

- Новая серия фитингов CAST
- Морозостойкие рукава
- Правила упаковки и советы по приемке груза
- Как правильно выбрать промышленный рукав

- Новинки оборудования от компании OP
- Новая продукция - минизаправки
- Специальное предложение на Tubomatic V159
- Мастерская по ремонту РВД H-POINT

Выпуск №8 | ноябрь 2012



ЭЙЧ News

БЫТЬ В КУРСЕ ПОСЛЕДНИХ СОБЫТИЙ

Тел.: + 7 (812) 702 12 42 | www.hydravia.ru



Представляем руководителя отдела оптовых продаж – Шипова Вячеслава Борисовича.

Вячеслав Борисович работает на руководящих должностях более девяти лет. Последнее место работы – ООО «Стройметиз» - крупнейший оптовый игрок на рынке машиностроительных метизов Северо-Западного региона.

Наша компания находится на этапе качественного рывка вперед. Мы ставим себе высокие цели и сложные задачи и делаем все для их достижения. Это невозможно сделать без четко отлаженных процессов внутри компании, без полного понимания работы этих процессов всеми сотрудниками, работающими на всех должностях в нашей компании. Это основная и, наверное, самая сложная из всех задач, поставленных перед нами. Акцент делается на совершенствовании всех внутренних процессов

и четком следовании сотрудниками правил, процедур и инструкций.

Основной упор в росте продаж делается на активном продвижении сбыта качественной продукции. С 2013 года, мы планируем увеличить состав коммерческого департамента компании в 2 раза.

В 2013 году мы начнем активное продвижение продаж нашей компании через дилеров по некоторым видам продукции в регионах.

Продвижение дилерской стратегии построено на поэтапном увеличении взаимных обязательств между дилером и нашей компанией, постепенно превращая наши отношения в партнерские, увеличивая поддержку друг друга. Дилерская стратегия будет завязана на этапы развития дилера. Каждый этап соответствует присвоению дилеру соответствующего статуса: «Авторизованный дилер», «Региональный дилер», «Дистрибьютор».

Мы намереваемся начать ввод в действие нашей программы с двух видов продуктов: оборудования производства OP S.r.l (Италия) и пластиковой и текстильной защиты производства Safoplast OY (Финляндия), эксклюзивными дистрибьюторами которых является наша компания.

Качественное увеличение продаж невозможно без ввода новых видов продукции. В ближайшие годы ими станут промышленные рукава и соединения, оборудование для перекачки топлива, масел и смазок, крепеж для трубопроводов, гидравлические трубки. Обо всех этих видах продуктов мы расскажем вам в этом и последующем номерах газет.

ПРОДУКТ МЕСЯЦА

Фитинги TRAKTOR уже успели оценить сотни российских потребителей. Как и любая другая продукция фитинги DK Traktor отвечают всем требованиям, которые мы предъявляем к качеству. Отсутствие дефектов геометрии, соблюдение технической совместимости с фитингами, муфтами CAST и TIEFFE, качественное гальваническое покрытие, соответствие международным стандартам – это не все преимущества, которые характеризуют эту продукцию.

До октября 2012 года мы завершали процесс тестирования, а с 01.11.12 мы получили возможность снизить на 15% цены на фитинги DK Traktor за счет размещения годового заказа на производстве.

Отличительной особенностью этих фитингов, помимо качества, является также и маркировка. Специальный логотип наносится на каждый фитинг который мы производим. Все фитинги предлагаются к продаже вместе с муфтой, что исключает возможность неправильного подбора муфты. Весь ассортимент фитингов упаковывается в картонные коробки с логотипом нашей компании либо без него по желанию заказчика.

В следующем году мы планируем расширять ассортимент. До февраля 2013 года в классе BASIC будут представлены все типы фитингов.



НОВАЯ СЕРИЯ ФИТИНГОВ CAST - ОСОБЕННОСТ

CAST® С 2012 года компания Гидравия начала поставки в Россию новой серии фитингов 80.., которые были разработаны итальянской компанией CAST S.p.A. В этой статье мы расскажем вам об отличительных особенностях новой серии и ее преимуществах.

Как мы знаем, ранее компания CAST использовала фитинги серии 70.., которые являлись аналогом фитингов и муфт других производителей и ничем качественно от них не отличалась. С течением времени и для удовлетворения все возрастающих требований к качеству продукции со стороны покупателей специалисты компании разработали новую серию фитингов. Серия 80.. полностью заменила ранее использовавшуюся серию и с февраля 2012 года старая серия 70.. больше не производится.

В новой серии С4 представлены обжимные муфты двух типов, но с измененной системой уплотнения:

- С зачисткой наружного слоя рукава
- Без зачистки наружного слоя рукава

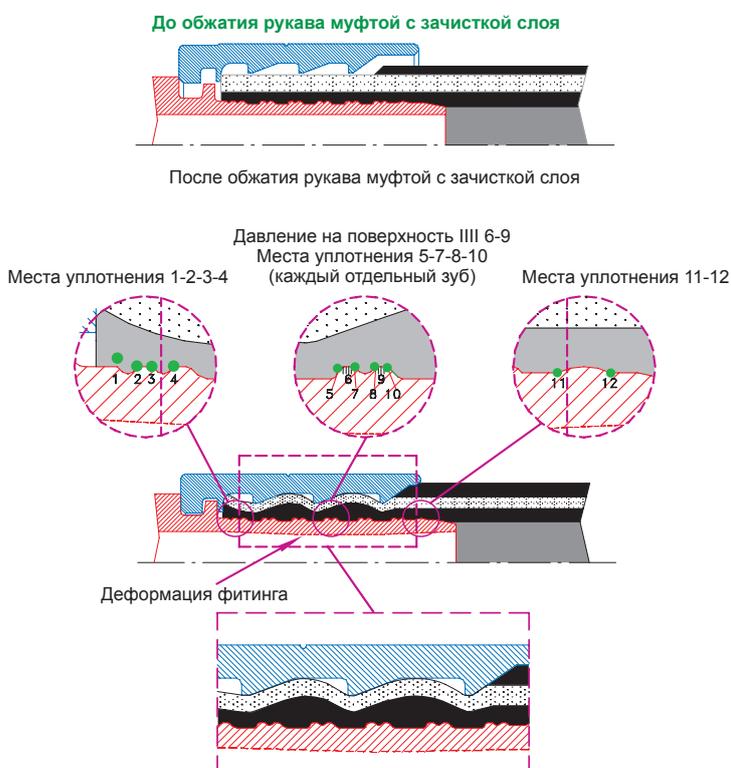
➤ Принципы уплотнения в новой серии с зачисткой наружного слоя, и без зачистки:

1. Компания CAST изобрела специфическую «хвостовую часть» фитинга, которая во взаимодействии с муфтой при ее опрессовке образует мощный клинкерный зажим, который позволяет выдерживать большие динамические нагрузки в процессе работы рукава (динамическая герметичность при высоком давлении (максимальное рабочее давление +25/33%) согласно UNI EN ISO 1402 и UNI EN ISO 6803);

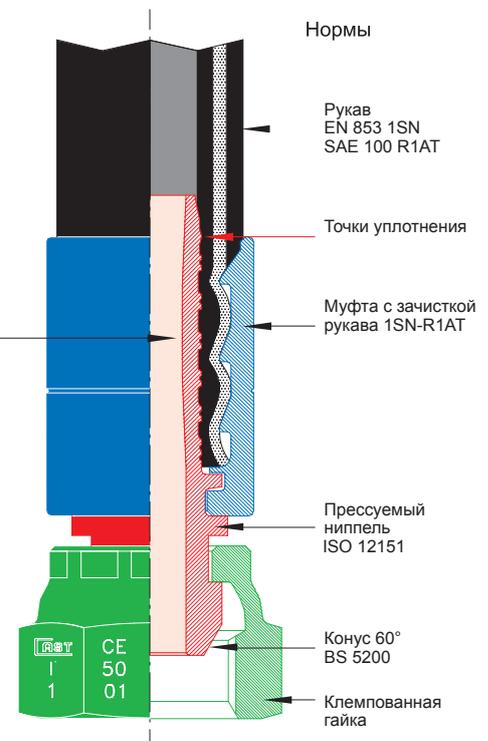
2. Уплотнение по принципу «метал-метал» при взаимодействии с наружным слоем металлической оплетки либо навивки;

3. Увеличение количества точек сопряжения (уплотнения) между фитингом и муфтой;

4. Уменьшенные размеры соединения (муфты и фитинги), что приводит к уменьшению веса конструкции.



Система соединения фитинга с рукавом

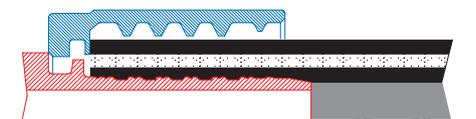


➤ Отличия новой серии 80.. от предыдущей серии 70..

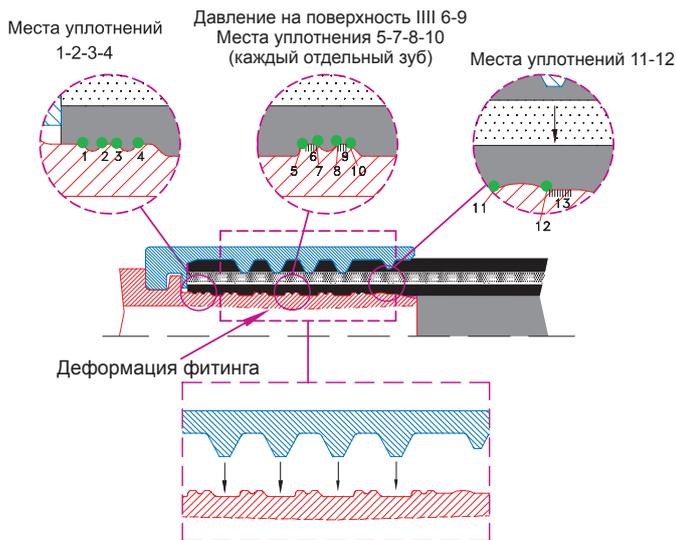
- Геометрия «хвостовой части» фитинга и муфт
- Длина «хвостовой части» фитинга и муфт
- Размеры ключа (на некоторых фитингах)
- Параметры опрессовки фитингов

И, ИЗМЕНЕНИЯ, ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТЬ

До обжатия рукава муфтой без зачистки слоя



После обжатия рукава муфтой без зачистки слоя

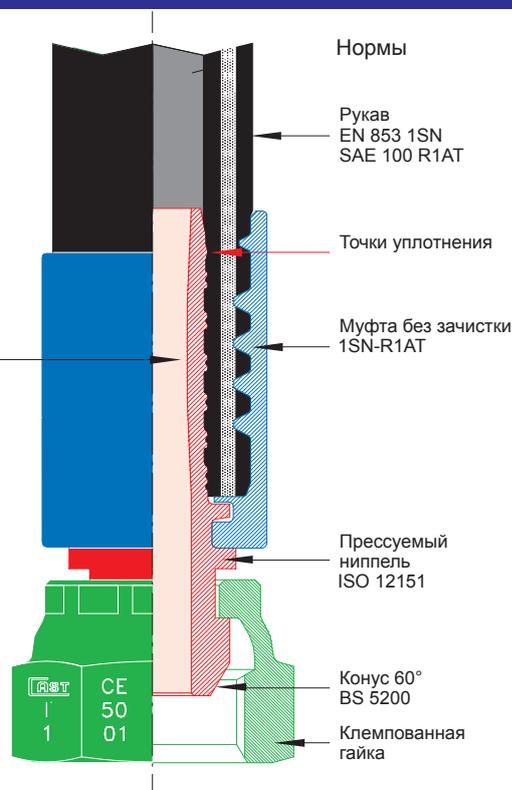


Система соединения фитинга с рукавом

Деформация фитинга

Информационный код

- **CAST** : Лого производителя:
- T : Завод
- 1 : Год производства
- CE : Сделано в Европе
- 50 : Тип стали
- 01 : Жаропрочность стали

**Геометрия хвостовой части:**

В отличие от 70.. хвостовая часть 80.. принципиально изменила свою форму. Главное, это изменённые риски сопряжения с фитингом. Так же как и фитинг форму изменила и внутренняя часть муфты. Это позволило добиться по каждому из ребер 4-х точек уплотнения (удержания), вместо обычных двух или трех.

Длина хвостовой части:

Сократив длину фитинга и муфты, производитель, тем не менее, гарантирует полную совместимость новой серии с удлиненными фитингами и муфтами. Это обеспечивает специальная конструкция окончания фитинга, которая при опрессовке не прорезает рукав под давлением и изгибом до минимально допустимого:

Таким образом, Вы можете использовать фитинги серии 70.. и 80.. в любых комбинациях друг с другом, не опасаясь за проблемы при использовании рукава после опрессовки.

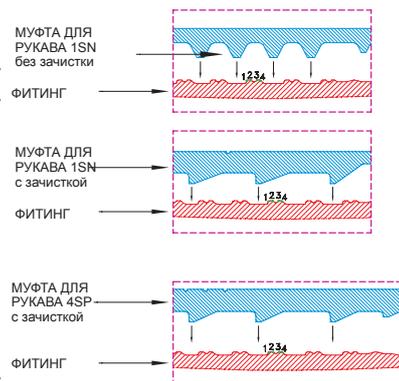
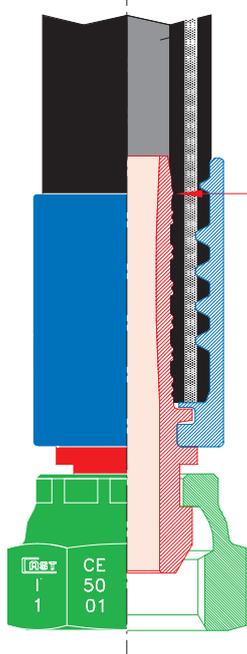
Контроль качества:

Система контроля качества соотносится со стандартом UNI EN ISO 9001, сертификатом (№90/940), выпущенным аттестованным центром RINA, признаваемым IQNET на европейском уровне.

Тестирование компонентов:

Кроме контроля размеров во время производства для фитингов Каст проводятся выборочный контроль готовой продукции, степень затяжки, испытания на устойчивость, проверяется сопряженность частей.

Продолжение на странице 4



Продолжение

По запросу покупателей контроль производства и приемочный контроль выпускают сертификаты о проведенных испытаниях: контроль размеров и проверка геометрической точности, статическая герметичность при низких и высоких давлениях, динамическая герметичность при высоком давлении (максимальное рабочее давление +25/33%) согласно UNI EN ISO 1402 и UNI EN ISO 6803.

Фактор безопасности составляет 4:1 предполагая статическую нагрузку и температуру, указанную в стандартах EN 853, EN 856, EN 857, SAE J517, ISO 12151.

При любых обстоятельствах новая серия 80.. полностью взаимозаменяема с серией 70.., а также с фитингами других производителей, предварительно одобренных ООО «Гидравия». Единственное отличие в использовании новых муфт серии 80.. – новые параметры опрессовки, которые представлены в новом каталоге CAST C4 2012.

| фитинги 70 серии | | |
|------------------|-------------------|---------------------------|
| | прочие фитинги | фитинги с накидной гайкой |
| ø tube | l хвостовой части | l хвостовой части |
| 3/16 | 29 | 30 |
| 1/4 | 32,5 | 33,5 |
| 5/16 | 33 | 34 |
| 3/8 | 34 | 35 |
| 1/2 | 38 | 39 |
| 5/8 | 41 | 42 |
| 3/4 | 46 | 47 |
| 1 | 61 | 62 |
| 1.1/4 | 67 | 68 |
| 1.1/2 | 75,5 | 76,5 |
| 2 | 84 | 85 |

| фитинги 80 серии | | |
|------------------|-------------------|---------------------------|
| | прочие фитинги | фитинги с накидной гайкой |
| ø tube | l хвостовой части | l хвостовой части |
| 3/16 | 25,5 | 26,5 |
| 1/4 | 28,5 | 29,5 |
| 5/16 | 29 | 30 |
| 3/8 | 30 | 31 |
| 1/2 | 33 | 34 |
| 5/8 | 36 | 37 |
| 3/4 | 40 | 41 |
| 1 | 54,5 | 55,5 |
| 1.1/4 | 62 | 63 |
| 1.1/2 | 70,5 | 71,5 |
| 2 | 79 | 80 |

МОРОЗОСТОЙКИЕ РУКАВА

Рукава высокого давления – это важный элемент гидравлической системы. Зимой, когда температура окружающего воздуха ниже нулевой отметки вам необходимо использовать рукава другого типа так же, как водители используют зимнюю резину.

Наша компания предлагает вам использовать рукава, изготовленные из особого состава резины, которые предназначены для использования зимой. Их суще-



ственным отличием от стандартных рукавов является использование пластификаторов при подготовке резиновой смеси. Это значительно смягчает резину, делает ее более эластичной и понижает температуру стеклования. Все эти качества позволяют при низких температурах сохранить эластичность рукава, продлить его срок эксплуатации. Все рукава под торговыми марками Dunlop Hypercold, Dunlop Superforest, Verso Antarctic могут использоваться при температурах до -55 °С, а рукава и Powermaster Frost до -50 °С. Важно, что все морозостойкие рукава можно использовать и при высоких температурах окружающего воздуха.

Все рукава распределены по трем классам, в соответствии с их качественно-ценовыми характеристиками: Professional - Dunlop, Standatd - Verso Basic - Powermaster Frost. Важно, что все морозостойкие рукава можно использовать при высоких температурах окружающего воздуха.

Сегодня мы поставляем морозостойкие рукава следующих типов: 2SN, 2SC, 3SK, 4SH. Все представленные рукава можно использовать со всеми стандартными типами фитингов любых производителей. Для вашего удобства мы выпустили специальную брошюру с параметрами опрессовки всех основных производителей фитингов.

Каждый из представленных рукавов имеет необходимые сертификаты, соответствует Европейским стандартам, прошел многоуровневую проверку как на производстве, так и при поступлении к нам на склад.



СОВЕТЫ ПО ПРИЕМКЕ ГРУЗА И ПРАВИЛА УПАКОВКИ

В связи с возникающими проблемами в ходе транспортировки по вине транспортных компаний мы предлагаем осуществлять приемку груза в четком соответствии с настоящими правилами, а также публикуем фотографии надлежащей упаковки продукции, произведенной на нашем складе.

На сайте www.hydravia.ru, в разделе "клиентам", мы опубликовали документ, где подробно описали правила упаковки продукции на складе. Зная правила эти правила, вы всегда сможете контролировать работу транспортной компании и в случае выявленных нарушений, предъявлять обоснованные претензии. Наша компания давно разработала стандарты упаковки. С 2012 года мы бесплатно упаковываем все грузы в термоусадочную пленку, что уменьшает риск повреждения товара в процессе транспортировки. Кроме того, сборка продукции осуществляется с использованием метода двойного контроля, который позволил снизить на 65% количественные расхождения.

Рекомендации по приемке груза

➔ До получения груза запросите информацию о количестве мест и способах упаковки продукции, общем весе продукции. Эта информация может быть предоставлена по запросу, либо отправлена автоматически на электронный адрес, указанный, как контактный.

➔ Перед непосредственной приемкой груза внимательно ознакомьтесь с накладной транспортной компании, в которой должен быть указан вес продукции и количество мест.

➔ Проверьте количество мест и сверьте с данными отправителя.

➔ Проверьте качество упаковки каждого из полученных мест.

➔ Произведите обязательный перевес продукции и сравните с данными из накладной транспортной компании, а также с данными из накладной нашей компании, вложенной в последнее место отгрузки в случаях

- повреждения любого из мест.
- если место отгрузки упаковано не липкой лентой нашей компании либо место переупаковано
- если у вас вызывает подозрение качество упаковки.

➔ В случае расхождения в весе либо количестве мест необходимо вызвать представителя транспортной компании для составления акта о приемке с указанием разницы в весе и составлении описи вложения для определения отсутствующего товара и подтверждения суммы убытка.



КАК ВЫБРАТЬ ПРОМЫШЛЕННЫЙ РУКАВ



В прошлом номере газеты мы рассказали вам о появлении в нашем ассортименте промышленных рукавов Альфагомма. В статье мы кратко познакомили вас со всеми типами промышленных рукавов, рассказали о их применении.

В этой статье мы вновь поднимаем тему промышленных рукавов, где подробно расскажем вам об основных типах и видах рукавов, конструктивных особенностях, методах производства.

Общая информация

В отличие от рукавов высокого давления, которые служат для передачи энергии посредством гидравлической жидкости, промышленные рукава используются, как правило, для транспортировки каких либо материалов как сухих, так и жидких, а также газов. Например, доставка бетонной смеси из резервуара на стройплощадку.

Промышленные рукава обычно рассчитаны на невысокое давление, а ассортимент фитингов к ним более узок и не отличается таким же разнообразием типов присоединений, как для гидравлических рукавов. Преимущество промышленных рукавов заключается в их узкой специализированности и оптимальной приспособленности для транспортировки определенных жидко-

стей или полужидких сред, смесей, воздуха, газов и прочее. Для получения максимальной отдачи и максимальной продолжительности срока службы промышленных рукавов, использовать их следует именно для тех специализированных целей, для которых они были разработаны. Однако, кратко описанное назначение рукавов не является, конечно, полной и исчерпывающей информацией. В информации о назначении указывается обычно та область применения, для которой какой-либо определенный рукав подходит лучше всего. Например, если написано, что, определенный рукав предназначен «для разлива топлива из заправочных колонок», это не означает, что этот рукав нельзя использовать и для перекачки топлива в других обстоятельствах. Назначение рукава пишется исходя из наиболее частого примера использования.

Основные типы и виды рукавов

Промышленные рукава делятся по сферам применения и по конструкции. По конструкции промышленные рукава делятся на напорные и напорно-всасывающие.

В основном все они имеют текстильную оплетку но напорно-всасывающие имеют еще и металлическую или пластиковую спираль, предназначенную для того чтобы при разряжении (вакууме) рукав не

сжимался и проходное сечение не менялось.

По сферам применения, рукава распределяются на ряд больших групп: абразивные (для сыпучих, сжиженных и жидких материалов и продуктов), для воздуха и газов, в том числе сжатого воздуха, для воды и пара, масло-бензостойкие, для химической промышленности, для шахтной промышленности, также специальные рукава для доков, судов и нефтегазодобывающей промышленности.

В каждой группе есть подгруппы.

Абразивные рукава предназначены для транспортировки жидких и воздушных смесей с твердыми частицами, а также различных сыпучих продуктов. Абразивные рукава различают по назначению: для сухих сыпучих материалов, для сыпучих пищевых продуктов, для пескоструйных работ, для штукатурки и для бетона.

Рукава для воздуха и газов подразделяются на рукава для вентиляции, газосварки, сжатого воздуха и воздуха с высокой температурой.

Рукава для воды и пара подразделяются на рукава для сельскохозяйственного применения, для охлаждения в сталелитейной промышленности, пожарные рукава, рукава для горячей воды и пара и пищевые рукава.

Масло-бензостойкие рукава – это одна из самых востребованных групп в которую входят рукава для автомобильных топливных магистралей, для перекачки топлива и минеральных масел в/из цистерн, для топливозаправочных станций, для наземной заправки воздушных судов и универсальные рукава.

Рукава для химической промышленности могут быть универсальными по применению. Они подбираются по таблице химической стойкости, приведенной в каталоге промышленных рукавов.

Рукава для шахтной промышленности подразделяются на те же сферы применения, но отличаются составом материалов, которые не накапливают статическое напряжение и стойки к возгоранию.

Во всех группах по сферам применения есть рукава напорные и напорно-всасывающие. Также в некоторых группах есть специальные гофрированные рукава, имеющие меньший радиус изгиба, чем аналогичные с жесткими стенками.

Подбор рукавов

Каждый промышленный рукав должен быть подобран в соответствии с условиями их использования.

Чтобы правильно выбрать рукав, необходимо знать следующие



данные:

1. Размер рукава (I.D. – внутренний диаметр, O.D. – наружный диаметр)
2. Длина рукава
3. Рабочее давление и разрывное давление
4. Рабочая среда, которая будет проходить через рукав (если это химия или нефть, то нужно знать концентрацию)
5. Температурные режимы (минимум, максимум)
6. Гибкость (там, где это важно)
7. Концевые соединения (если

необходимы)

8. Параметры электропроводимости (если необходимо)

Конструкция рукавов

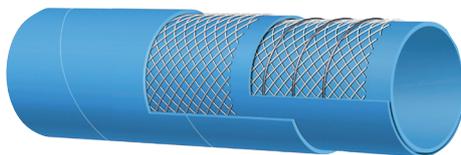
Рукава по конструкции могут быть выполнены из разных материалов, имеющих различную химическую и абразивную стойкость. В таблице приведены примеры наиболее популярных материалов для внутреннего и наружного слоя.

| Код | Материал |
|------|---|
| SBR | Бутадиен-стирольный каучук |
| EPDM | Этиленпропиленовый каучук |
| NBR | Нитриловый каучук |
| CR | Хлоропреновый каучук |
| PEL | Полиэтилен |
| PU | Полиуретан |
| ПТФЭ | Политетрафторэтилен |
| CSM | Хлорсульфированный полиэтилен |
| PA | Полиамид |
| XLPE | Сшитый полиэтилен |
| UPE | Полиэтилен со сверхвысоким молекулярным весом |
| NR | Натуральный каучук |
| BR | Бутадиеновый каучук |

Следует различать рукава по типу производства. Рукава производятся двумя методами – дорновым способом и методом экструзии.

Методом экструзии производятся рукава большой длины и небольшого диаметра, как правило, до внутреннего диаметра 35 мм. и длиной 100 метров. Производятся они бездорновым методом с синтетической оплеткой с последующей вулканизацией.

При дорновом способе производства используется жесткий дорн. В составе рукава при этом могут использоваться как текстильные, так и металлические оплетки для усиления жесткости конструкции. Все рукава напорно-всасывающие производятся только дорновым методом. Длина рукавов, произведенных дорновым методом, ограничена длиной



дорна и составляет, как правило, до 61 метров, в редких случаях до 100 метров.

Каждый рукав состоит из внутренней трубки, которая может быть как резиновой, так и пластиковой. От материала, из которого изготовлена внутренняя трубка, зависит в целом сфера применения рукава. Если рукав абразиво-



стойкий, то от толщины этой трубки зависит срок службы рукава.

Усиление рукава может быть выполнено из синтетического текстильного волокна, стальной проволоки, жесткого пластика. В качестве усиливающего каркаса может применяться стальная проволока или жесткая пластиковая спираль. Такие рукава называются напорно-всасывающими.

Наружный слой может быть изготовлен из резины, пластика или текстильных материалов. Функция наружного слоя – защищать рукав от повреждений и окружающей среды.

Также, в зависимости от сферы применения для соединения промышленных рукавов используются различные типы фитингов. Обычно фитинги фиксируются в рукаве с помощью хомутов различной конструкции, но есть рукава, которые необходимо опрессовывать. Например рукава для бетононасосов высокого давления (80-85 bar) поставляются только в опрессованном виде. При работе с бетонными смесями необходимо, чтобы внутренние стенки рукава были в одной плоскости с фитингом. Это возможно осуществить только на заводе-изготовителе рукава. Рукав для пневматических тормозов также требует обязательной опрессовки, которая делается на месте с помощью простого и недорогого опрессовочного станка.

Подробную информацию о продукции вы можете найти в каталогах наших поставщиков.



РАБОТА В КОМПАНИИ

Наша команда заинтересована в талантливых, целеустремленных и активных людях. Мы предложим вам реализовать себя и свои идеи, обеспечим вам непрерывное развитие, интересную работу, множество задач. Мы уверены, что вы оцените перспективность наших планов, а работа в динамично развивающейся компании станет для вас огромным положительным опытом. Присоединяйтесь к лидеру, присылайте свое резюме на адрес: personal@uhc-group.com

Вакансии в Санкт-Петербурге:

- Региональные менеджеры по продажам
- Менеджеры по работе с клиентами

Вакансии в Москве:

- инженеры-гидравлики;
- кладовщики-комплектовщики

Вы можете нам позвонить:
+7 812 7021241

АКЦИЯ

Закажи фитинги Cast на 1 000 000 рублей, получи бесплатную поездку в Италию с посещением нашего производства. Подробности на www.hydravia.ru

НОВИНКИ ОТ КОМПАНИИ OP

С 1 сентября прекращен выпуск станков H54 EL/ES. Ему на замену поступил в производство новый пресс H88 EL/ES. При этом сохранена цена такая же, как была на станок H54 EL/ES.

Характеристики нового станка серьезно превосходят характеристики станка H54 по диаметру обжатия, диаметру раскрытия и усилию сжатия. Новые станки оснащены новыми электронными блоками управления с системами самодиагностики.

В исполнительном механизме (опрессовочном барабане) есть значительная разница. В целом, опрессовочный барабан H88 напоминает опрессовочный барабан станка H83, но обладает двухсторонним гидроприводом (цилиндр двухстороннего действия). Также, в опрессовочном барабане предусмотрены отверстия для позиционирования патентованного компанией OP S.r.l. специального инструмента для быстрой смены кулачков, что позволяет исключить случайную поломку опрессовочных кулачков при установке в зажимные отверстия коренных кулачков.

Еще одним отличием от предыдущей модели является конструктивное изменение крепления обжимных кулачков. В станке H54 кулачки были неподвижны в горизонтальной плоскости. В станках H83, H88 кулачки подвижны как в горизонтальной, так и вертикальной плоскости. Такая конструкция опрессовочного барабана позволяет распределить нагрузку по всей плоскости коренных кулачков при опрессовке так как в этой схеме есть две поверхности скольжения, которые равномерно распределяют усилие сжатия.

Сравнительные характеристики станков H54 EL/ES, H83E EL, H88 EL/ES

| Техническая спецификация | H54 EL/ES | H83E EL | H88 EL/ES |
|-----------------------------|--|----------------------|----------------------|
| Макс. размер рукава (дюймы) | 1 1/2" 1SN 1 1/4" 2SN 1 1/4" 4SH | 1 1/2" 4SH 1" R15 | 1 1/2" 4SH 1" R15 |
| Диапазон обжима (мм) | 4 — 54 | 4 — 83 | 4 — 88 |
| Сила сжатия (т) | 130 | 135 | 135 |
| Максимальный ход (мм) | +35 | +42 | +48 |
| Напряжение питания | 400V, 50Hz, 3Ph | 400V, 50Hz, 3Ph | 400V, 50Hz, 3Ph |
| Мощность двигателя | 2,2 kW | 3 kW | 4 kW |
| Тип гидроцилиндра | двухсторонний | односторонний | двухсторонний |
| Инструмент QC Tools | опция | опция | опция |
| Тип используемых кулачков | TUB. H54 | TUB. H69 | TUB. H69 |
| Вес (кг) | 175 | 120 | 154 |



МАСТЕРСКАЯ H-POINT - НАЧНИ СВОЙ БИЗНЕС!



Первый франчайзинговый Проект мастерских по ремонту рвд Эйч-Поинт набирает обороты. Все больше число желающих становятся участниками Проекта, открывая мастерские по ремонту рукавов высокого давления в своих городах. Признаемся честно – мы не рассчитывали на столь быстрый старт, но по факту, разработанный нами Проект привлек внимание среди огромного числа франчайзинговых предложений. В начале года мы ставили для себя цель в открытии 10 мастерских, но уже сейчас перевыполнили план.

За последние три месяца открылись мастерские в девяти городах: Санкт-Петербург, Москва, Ленинградская область, Новокузнецк, Печора, Иркутск, Пенза, Екатеринбург, Иваново и это только начало.

На стадии подписания договора и согласования условий, более 7 мастерских. Ежедневно мы получаем по несколько писем с вопросами о Проекте.

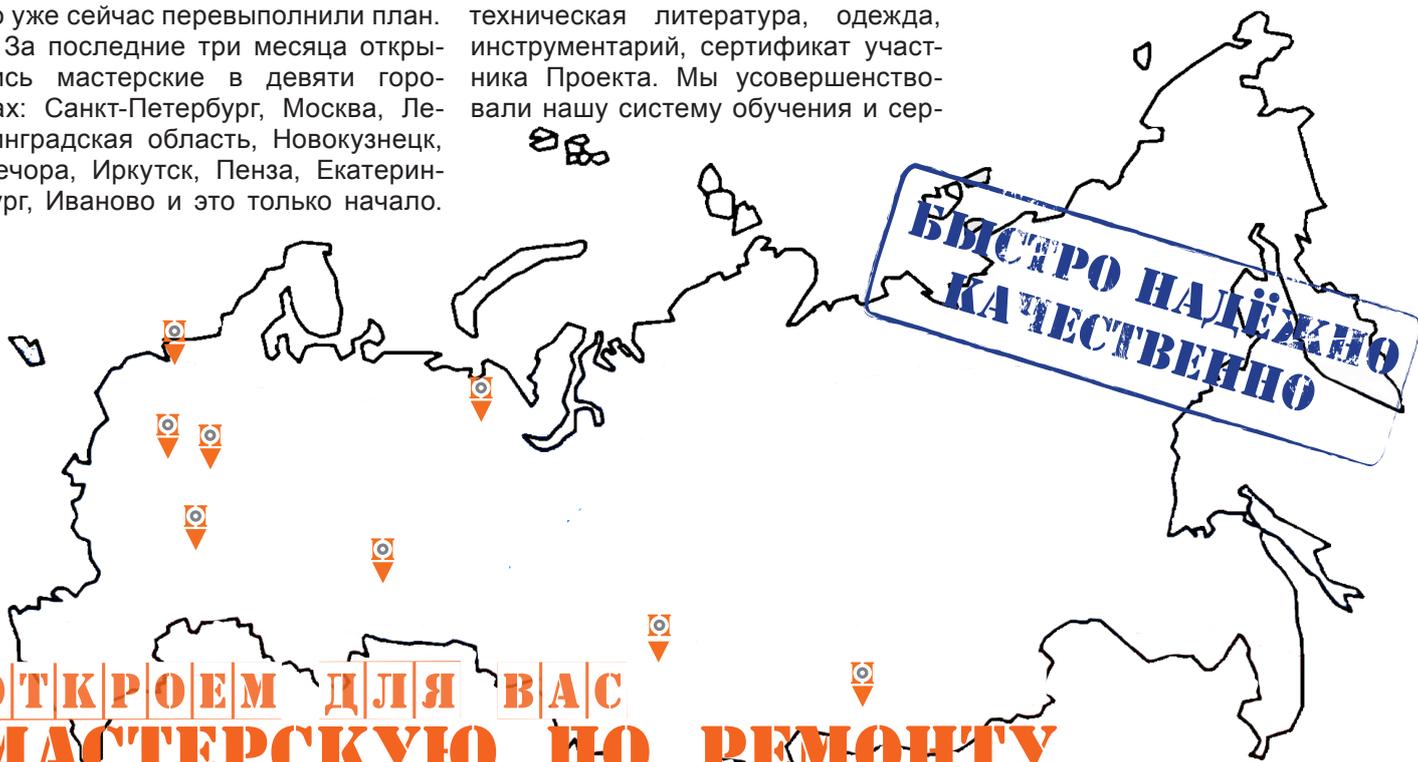
Несмотря на интерес к Проекту, мы продолжаем улучшать качество услуг. Мы существенно изменили договор, сделав его более привлекательным для клиентов. С первого сентября каждому новому участнику Проекта выдается бесплатный пакет рекламных материалов. В него входит рекламная полиграфия, сувенирная и упаковочная продукция, техническая литература, одежда, инструментарий, сертификат участника Проекта. Мы усовершенствовали нашу систему обучения и сер-

тификации, ввели бальную систему аттестации будущих франчайзи.

Мы не стоим на месте и в качестве расширения ассортимента в рамках Проекта. с 1 августа мы ввели новую продукцию - насосное оборудование для перекачки топлива и масел, а также мини заправки ведущих мировых производителей, Adam Pumps, Piusi, Meclube. В новом ассортименте представлено более 15 товарных позиций.

Безусловно мы не собираемся останавливаться на достигнутом. рекламный пакет франчайзи будет расширяться, будут появляться новые рекламные продукты помогающие вам в продвижении мастерской. Будет увеличиваться и ассортимент поставляемых товаров, давая вам возможность в увеличении прибыли за счет ввода в оборот новой и востребованной продукции.

Если вы еще не являетесь участником нашего Проекта, но он вам интересен, заполните заявку на сайте www.h-point.org или позвоните нам по телефону: + 7 812 702 1242. Мы подробно расскажем вам о Проекте Эйч-Поинт.



**ОТКРОЕМ ДЛЯ ВАС
МАСТЕРСКУЮ ПО РЕМОНТУ
РУКАВОВ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ**

СОВРЕМЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПЕРЕКАЧКИ ТОПЛИВА И МАСЛА



Современная техника требует регулярного технического обслуживания. Помимо периодических плановых технических осмотров согласно сервисным интервалам, многие узлы требуют более частого обслуживания, например узлы трения в проушинах гидроцилиндров. В большинстве случаев такие узлы достаточно проширцевать смазкой. Несвоевременность такой простой процедуры может повлечь серьезные траты на ремонт.

Оборудование итальянской фирмы MECLUBE S.r.l. для масел и консистентных смазок позволяет решить эту проблему. Модельный ряд MECLUBE охватывает широкий спектр оборудования, начиная от насосов-нагнетателей с ручным и ножным приводом, и заканчивая высокопроизводительными стационарными пневмонасосами, которые перекачивают не только различные виды масел и смазок, но и воду и топливо.

Также в ассортименте имеются мобильные платформы для смазывания с пневмонасосом, не уступающие по производительности и удобству использования ни ручным смазочным устройствам, ни мощ-

ным промышленным насосам.

Помимо периодической смазки, любая техника требует заправки топливом. Но как заправить, например, тяжелый гусеничный экскаватор? Ведь он не может подъехать к обычной бензоколонке. Как правило, строительная, автодорожная, сельскохозяйственная, карьерная и лесозаготовительная техника используется вдали от стационарных АЗС. Организовать заправку топливом, а также замену или доливку масла поможет мобильное заправочное оборудование фирм PIUSI S.p.A и ADAM PUMPS S.p.A. С их помощью можно обеспечить отпуск горюче-смазочных материалов без оператора, при этом, обеспечить полный контроль.

Данное оборудование позволяет при невысоких единовременных затратах реализовать полноценную частную АЗС, в том числе с полным контролем расхода горюче-смазочных материалов и иметь сведения о выдаче ГСМ каждому потребителю. В модельном ряде предлагаются варианты с производительностью от 40 до 200 литров в минуту, с питанием 12-24-220-380 В - с широким ассортиментом аксессуаров (пистолеты, рукава, фитинги, фильтры и счетчики).

Помимо мобильных АЗС, возможно организовать и компактные стационарные АЗС на территории автотранспортных предприятий и ведомственных организациях.

В линейке продуктов PIUSI S.p.A и ADAM PUMPS S.p.A есть и проверенные временем «бюджетные» решения. Это заправочные блоки с механическими счетчиками, работающие от автомобильных аккумуляторов напряжением 12 и 24 Вольт, а также от сети 220 В, имеющие малый вес (от 7,5 кг) и производительность до 90 л/мин.

Рассмотрим пример организации мобильной АЗС. На объекте, удаленном от стационарной АЗС ведутся строительные работы с привлечением техники, работающей на дизельном топливе. Это могут быть тракторы, экскаваторы, подъемные краны, грузовики и другая техника, требующая периодической заправки топливом. Везти гусеничный трактор на стационарную АЗС накладно, а заливать топливо подручными средствами не экологично, и, бывает, опасно. Кроме того, это не позволит производить учет топлива. На таких объектах удобнее использовать, например, стандартные двухсотлитровые бочки и закупать топливо по оптовым ценам у операторов. Вместо крышки на бочку устанавливается бочковой или переносной мобильный заправочный комплект, который оснащен телескопической трубкой для забора топлива из бочки, насосом с двигателем с питанием 12/24/220/380 В на выбор, счетчиком литров (он может быть как механическим, так и цифровым), подающим рукавом и заправочным пистолетом.

Это лишь один из способов организации заправки топливом на примере строительной техники. Аналогичным образом можно применять это оборудование и в сельском хозяйстве, дорожном строительстве, добывающих отраслях, на лесозаготовках, одним словом, там, где техника работает на значительном удалении от стационарных автозаправочных станций.

НОВОСТИ

Новостной блок компании Гидравия – информация, которой можно доверять!

1 Компания Гидравия выпустила печатную версию каталога таблиц для опрессовки муфт для рукавов высокого давления. В каталог вошли данные по производителям арматуры, наиболее широко представленным в России и странах ближнего зарубежья – Cast S.p.A, Tieffe S.p.A, IMM Hydraulic S.p.A, Manuli S.p.A, Veba S.p.A, Vitillo S.p.A.

С помощью этого каталога, вы сможете оперативно подобрать параметры для опрессовки рукавов высокого давления. Цены, а также

Таблицы для опрессовки обжимных муфт для РВД



H-POINT

наличие каталогов на складе, вы можете узнать в отделе продаж нашей компании.

2 В течение двух месяцев на нашем сайте проводился опрос, где мы спрашивали: «Готовы ли вы доплачивать 10 рублей за дополнительную упаковку вашего груза?». Более 80% опрошенных ответило положительно. Тем не менее мы решили не взимать плату за дополнительную упаковку и с 1.10.12 данная услуга будет предоставляться бесплатно.



3 Компания OP S.r.l, благодаря оптимизации производственного процесса выпуска опрессовочных станков моделей H83E EL и H88 EL/ES, добилась су-

щественного снижения расходов за счет унификации некоторых узлов станков. Это позволило снизить итоговую стоимость оборудования для конечных потребителей станков H83E EL более чем на 15%.

4 Компания Parker Hannifin Corporation купила в июле 2012 года компанию PIX Transmissions Ltd. (Индия). В планы Parker входит участие в конкуренции на среднем и низком ценовом сегменте, а данная покупка является частью этой стратегии. По всей вероятности, в ближайшее время на рынке РФ появится экономичная версия рукава Parker, что, несомненно, усиливает позиции нашей компании в связи со снижающимся качеством продукции конкурентов.

5 Сегодня у вас появилась еще одна возможность узнать больше о нашей компании. С сентября 2012 года мы делаем электронную рассылку последних новостей. Если вы хотите получать по электронной почте новостной блок, пришлите запрос на адрес marketing@hydravia.ru, и мы включим ваш адрес в список рассылок.

ВОПРОС/ОТВЕТ



В нашу компанию поступил вопрос относительно опрессовочного станка Tubomatic H130 EL.

В ходе эксплуатации у нас возникли сомнения в правильности работы опрессовочного станка Tubomatic H130 EL. Основная ёмкость, где находится гидравлическое масло, сильно нагревается.

- Марка используемого масла Shell Corena S3R - 46.
- Объем бака 97 литров.
- Режим работы - прерывистый 6-8 часов (две смены) остановки по 5-15 мин.
- Диаметр обжимных колец от ДУ20 - 80(AISI 304 L-30 мм), толщина стенок от 1.2 - 1.6 мм.
- Температура нагрева основной ёмкости – + 64 °С
- Температура нагрева асинхронного двигателя – + 44 °С

Ответ:

Станок Tubomatic H130 является высокопроизводительным оборудованием.

Для увеличения производительности, в оборудовании установлен двойной гидравлический насос. Это вызывает увеличенную рабочую температуру. Нормальная рабочая температура для данных станков от 30 до 65 °С. При повышении температуры масла выше + 65 °С необходимо остановить работу на 30 минут.

Если нагрев оборудования критичен, мы предлагаем заменить насос на менее производительный по потоку. Это уменьшит скорость сжатия/разжатия и приведет температуру масла к 30-45 °С.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРЕДЛОЖЕНИЯ

Количество товара на складе ограничено.

SPECIAL OFFER

СТАНОК TUBOMATIC V159 СО СКИДКОЙ 20%.

Тubomatic V159ES - это промышленный пресс. По своим характеристикам V159ES превосходит предыдущие модели и способен опрессовать как 6-и оплеточные рукава высокого давления диаметром до 2" 1/2, так и промышленные рукава до 4". Благодаря узкой опрессовочной голове вы без труда сможете обжимать концы труб с большими фланцами, а также опрессовать соединения с углом в 90°. Tubomatic V159ES подойдет для организации серийного производства рукавов высокого давления.

Основные характеристики:

- новые пластины скольжения не требующие смазки;
- новое электронное управление с цветным сенсорным дисплеем;
- новый бесшумный насос;
- "функция 6 часов" для наилуч-

шей фиксации кулачков при опрессовке рукава;

- наличие узкой опрессовочной головы, позволяет обжимать концы рукавов с большим фланцем, а также 90° соединения.

В комплект поставки входит:

- педаль
- 22 комплекта кулачков
- быстросъем
- деревянная коробка для безопасной транспортировки



20% скидка

ОПРЕССОВОЧНЫЙ СТАНОК ДЛЯ АВТОМОЕК VERSO VS 12M



32 400 руб.

Лучшая цена месяца!

Опрессовочный станок VS12 M

Опрессовочный станок Verso VS12 M подходит для опрессовки рукавов для автомоек, тормозных рукавов и гидравлических рукавов с внутренним диаметром до 1/2". Благодаря простой конструкции и небольшому весу, этот опрессовочный станок мобилен и легок в обращении.

Краткая техническая характеристика

| | |
|-----------------------------|------|
| Опрессовка угловых фитингов | 1/2" |
| Макс. Ø рукава (1SN/2SN) | 1/2" |
| Макс. Ø раскрытия, мм | 67 |
| Ручной привод | |

Преимущества станка:

- Калибровка параметров опрессовки.
- Интегрированные кулачки.
- Привод: цилиндр двойного действия, ручная помпа.
- Максимальное давление ручного насоса: 700 Bar.
- Возможность для обжатия фитинга с углом 90°
- Возможность установки пневмопривода с давлением 5.5 - 7 Bar (80-100 PSI).
- Возможность установить кулачки для опрессовки препрессованных фитингов, а также рукавов для фреона, термопластиковых рукавов.