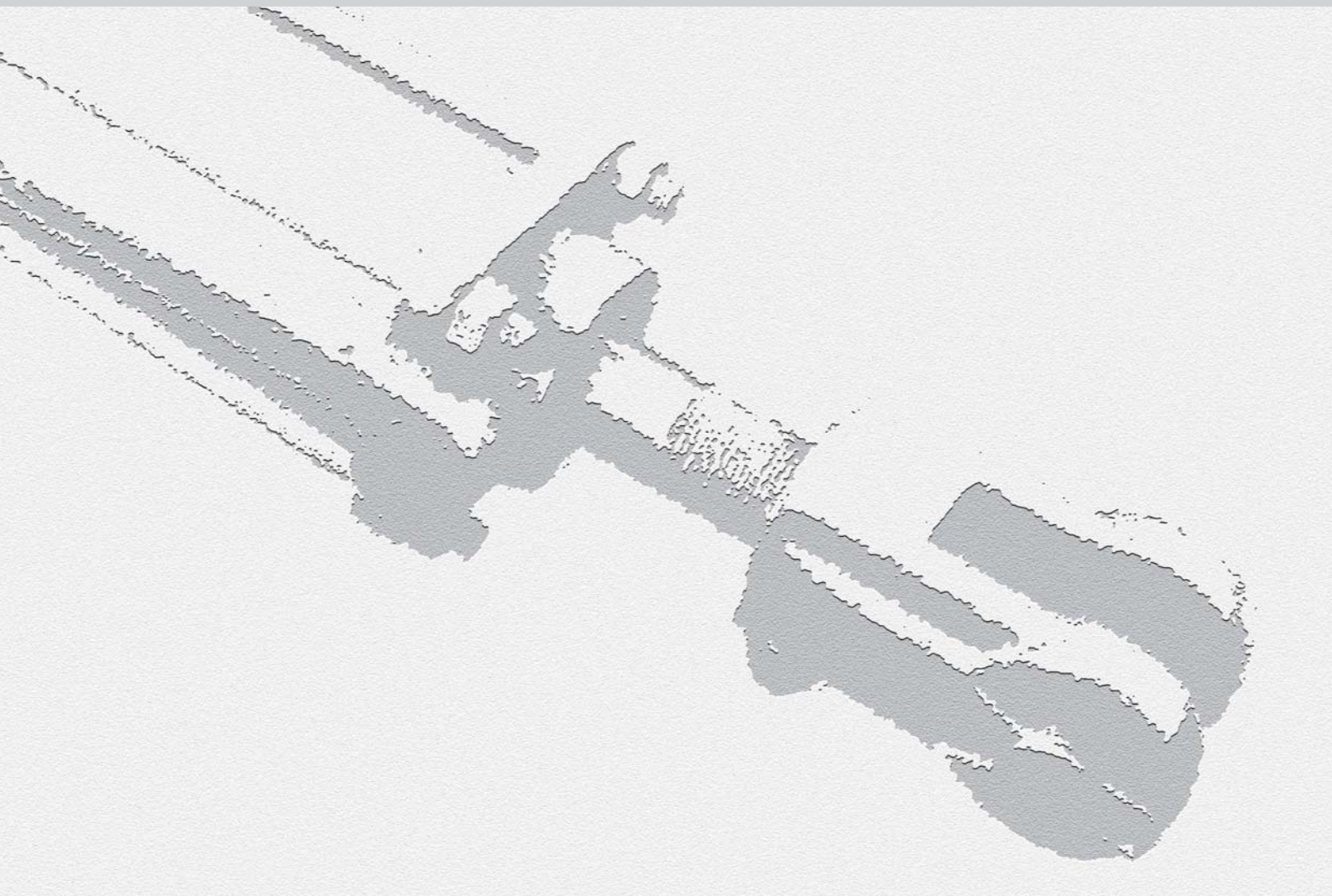




Профессиональный изготовитель
ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ЦИЛИНДРОВ



для

ХИМИЧЕСКОГО
ОБОРУДОВАНИЯ

НЕФТЕДОБЫВАЮЩЕГО
ОБОРУДОВАНИЯ

ГОРНОДОБЫВАЮЩЕГО
ОБОРУДОВАНИЯ

СУДОВОГО
ОБОРУДОВАНИЯ

МОБИЛЬНОЙ
ТЕХНИКИ

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО
ОБОРУДОВАНИЯ

ОБЩЕГО
МАШИНОСТРОЕНИЯ

АТОМНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

О компании

Компания Гидроласт является одним из ведущих поставщиков, на Северо-Западе России, гидравлических цилиндров для тяжелом и общего машиностроения. Производственная программа фирмы включает изготовление не стандартных поршневых гидроцилиндров, телескопических цилиндров, пневматических цилиндров.

Изделия нашей фирмы применяются в частности в станкостроении, в тяжелом машиностроении, в сталелитейной промышленности, в производстве прессов, в судостроении, в установках для добычи нефти в открытом море или на земле, в сельскохозяйственном машиностроении, в производстве строительных и дорожных машин, в производстве стальных конструкций в гидросооружениях, в подъемно-транспортном оборудовании.

Разработкой комплексного оборудования занимается конструкторский отдел, состоящий из высококвалифицированных специалистов.

Весьма примечателен тот факт, что сотрудники и руководство фирмы считают друг друга партнерами в одном общем деле. Сотрудники активно участвуют в делах фирмы, выступая с ценными инициативами. Руководство фирмы предоставляет сотрудникам свободу действий, поощряя их материально.

Наша фирма постоянно развивается и растет. Но уже сейчас она обладает солидной производственной базой и высококвалифицированным персоналом, изготавливающим продукцию отличного качества.

Описание продукции



Гидравлические поршневые цилиндры.

Возможности нашего производства позволяют нам производить гидроцилиндры с диаметром поршня до 1500мм и ходом поршня до 15000 мм, максимальное давление 700 бар, скорость 3 м/с, температура использования до 250 С.

Телескопические гидравлические цилиндры.

Телескопические гидроцилиндры производства Гидроласт успешно используются на буровых и различных мобильных установках, в том числе и специального назначения. Максимальный диаметр поршня до 1000мм, ход поршня до 15000мм.



Технология изготовления

■ Согласование конструкторской документации

Специалистами нашей Компании разрабатывается и согласовывается с заказчиком необходимую документацию на изделия. Взаимодействие с многочисленными научными и инженеринговыми учреждениями города дает возможность оказать клиенту содействие в разработке нового продукта или усовершенствовании уже имеющегося.

■ Комплектующие

В качестве комплектующих для гидроцилиндров используются продукция мировых производителей, качество продукции которых заслужило уважение во всем мире:

Трубы хонингованные: OVAKO, STRUCTO, STELMI. (St52, H8, Ra0,2)

Штока хромированные: OVAKO, STRUCTO, STELMI.(CK45, CromaX, f7, Ra0,2, 22 мкм)

Уплотнительные элементы: Trelleborg, Semrit, Eastonseal, Hallite.

Налажены надежные каналы получения комплектующих изделий из Финляндии, Латвии, Швеции, Италии, все комплектующие закупаются по прямым контрактам с производителями исключая посреднические функции агентов, тем самым оптимизируя затраты на импорт и предоставления самых выгодных цен для наших заказчиков. Качество поставляемых комплектующих подтверждается сертификатами качества и сертификатами соответствия ГОСТ Р.

Одним из основным направлением является поставка отдельно комплектующих, а именно изготовление труб хонингованных (раскатанных, с внутренней хромировкой) и штоков полнотелых (полых) хромированных по чертежам заказчика.



Основные характеристики:

Труба хонингованная: 45, 40X, 30XГСА; H8, Ra0,2, возможность обработкой ТВЧ до 65 HRC.
Шток хромированный: 45, 40X; h7, Ra0,2, толщина хромового покрытия до 40 мкм, возможность обработкой ТВЧ до 65 HRC

■ Обработка деталей

Металлообработка деталей и узлов гидроцилиндров производится как на станках Российского производства не старше 5 лет, так и импортных станках с ЧПУ. Точность обработки соответствует конструкторской документации и регламентируется ГОСТами.



■ Сборка гидроцилиндров

Все сварочные операции производятся при помощи полуавтоматических станков с возможностью радиальной подачи, в процессе сборки трещины в сварочном шве и непровары не допускаются. Все детали прошедшие сварочные испытания проходят дополнительные испытания по ГОСТу с возможностью испытаний по разработанной методике заказчика. После проведения сварочных операций сварные швы очищаются на станке. При необходимости возможно проведение контроля (УЗК) сварного шва.



■ Покраска гидроцилиндров

Перед покраской все изделия проходят предварительную очистку. Нанесение лакокрасочного покрытия происходит в два этапа: грунтовки и окраски. Перед 3-х слоями краски накладывается 2 слоя грунтового покрытия для наиболее прочной фиксации краски на поверхности цилиндра. Выбор цвета краски является прерогативой клиента.

Так же возможно нанесение логотипа компании и изготовление самоклеющихся наклеек с логотипом заказчика.



■ Проведение испытаний

Все гидроцилиндры проходят 100% заводские испытания в соответствии с ГОСТом и программой испытания Заказчика.



■ Контроль качества

Контроль качества осуществляется на всех этапах производства, но основной упор делается на три основных этапа: закупка комплектующих, контроль изготовления и проведение испытаний готового изделия.

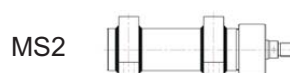
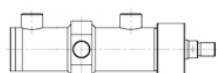
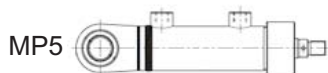
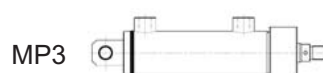
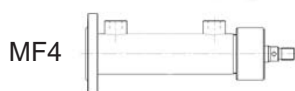
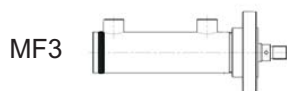


■ Гарантии

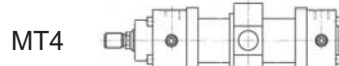
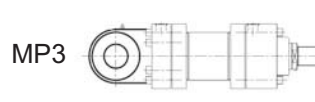
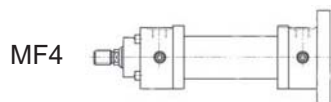
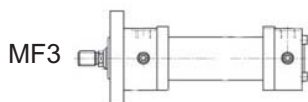
На все выпускаемые изделия дается заводская гарантия 1 год, по согласованию с заказчиком гарантийный срок может быть увеличен до 5 лет. На каждую партию гидроцилиндров оформляется паспорт качества и выдается сертификат соответствия ГОСТу Р.

Основные крепежные и монтажные исполнения

■ Сварное исполнение по ISO 3320



■ Исполнение на болтах по ISO 6020(A)



Код для заказа гидроцилиндра

GLST - 16 / MF3 / 200 / 110 / 900 / A / 0 / 0 / 0 / 0 / Y

Аббревиатура
производителя

Давление

Монтажное
исполнение

Диаметр
поршня

Диаметр
штока

Ход
штока

Тип уплотнений

A - стандартные
R - для высоких скоростей
V - высоких температур

Задний
демпфер

Передний
демпфер

Цвет покраски
цилиндра

Y - желтый
G - зеленый
A - синий
B - черный
R - красный
W - серый

Угол поворота
передней бонки

Угол поворота
задней бонки

Подробнее о наших продуктах Вы можете узнать на сайте: www.gidrolast.ru

Ваш персональный менеджер:

ООО "ГИДРОЛАСТ"

Санкт-Петербург, Россия

+7 812 3357674

+7 812 9684412

<http://www.gidrolast.ru>

sale@gidrolast.com