "Технологии и Механика" помимо изготовления гидрооборудования принимает заказы на работы по металлообработке. В состав работ входят: токарные, фрезерные, сверлильные работы, резка металла, термообработка.

Гидроцилиндры являются одними из наиболее важных составляющих гидросистем машин. Приводя в действие исполнительные механизмы различной техники, они часто эксплуатируются в чрезвычайно тяжелых условиях. Непосредственная близость к рабочим органам, запыленность и загрязненность рабочей зоны, знакопеременные динамические нагрузки, внешние силовые и атмосферные воздействия предъявляют особые технические требования к изготовлению гидроцилиндров. **За последние годы отчетливо прослеживается рост технического уровня отечественных гидравлических машин. Он достигается во многом за счет повышения качества комплектующих и, в первую очередь, применяемых гидроаппаратов.**

Исторически сложилось, что в России гидроцилиндры выпускали как специализированные предприятия, как и заводы-производители гидравлической техники. Специализированные предприятия производили гидроцилиндры для крупносерийной и специализированной техники, например тракторов, шахтных крепей, а также универсальные - для широкого ряда гидравлических машин и оборудования. Заводы-производители гидравлической техники изготавливали специальные гидроцилиндры мелкими и средними сериями для своих машин. Они вынуждены были дополнительно загружать собственное производство, отвлекая финансовые средства и ресурсы специалистов от решения главных задач - совершенствования выпускаемых и создания новых образцов техники.

В настоящее время ситуация заметно меняется. Заводы-производители гидравлической техники постепенно сокращают выпуск собственных гидроцилиндров, предпочитая размещать заказы на специализированных предприятиях. Вместе с тем ряд российских производителей гидроцилиндров коренным

образом пересмотрел свое отношение к номенклатуре и, главное, к качеству выпускаемой продукции. Надежность и долговечность гидроцилиндров складывается из многих факторов: современной конструкции, унификации элементов, применяемых материалов и комплектующих, технологии обработки деталей, используемого промышленного оборудования и инструмента, организации процесса сборки и испытании, квалификации работников и т. д.

Заводы, в том числе и наше предприятие, производящие гидроцилиндры серийно, изготавливают гильзы и штоки самостоятельно. Для повышения технического уровня своей продукции передовые отечественные производители стремятся производить основные детали с высокой точностью. Осваивается производство гильз, поршней, штоков, передних втулок, рабочие поверхности которых выполнены по качеству

H8

и соответственно

f8

.

Однако при выпуске небольших партий, если невыгодно организовывать полные технологические линии, производятся

закупки комплектующих

: хонингованных или раскатанных труб и

хромированных штоков. В России подобные

комплектующие

не производятся

. Они поставляются, нашему предприятию, дилерами фирм

Италии, Германии, Румынии

и др.

Наибольшая эффективность при

производстве насосных станций (гидростанций, станций гидропривода), а также оборудования достигается при использовании надежных и качественных узлов и агрегатов и во многом зависит от квалификации

персонала.

Насосные станции (гидростанции) сами по себе является конструктивно сложным, а изготовление всегда считалось технологически трудоемким производством, для которого нужны качественные материалы, очень точное литье из алюминиевых сплавов и чугуна, агрегатные станки, испытательные стенды, метрологическое обеспечение, оборудование для термической обработки и нанесения гальванопокрытий и другое оборудование, отвечающее самым современным нормам и стандартам.

Производство насосных станций (гидростанций, станций гидропривода) в условиях неспециализированного производства, либо в слабо оснащенных в техническом плане ремонтных мастерских не может соответствовать всем требованиям.

Единственный наиболее верный, технически и экономически оправданный выход заключается в использовании только насосных станций (гидростанций, станций гидропривода), которое выпускаются специализированными компаниями.

Стоит также отметить, что при модернизации или создании нового гидравлического оборудования производители стремятся обеспечить максимально возможную взаимозаменяемость с оборудованием, выпущенным ранее.

На сегодняшний день существует настолько огромный выбор гидрооборудования, что иногда создает проблемы для конечного потребителя, связанные с тем, что определение взаимозаменяемости отдельных узлов и агрегатов уже становится не простым делом даже для профессиональных специалистов.

Наша компания поможет Вам в выборе оборудования. Наши специалисты всегда окажут Вам квалифицированную помощь и поддержку.

Большинство гидравлических прессов различаются друг от друга лишь количеством общих элементов. Благодаря этому были созданы единые системы управления, а также унифицированные линейки гидроприводов (насосных станций, гидростанций). Несмотря на очевидное различие гидравлических

прессов, все они имеют общие признаки по этапам циклов и параметрам (производительность и давление):

- 1. стремительный подвод ползунка;**
- 2. замедленное движение ползунка или прессование при небольших производственных нагрузках;**
- 3. рабочий ход при наибольшем уровне давления и номинальной рабочей скорости ползуна;**
- 4. сброс давления;**
- 5. возвращение ползунка в исходное положение. Для увеличения объемного коэффициента полезного действия (КПД) гидравлических прессов мы переработали принципиальные гидравлические схемы и подобрали гидроаппаратуры в точности с номинальными характеристиками каждого участка схемы на каждом**

этапе рабочего цикла. Из

учив гидравлические схемы, можно понять, что одним из недостатков гидроприводов является малый объемный коэффициент полезного действия (КПД). Это все из-за того, что распределительная аппаратура гидроприводов подобрана или по наибольшей продуктивности насосов, или из расчета обеспечения расхода из поршневой полости гидроцилиндра при его обратном ходе.

На нашем заводе мы производим гидравлические прессы с достаточно большим

коэффициентом полезного действия.