ГИДРОПРЕСС

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ МОДЕРНИЗАЦИЯ И РЕМОНТ КРУПНОГАБАРИТНЫХ ПРЕССОВ

ГИДРОПРЕСС - ЭФФЕКТИВНОЕ РЕШЕНИЕ ВАШИХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАДАЧ



YouTube

RUTUBE


ГИДРОПРЕСС

ОТ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ ДО ПОЛУЧЕНИЯ ГОТОВОЙ ДЕТАЛИ

ГИДРОПРЕСС

Гидропресс представляет вашему вниманию каталог специализированного и специального гидравлического оборудования, а также услуг по ремонту и модернизации. Тут представлены машины и линии, спроектированные под конкретные задачи, — от запрессовки и правки до формовки и горячей протяжки. Отраслевые каталоги по штамповке и вытяжке, металлургии, авиастроению судостроению, вулканизационным и композитным прессам выделены отдельно.

Здесь собраны только специализированные прессы. Наш главный ресурс — сильная конструкторская мысль. От идеи, заложенной на этапе эскиза, рождается всё: облик машины, её жёсткость, точность, энергоэффективность и финальная производительность.

В штате предприятия — опытная команда инженеров-конструкторов, технологов, механиков, гидравликов, электронщиков и сервисных инженеров, что даёт нам возможность глубоко прорабатывать каждый узел и сопровождать оборудование от чертежа до получения продукции на нём.

В каталоге представлены:

- Запрессовочно-правильные прессы;
- Универсальные прессы для запрессовки и распрессовки валов;
- Взрывозащищённые прессы;
- Опрессовщики стропов;
- Оборудование для производства отводов и переходов;
- Специальные прессы;
- Ремонт и модернизация крупнотоннажного гидравлического оборудования.

К каждому проекту мы подходим индивидуально. Моделируем, подбираем компоненты, изготавливаем само оборудование и оснастку, разрабатываем специализированное ПО. Модернизацию и ремонт проводим, добиваясь восстановления или улучшения паспортных характеристик с минимальным простоем.

Убеждён, что наш производственный опыт и конструкторский потенциал позволят предложить вам эффективное решение любой задачи.



С уважением,
Основатель и Директор по развитию,
магистр технических наук.

Александр Николаевич Лукашок

02

1. ПРАВИЛЬНО-ЗАПРЕССОВОЧНЫЕ ПРЕССЫ

Гидравлические запрессовочно-правильные прессы предназначены для калибровочных, гибочных, запрессовочных и рихтовочных работ с сортаментным прокатом: кругом, балкой, в том числе двутавровой, и другими профилями. Выпускаются в вертикальном и горизонтальном исполнении, а также в виде машин специального назначения под конкретные технологические задачи. Усилие от 63 до 1000 тонн.

УСИЛИЕ И ТОЧНОСТЬ БЕЗ ОТКЛОНЕНИЙ: ПРАВКА, ГИБКА, ЗАПРЕССОВКА

Вертикальные прессы изготавливаются в одностоечной (С-образной) компоновке и опционально оснащаются удлинённым правильным столом длиной от 2,5 до 3 и более метров. Для точной фиксации заготовки и предотвращения её искривления в вертикальной плоскости при правке может устанавливаться дополнительная С-образная гидравлическая струбцина. В состав оснастки также включаются призмы, пружинные опоры и лазерные измерительные системы.

Горизонтальные прессы представляют собой классическую рамную конструкцию с перемещающимся рабочим столом. Стол движется по вертикали и горизонтали посредством гидроцилиндров, что позволяет точно позиционировать заготовку относительно инструмента. Для подачи тяжёлых длинномерных профилей такие прессы штатно комплектуются рольгангами.





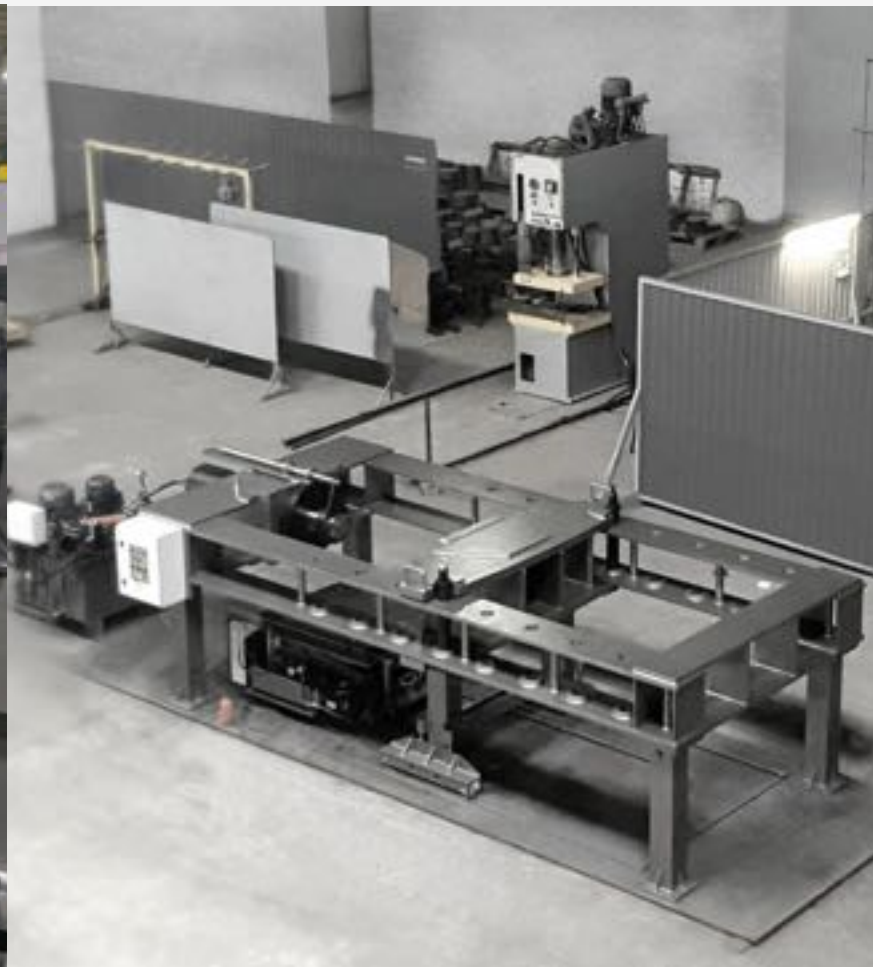




03

Модельный ряд охватывает как стандартные машины (аналоги серии П63 и подобные), так и прессы специального исполнения, адаптированные под уникальные требования заказчика. Любая модель может дооснащаться дополнительными рольгангами, правильными приспособлениями и средствами измерения, расширяя базовые возможности оборудования.





04

2. УНИВЕРСАЛЬНВЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ И ВЕРТИКАЛЬНЫЕ НАСАДОЧНЫЕ ПРЕССЫ

Предназначены для монтажа и демонтажа зубчатых колёс, шестерён, маховиков и других насадных элементов на протяжённые оси и валы. В отличие от узкоспециализированных железнодорожных запрессовочных машин, используют универсальную комбинированную оснастку, позволяющую работать с валами и деталями различных диаметров.

ЛЮБОЙ ВАЛ И СТУПИЦА: ТОЧНАЯ ЗАПРЕССОВКА С НАТЯГОМ БЕЗ ПЕРЕКОСА

Диапазон усилий — от 100 до 1000 тс. Прессы выпускаются в горизонтальном или вертикальном исполнении, с выходом обрабатываемого вала напролёт либо с С-образной выемкой станины. Для удержания, подачи и исключения прогиба длинномерных заготовок применяются гидравлический стол и перемещаемая траверса (подвижная опора), регулируемая по длине вылета оси. Тяжёлые валы подаются грузоподъёмными механизмами или каретками.

Для контроля качества запрессовки пресс может оснащаться регистратором с записью и распечаткой диаграммы усилия. Регулировка скорости запрессовки в широком диапазоне обеспечивается за счёт современного сервопривода.









Прессовые бойки и оснастка изготавливаются как по типовым схемам, закрывающим наиболее часто встречающиеся операции, так и по индивидуальному заказу под специфические посадочные узлы. Это позволяет комплектовать пресс минимально необходимым набором приспособлений и при необходимости быстро адаптировать его под новую номенклатуру.

По требованию прессы поставляются во влагозащищённом исполнении для работы в средах с повышенной влажностью и запылённостью. Оборудование широко применяется в ремонтно-механических подразделениях металлургических, горнодобывающих и шахтных предприятий, где требуется регулярная перепрессовка крупногабаритных валов и насадных деталей с гарантией точности посадки.

06

3. ПРЕССЫ ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ СПЕЦВЕЩЕСТВ. ВЗРЫВОЗАЩИЩЁННОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Предназначены для дозированного формования взрывчатых составов, пиротехнических масс и твёрдых ракетных топлив в оболочку или пресс-форму. Гидравлика и электрика полностью проектируются и поставляются во взрывобезопасном исполнении по отечественным стандартам.

БЕЗЫСКРОВАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ПРЕССОВАНИЯ. МОЩЬ И ВЗРЫВОБЕЗОПАСНОСТЬ

Гидроагрегат и силовая автоматика вынесены за пределы опасной зоны, управление дистанционное.

По требованию осуществляется проектирование всего участка прессования, включая передвижной стол, взрывозащитный шибер и систему подачи оболочек. Прессы могут оснащаться пневмокомпенсаторами.











Конструктивно прессы выпускаются в рамном или колонном исполнении усилием от 63 до 2000 тонн. Рабочий стол и оснастка — из безыскровых материалов, стойких к агрессивным компонентам. Быстрая переналадка на разные типоразмеры изделий выполняется сменными пресс-блоками.

Оборудование применяется в снаряжательных и химических производствах, где критична безопасность и точность.

08

4. ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ ДЛЯ ОПРЕССОВКИ СТРОПОВ АЛЮМИНИЕВЫМИ И СТАЛЬНЫМИ ВТУЛКАМИ

Предназначены для неразъёмного обжатия стальных канатов и строповых петель втулкой по EN 13411-3 и ГОСТ 4784. Применяются при производстве грузоподъёмных, такелажных и монтажных стропов.
Усилие — от 400 до 5000 тс, что позволяет надёжно опрессовывать канаты диаметром до 160 мм.

НАДЁЖНЫЕ И БЕЗОПАСНЫЕ СТРОПЫ
БЫСТРО И ЛЮБЫХ РАЗМЕРОВ

Закрытая рамная конструкция обеспечивает высокую жёсткость и минимальные деформации. Гидравлика — компоненты Rexroth, уплотнения цилиндров — Aston Seals, управление на контроллере Omron. Усилие опрессовки задаётся автоматически по выбранному типоразмеру втулки. Оснастка из легированных инструментальных сталей с термообработкой. В базовый комплект входят матрицы под наиболее ходовые втулки, дополнительные — опционально.

Матрицедержатель с направляющими колонками исключает перекосы. Механизмы подачи и извлечения заготовок, стойки хранения оснастки — под заказ. Прессы проектируются по типовым и индивидуальным решениям: доступны увеличенный ход, нестандартные матрицы. Программное обеспечение Гидропресс позволяет гибко настраивать и сохранять режимы опрессовки. Оборудование востребовано в серийном и ремонтном производстве стропов, такелажных мастерских и ремонтно-механических цехах.







5. ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЭЛЛИПТИЧЕСКИХ И ЭКСЦЕНТРИЧНЫХ ПЕРЕХОДОВ

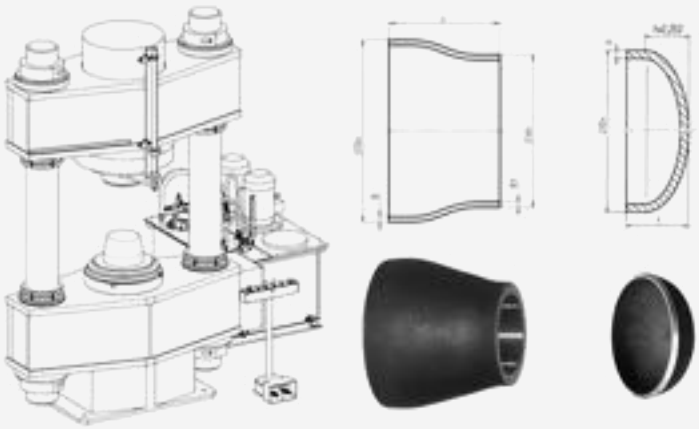
Предназначены для формовки эллиптических и эксцентричных трубных переходов методом холодной или горячей штамповки. Диапазон обрабатываемых диаметров — от 57 до 530 мм. Это высокотоннажное оборудование, развивающее усилия от 250 до 2500 тс. Конкретный тоннаж подбирается на этапе проектирования исходя из расчётного усилия формовки стали заданной марки, толщины стенки и максимального диаметра.

ТОЧНАЯ ГЕОМЕТРИЯ ТРУБНЫХ ПЕРЕХОДОВ В СЕРИЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

Оснастка построена по модульному принципу: используются типовые матрицы и сменные пуансоны под разные толщины стенок переходов. Штампы изготовлены из термообработанной легированной стали с системой направляющих колонок, исключающих перекосы и обеспечивающих соосность формуемого профиля. Предусмотрен выдвижной стол для ускоренной замены штампов.

Гидравлическая система с сервоприводом настроена на плавное нарастание усилия с возможностью регулировки скорости рабочего хода, что критично для равномерной деформации заготовки без разрывов и складок.

По требованию заказчика дополнительно проектируется и поставляется двухшпиндельный агрегатный обрабатывающий центр для чистовой обработки торцов готовых отводов после штамповки. Прессы изготавливаются в индивидуальном исполнении под конкретную номенклатуру переходов заказчика.



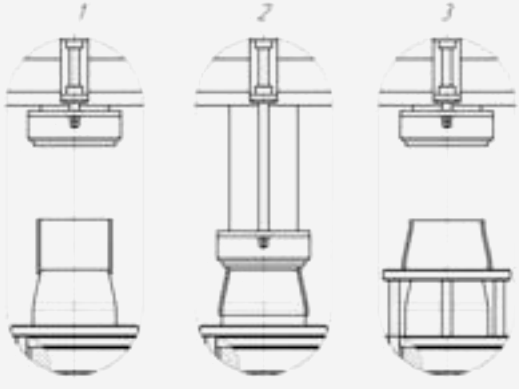


Схема процесса редуцирования

6. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА КРУТОИЗОГНУТЫХ ОТВОДОВ

Автоматизированная линия на базе гидравлического пресса предназначена для изготовления крутоизогнутых отводов методом горячей протяжки трубных заготовок по рогообразному сердечнику. Обеспечивает равную толщину стенки на всём радиусе гиба. Выпускает отводы условным диаметром от DN40 до DN500 из углеродистых, низколегированных и коррозионно-стойких сталей строго по геометрии ГОСТ 30753 и ГОСТ 17375.

ТОЧНАЯ ГЕОМЕТРИЯ ГОРЯЧЕЙ ПРОТЯЖКИ ОТВОДОВ. ЛИНИЯ ПОД КЛЮЧ С ГАРАНТИЕЙ СОБЛЮДЕНИЯ ГОСТ

В состав линии входит полный технологический цикл: ленточнопильный станок с гидрозажимом для мерной резки заготовок; вытяжной гидравлический пресс рамной конструкции (серия Гефест) с системой индукционного нагрева и установкой водяного охлаждения; комплект жаропрочных дорнов и сменных соленоидов для перенастройки на другой типоразмер; калибровочный пресс для горячей объёмной правки; двухшпиндельный агрегатный станок для подрезки торцов.

Главное преимущество — качество оснастки и сборки. Дорны изготавливаются из жаропрочной нержавеющей стали, стойкой к истиранию при температурах индукционного нагрева, и способны выдерживать разогрев более 1000 °C без потери геометрии на тысячах циклов. Дорновая оснастка проектируется и изготавливается под каждый типоразмер отвода индивидуально, с минимальной кривизной, что гарантирует получение калиброванных изделий, строго соответствующих установленным стандартам.





Для каждого типоразмера дорна подбираются эффективные соленоиды, обеспечивающие равномерный и контролируемый разогрев. Это выгодно отличает линию от предложений производителей Юго-Восточной Азии, где предложенные решения часто не достигают требуемых ГОСТом геометрических параметров. Система направляющих колонн и силовых замков исключает перекосы при протяжке. Линия требует парка дорогостоящей сменной оснастки под каждый диаметр и толщину стенки. Модульный принцип поставки, применяемый в проектах Гидропресс, позволяет заказчику стартовать с минимальным набором матриц и дорнов, докупая или изготавливая оснастку по мере расширения номенклатуры.





7. СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ

Гидропресс проектирует и изготавливает специализированные гидравлические прессы высокой тоннажности любой сложности строго по техническому заданию заказчика. Разработка начинается с чертежа детали или узла, подлежащего прессованию. На этом этапе оцениваются требуемая производительность, условия работы и критичные параметры процесса.

ГИДРОПРЕСС — ЭФФЕКТИВНОЕ РЕШЕНИЕ ВАШЕЙ ЗАДАЧИ

На этапе проектирования конструкторы Гидропресс просчитывают 3D-модель методом конечных элементов, моделируя условия работы пресса под нагрузкой. Это позволяет выявить зоны концентрации напряжений, оптимизировать металлоёмкость станины и гарантировать жёсткость конструкции до начала изготовления.

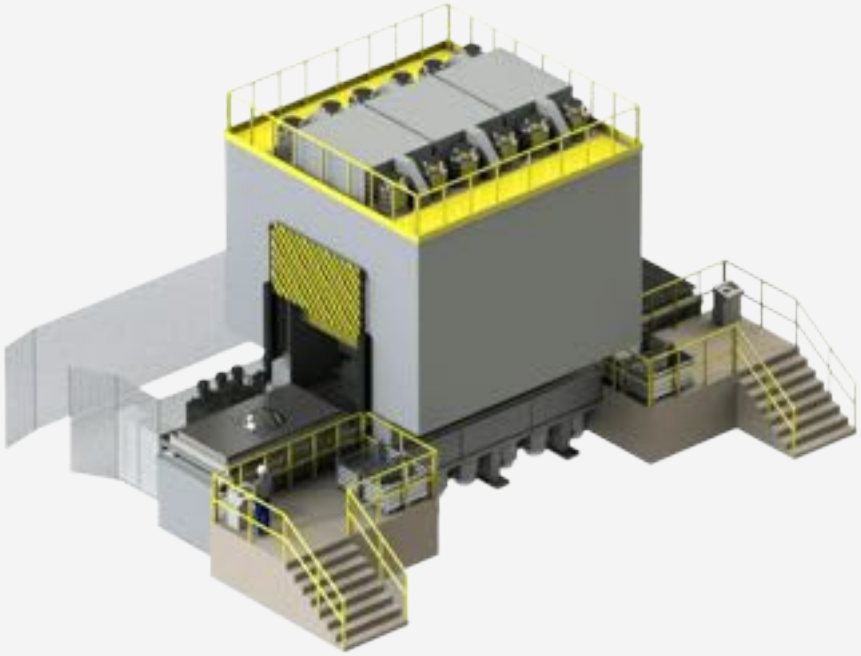
Одновременно разрабатывается специализированное программное обеспечение под конкретную задачу пресса с возможностью последующего расширения функционала без замены базовой автоматики.

Под задачу подбирается или проектируется оснастка, рассчитываются габариты станины, оптимальная энергоэффективность, скорость и диапазон усилий. Компоновка предлагается на базе типового решения, если оно адаптируемо, либо в виде специализированного пресса.

Специализированное исполнение не всегда удорожает проект: отказ от избыточных универсальных функций даёт более компактную машину с меньшим ходом и сниженной мощностью, что часто экономичнее и выгоднее покупки универсального оборудования.









Среди реализованных проектов:

- автоматический штабелер для форм МДФ;
- пресс для производства алюминиевых лейнеров промышленных металлополимерных газовых баллонов;
- специализированный пресс для правки толстостенной брони, гидравлическая ванна для анисептирования пиломатериалов и много других проектов.

Каждый проект — это оснастка, спроектированная одновременно с прессом, и гарантированная совместимость узлов. Итог — точно адаптированный пресс, обеспечивающий стабильную повторяемость параметров каждого цикла.

14

8. РЕМОНТ И МОДЕРНИЗАЦИЯ КРУПНОТОННАЖНОГО ОБОРУДОВАНИЯ С ГИДРОПРИВОДОМ

Гидропресс, помимо выпуска нового оборудования, выполняет ремонт и модернизацию крупнотоннажных гидравлических машин. В перечень обслуживаемой техники входят экструзионные и ковочные прессы, гидравлические установки, прессы для технологических сред, вальцы, прокатные станы и иное оборудование с гидроприводом.

МОДЕРНИЗАЦИЯ — РАЗУМНАЯ АЛЬТЕРНАТИВА НОВОМУ ОБОРУДОВАНИЮ.

Ключевое преимущество — опытная команда инженеров-конструкторов, механиков, наладчиков, такелажников и слесарей-сборщиков. Это позволяет быстро и глубоко разбираться в документации любой сложности, а при её отсутствии — восстанавливать логику работы узлов, выявлять уязвимые зоны и проводить качественную диагностику прямо на объекте. Мы работаем комплексно: анализируем техдокументацию, разрабатываем дополнительные узлы и предлагаем не просто ремонт, а перевод оборудования на современные энергоэффективные решения.

В ходе модернизации выполняем перевод на сервопривод с индивидуальным масляным гидроприводом взамен систем на водной эмульсии, замену цилиндров и установку современных высоконагруженных уплотнений, восстанавливаем корпусные детали (расточка, наплавка), усиливаем или заменяем силовые элементы станин, при необходимости укрепляем фундаменты. Внедряем автоматизацию и системы контроля усилия там, где это экономически оправдано. Итог — восстановление и улучшение паспортных характеристик оборудования.

Собственное конструкторское бюро и производственная база позволяют не копировать изношенный узел, а проектировать конструктивные улучшения под актуальные задачи. Если базовые элементы машины ещё не исчерпали ресурс, ремонт с модернизацией становится разумной альтернативой полной замене. График работ выстраивается так, чтобы минимизировать время вывода оборудования из эксплуатации.





Примеры реализованных проектов:

- Модернизация 22-этажного гидравлического пресса польского производства усилием 5 000 тс.
- Модернизация прессовой линии усилием 5 000 тс для деревообрабатывающего предприятия с усилением силовых элементов и заменой гидравлики.
- Модернизация автоматической линии ламинации ДСП под новый формат: изменение толщины и ширины плиты, адаптация всех участков под любую ширину.
- Ремонт и модернизация экструзионного пресса усилием 5 000 тс с полной заменой гидравлики, внедрением сервоприводов и автоматизации.
- Ремонт прокатного стана с добавлением реверсивного режима и системы нагрева.

Всё оборудование — от проекта до монтажа — выполняется силами одного подрядчика. Гидропресс — эффективное решение вашей задачи.





ЗАМЕТКИ

Решение ваших задач

ООО "Гидропресс"
Республика Беларусь, г. Полоцк,
Свободная экономическая зона "Витебск"

Контактные телефоны:
Тел: +375 (29) 711-99-99
Тел/Факс: +375 (214) 77-40-36
Электронная почта: press@gidropress.by
www.gidropress.by