

- Трубные соединения и фитинги CAST
- Новые продукты VERSO™
- Рекомендации по проушке рукавов

- Преимущества организации опрессовочного участка
- Набор для обслуживания станков
- Изменения в правилах отгрузки продукции

Выпуск №16 | сентябрь 2015

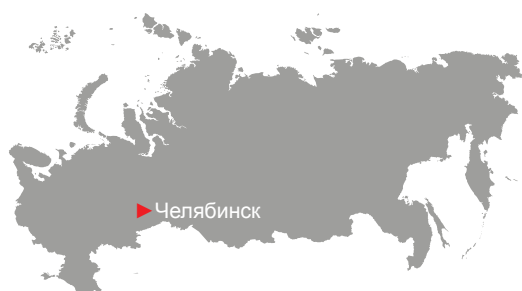
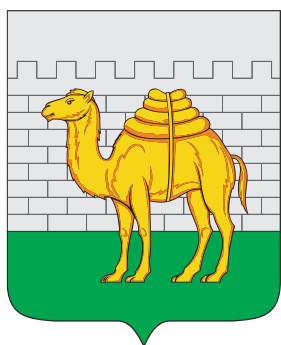


ЭЙЧ NEWS *Журнал*

БЫТЬ В КУРСЕ ПОСЛЕДНИХ СОБЫТИЙ

Тел.: + 7 (812) 702 12 42 | [www.hydravia.ru](http://www.hydravia.ru)

## ОТКРЫТИЕ СКЛАДА



**В** прошлом выпуске мы сообщали об открытии филиала нашей компании в Челябинске. Команда филиала под руководством Вадима Цыля активно взялась за развитие региона, и всего через три месяца мы готовы объявить об открытии склада, и переезде в новый офис.

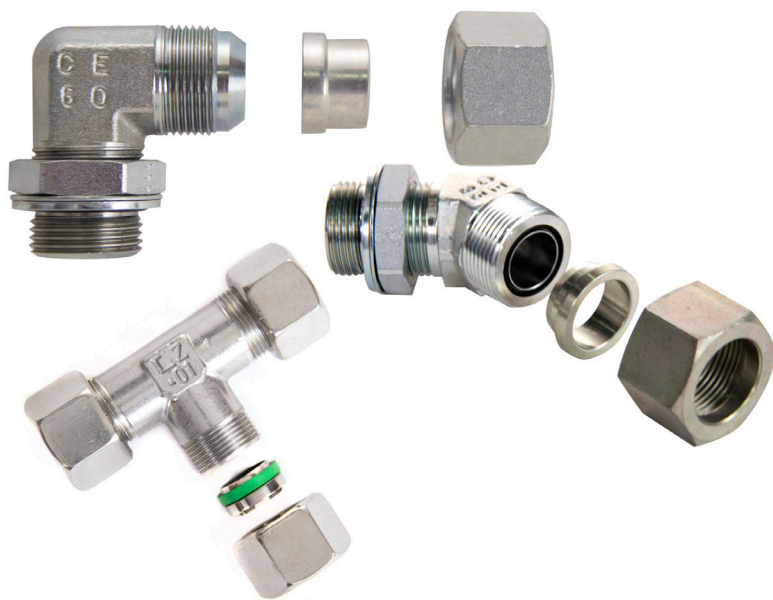
300 м<sup>2</sup> – именно такую площадь занимает новый складской комплекс и офисные помещения. На складе представлены самые популярные типы продукции: рукава, фитинги, быстроразъемные соединения, защита, и многое другое из нашего ассортимента. В ближайшее время склад будет укомплектован для закрытия всех потребностей как существующих покупателей, так и потенциальных партнеров.

Открытие склада в Челябинске позволит нам наладить поставки крупным и средним оптом в регион и близлежащие области. На складе пока не предусмотрена линия оборудования, что является основным отличием нового склада от уже существующих в Санкт-Петербурге, Москве и Мурманске.

Офис и склад расположены в Тракторозаводском районе города, имеющем хорошую транспортную доступность, недалеко от автодороги "Меридиан".

- Обширный перечень продукции в трех классах - для оптимального соотношения цена-качество по каждому продукту
- Низкие цены на весь ассортимент
- Высокие стандарты обслуживания
- Эксклюзивное представительство девяти европейских брендов
- Гарантийное и сервисное обслуживание
- Обучение при покупке линии оборудования
- Каталоги и техническая информация на русском языке

## ТРУБНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ И ФИТИНГИ CAST



### Что такое фитинги производства CAST S.p.A.?

Эти гидравлические фитинги и трубные соединения обеспечивают максимально устойчивое соединение вне зависимости от того, какую гидравлическую жидкость вы используете, при условии соблюдения номинального давления. Фитинги и трубные соединения CAST в зависимости от условий работы делятся на три группы:

- ▶ LL – Extra Light Series, экстремально легкая серия. Такие соединения подходят для низкого и среднего рабочего давления до 100 бар.
- ▶ L – Light Series, легкая серия. Эти фитинги предназначены для применения со средним давлением в системе до 500 бар.
- ▶ S – Strong (Heavy) Series, тяжелая серия. Фитинги этой серии успешно применяются в тяжелых условиях, например, при высоких температурах, с максимальным давлением 800 бар.

Фитинги CAST также производятся с опцией в виде типов колец или гаек – кольца В3 и В4. Кольцо В3 позволяет быстро собрать гидравлическую систему, избежав приварки, развальцовки и

распределения на три потока. В процессе закручивания гайки кольцо В3 деформируется, и врезается в гидравлическую трубу. Образуются две канавки, первая из которых обеспечивает водонепроницаемость и предотвращает раскручивание кольца. Вторая канавка отвечает за баланс всего соединения.

Кольцо В4 используется только в легкой и тяжелой сериях. Когда система из фитинга, кольца, гайки и трубы собрана, плоское уплотнение упирается в вершину головы фитинга. Механическое давление, сжимая уплотнение, увеличивает его диаметр, в результате чего уплотнение заполняет резьбу гайки, фиксируя ее. При разборе трубного соединения уплотнение возвращается в исходный размер.

### Как разобраться в системе артикулов CAST

Артикулы фитингов CAST, как правило, состоят из шести цифр. Первая цифра определяет, к какому стандарту относится фитинг:

- 1 – DIN
- 2 – JIC
- 3 – BSP
- 4 – ORFS

- 5 – Клапаны
- 6 – DIN Гайка с упорной проволокой
- 8 – Фитинги для рукавов

К примеру, если вы заказываете артикул 103515, то это будет трубное соединение стандарта DIN 2353. Вторая цифра определяет материал, из которого изготовлено изделие. Трубные соединения и фитинги CAST производятся из углеродистой или нержавеющей стали. Для приобретения изделий из углеродистой стали выбирайте артикулы с «0», например, 103515, а для нержавеющей стали – «1», например, 113515.

Третья и четвертая цифры отвечают за конфигурацию соединения. Так, трубное соединение с артикулом 103515 – это прямое соединение. «38» – это 90° соединение, «39» – Т-образное, «40» – крестовое, и т.д. Пятая и шестая цифры задают размер фитинга. Указываемые номера не соответствуют размеру DASH, а являются порядковой величиной, назначенной каждому размеру.


В дополнение к этому у покупателя есть возможность заказать отдельно корпус, соединение в сборе с гайкой и врезным кольцом В3, или фитинг в сборе с гайкой и врезным кольцом В4. Различие в артикулах выглядит следующим образом:

- ▶ 103515 – соединение в сборе с гайкой и врезным кольцом В3
- ▶ 103515.1 – Корпус
- ▶ 103515.4 – фитинг в сборе с гайкой и врезным кольцом В4.

Врезные кольца CAST В3 и В4 взаимозаменяемы со всеми фитингами стандарта DIN 2353. Прямые соединения вытачиваются из прутков, что повышает уровень их надежности, а для производства 45°, 90°-градусных, угловых, Т-образных и крестовых соединений используетсяковка. Фитинги из углеродистой стали имеют рабочую температуру в диапазоне от -20° С до +120° С, в соответствии со стандартом ISO 8434, в то время как температурный диапазон фитингов и соединений из нержавеющей ста-

ли составляет от  $-60^{\circ}\text{C}$  до  $+200^{\circ}\text{C}$ , также в соответствии с ISO 8434. Фитинги CAST сертифицированы такими всемирно известными организациями, как RINA, Lloyds и DNV. Сотрудники компании CAST S.p.A

постоянно улучшают качество и исследуют возможности своей продукции. Регулярные инспекции сертифицирующих организаций только подтверждают приверженность компании к производству качественной

продукции и неуклонное соблюдение требований ISO 9001. Покупая и используя продукцию CAST вы можете быть уверенными, что работаете с лучшими продуктами на рынке гидравлики. 

## НОВИНКА В КЛАССЕ STANDARD – БРС VERSO™

### Быстроразъемные соединения торговой марки VERSO™

Множество гидравлических систем не может обойтись без быстроразъемных соединений (БРС), которые обеспечивают прочное и быстрое соединение трубопроводов. От надежности соединения этих технологических цепочек часто зависит не только сама работа оборудования, но и безопасность работающих на нем людей.

#### Назначение и виды БРС

Быстроразъемные соединения служат для соединения технологических трубопроводов, и их конструкция должна обеспечивать возможность быстрой установки и снятия с промышленного оборудования. Для этого они оборудуются специаль-

ми механизмами защелкивания и соответствующими клапанами.

В промышленности быстроразъемные соединения находят свое применение при таких операциях, как:

- Литье металлических изделий, в том числе литье под давлением;
- Подача или заправка водородом и другими газообразными смесями под давлением;
- Подача красок и лаков;
- Работа в низкотемпературных условиях;
- Для подключения пневматических инструментов;
- Соединение шлангов в любых контурах высокого давления.

Существуют БРС следующих видов:


- На защелках;
- Скручивающиеся;
- Плоские;
- Шариковые.

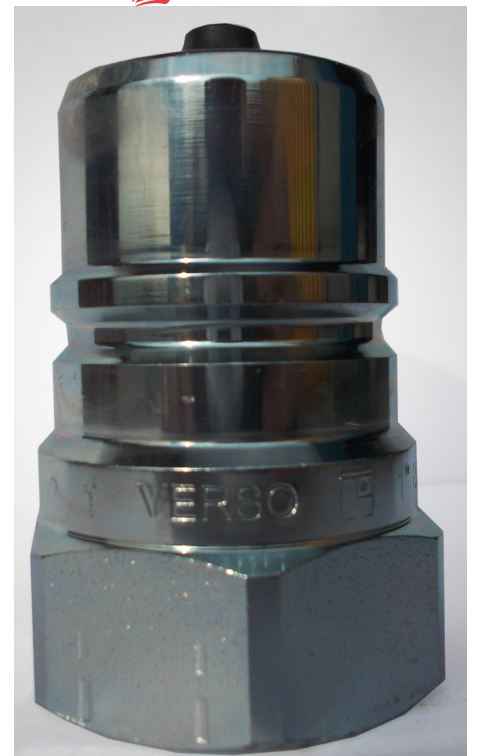
Они могут быть разных размеров, в зависимости от диаметра соединяемых рукавов.

Быстроразъемные соединения торговой марки VERSO™ представляют собой соединительные элементы для шлангов, которые относятся к классу STANDARD.

БРС от VERSO™ выпускаются в двух самых продаваемых типах:

- ISO A;
- FLAT FACE.

Получить консультацию по продукту вы можете в нашем отделе продаж. 



## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОЧИСТКЕ РУКАВОВ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ И ТРУБОПРОВОДОВ



**В** последнее время множество исследований и статей поднимают вопрос о необходимости фильтрации масла и других гидравлических жидкостей. Все они сходятся в одном – для достижения оборудования максимальной производительности, гидравлические жидкости должны быть чистыми, и без посторонних примесей. Но что случается с чистым маслом, циркулирующем по загрязненной системе? Удивительно, но сравнительно мало внимания уделяется вопросу чистоты самих гидравлических линий. Более того, наиболее частый комментарий, который мы слышим от наших покупателей – «новый рукав по определению чистый!». К сожалению, это не так. Еще на производстве рукав подвержен загрязнению, и при транспортировке дистрибьютеру, а затем и конечному потребителю, ситуация только ухудшается:

- ➔ Смазка, которой обрабатывается оправка на заводе – никогда не очищается после изготовления;
- ➔ Нарезка рукава для опрессовки оставляет внутри резиновую пыль;
- ➔ После опрессовки отколотые частицы арматуры попадают в рукав;
- ➔ В незапечатанную концевую арматуру готового изделия попадают бытовая грязь и пыль мастерской, то же самое происходит при транспортировке в грязном контейнере или машине. К тому времени, как готовый рукав устанавливается на

технику, количество посторонних загрязнителей способно испортить даже самое чистое масло. Жесткие гидравлические трубки не исключение. Гибка, развальцовка и снятие фасок оставляют как видимые, так и микроскопические частицы на внутреннем слое трубы, которые могут повредить детали высокой точности на оборудовании. Чтобы этого не происходило, производители рекомендуют придерживаться следующих технологий по прочистке гибких и жестких трубопроводов.

### **Рукава высокого давления:**

При отрезке рукава высокого давления с помощью болгарки или циркулярной пилы выделяется большое количество тепла. Под его воздействием резиновая пыль и частицы металла от оплеток приклеиваются к внутреннему слою рукава. Именно поэтому очень важно прочистить рукав сразу после отрезки, пока отходы процесса отрезки не застыли в рукаве.

Снарядами системы продувки рукавов Ultra Clean рукав прочищается сразу после отрезки и до установки концевой арматуры. По всей длине рукава снаряд запускается сначала с одной, а потом и с другой стороны. Такой метод позволяет продувать рукав в самом начале, там, где с отрезом рукава соприкасается насадка пистолета. После опрессовки фитингов следует таким же образом продуть рукав еще раз – этим вы очистите готовое изделие от частиц ме-

талла, которые могут попасть в рукав в процессе опрессовки.

Также для запуска снарядов в рукав рекомендуется использовать чистый сухой воздух. После продувки рукава следует воспользоваться термопластиковыми заглушками для предотвращения попадания в рукав бытовых загрязнений.

### **Использованные рукава и трубы в сборе:**

В случае поломки рукава или трубы, необходимо полностью очистить их от остатков масла. Отсоедините рукав от системы, и продуйте его сухим воздухом, чтобы избавиться от остатков гидравлической жидкости. Затем продуйте рукав три-четыре раза, теперь с использованием снарядов, подходящих по размеру и типу. Визуально оцените степень очистки. Повторите процесс продувки до тех пор, пока все загрязнения не будут удалены с внутренней поверхности рукава. Если после интенсивной прочистки на снарядах остаются кусочки резины или металла, возможно, рукав придется заменить. Как правило, это признак низкого качества или изношенности резинового покрытия.

### **Трубы**

В тех случаях, когда требуется отрезка гидравлической трубы, с ее концов должны быть сняты фаски до использования продувной системы. Если в трубе наблюдаются следы ржавчины, сварочного шлака или другой коррозии, можно снача-

ла несколько раз воспользоваться абразивным снарядом для очистки поверхности. После этого следует продуть трубу с использованием специальной насадки и снарядов для труб.

Если необходима развальцовка – ее следует производить до продувки системы. В этом случае нужно воспользоваться насадкой JIC, чтобы тщательно прочистить развальцованную часть. При использовании специальных фитингов, для которых

требуется обжатие, продувку также рекомендуется проводить после всех манипуляций. Специальным снарядом для труб можно удалить смазочные материалы, жир или масло.

### Трубопроводы

Для очистки всех типов труб из углеродистой стали мы рекомендуем применять шлифовальные или абразивные снаряды. При необходимости такие снаряды можно использовать несколько раз – до прихода в негод-

ность. После нескольких запусков шлифовального или абразивного снаряда, следует продуть трубопровод обычным снарядом для труб, чтобы убрать остатки загрязнений или предыдущих снарядов. Обычный снаряд можно пропитать химическим ингибитором коррозии, который, в свою очередь, будет равномерно распределен по всей внутренней поверхности трубопровода. ▲

## ОБРАТНЫЕ КЛАПАНЫ ОТ КОМПАНИИ CAST



Используются для предохранения различного оборудования трубопроводных систем от гидравлических ударов или протечек, относятся к виду предохранительной арматуры, в зависимости от конкретной марки могут быть с подъемным или поворотным затвором. Обратные клапаны – продукт высокого класса точности, седло клапана шлифованное, допускает использование уплотнительных колец. Производитель – компания CAST, Италия. Товары отвечают требованиям международных стандартов DIN B4 (ISO 8434-1 / DIN 2353). В зависимости от конкретной модели, обратные клапаны могут изготавливаться из:

➤ Углеродистых сталей обыкновенного качества. Применяются при рабочих температурах от  $-40^{\circ}\text{C}$  до  $+120^{\circ}\text{C}$ .

➤ Легированных нержавеющей сталей. Могут работать в химически

агрессивных средах, рабочие температуры от  $-60^{\circ}\text{C}$  до  $+200^{\circ}\text{C}$ .

Обратный клапан CAST обеспечивает движение жидкости только в одном направлении. При понижении давления ниже регламентного минимума, клапан герметично перекрывает трубопровод, чем исключает риски поломки сложного оборудования или протечек. Закрытие клапана происходит под воздействием пружины или силы тяготения, чем выше разница давлений, тем больше сила прижатия. Конкретные технические характеристики арматуры CAST подбираются с учетом условий эксплуатации трубопроводов.

Обратные клапаны CAST могут выдерживать давление 100-400 атм., монтируются на трубопроводах с условным диаметром 6-42 мм.

Уплотнение соединения корпуса эластомерное, резьба параллельная или конусная под углом  $24^{\circ}$  и  $60^{\circ}$ . Есть модели с развальцовкой под углом  $37^{\circ}$ . Тип наружной резьбы BSP,

NPT и BSPT. У нас всегда в наличии на складах широкий ассортимент обратных клапанов с различными техническими характеристиками – каждый покупатель сможет выбрать для себя оптимальный вариант с учетом эксплуатационных характеристик трубопроводов, и установленного специального оборудования.

Компания CAST – это известный во всем мире производитель трубопроводной арматуры. Наличие современного оборудования и профессиональных кадров гарантирует высокое качество и безопасность использования изделий. Производство компании сертифицировано по стандарту ISO 2001:9001.

### Преимущества клапанов компании CAST:

- Длительный срок эксплуатации;
- Минимальными затратами на периодический технический уход. Клапаны работают в автоматическом режиме, после монтажа не требуется выполнение специальных работ по регламентному обслуживанию;
- Универсальность использования. Арматура может работать в различных средах, с различными показателями температуры и давления;
- Широкий ассортимент. Большой выбор моделей позволяет производить монтаж трубопроводных систем как промышленного, так и бытового назначения.

Все изделия имеют сертификаты соответствия качеству, заявленные характеристики полностью отвечают фактическим показателям. ▲

## ПРЕИМУЩЕСТВА ОРГАНИЗАЦИИ ОПРЕССОВОЧНОГО УЧАСТКА

**В** современном мире компании стараются выбрать оптимальную стратегию развития и сокращения издержек. Наш рынок предлагает множество вариантов решения данной задачи. Один из них – это создание на базе предприятия своих сборочных и обслуживающих производственных подразделений.

Обычная практика европейских крупных сборочных производств основана на наличии двух поставщиков по всем видам комплектующих в пропорции 80% к 20%, основного и альтернативного. Многие из них отдадут на аутсорсинг поставку большей части комплектующих для гидравлических систем.

В России же рынок готовых изделий не может раскрыть свой потенциал из-за множества факторов, таких, как отсутствие хорошо организованных крупных компаний по опрессовке РВД, большие расстояния между производствами, отсутствие или недостаточный контроль за качеством закупаемых комплектующих, а также частая смена поставщиков комплектующих и несоблюдение стандартов технологии опрессовки. Поэтому многие крупные производители техники предпочитают производить рукава высокого давления на собственном участке по сборке рукавов. Это связано с несколькими причинами:

1. Риски непоставки в срок и срыва плана производства всегда тем выше, чем дальше от процесса производства находится поставщик готовых изделий.
2. Ошибки в планировании и отсутствие контроля за качеством опрессовки не всегда можно перенести с помощью санкций на поставщика, но в любом случае объем этих санкций не сможет покрыть убытки от простоя конвейера и потерю деловой репутации компании.
3. Рукава высокого давления могут использоваться не только в производственном цехе, но и в испытательных лабораториях, в качестве опытных образцов. Это необходимо при разработке новой техники, модернизации устаревших моделей, проверке качества и работоспособности выпускаемых моделей.
4. Изменившиеся планы производства не всегда могут быть поддержаны поставщиком, подписавшим спецификацию на поставку конкретного количества рукавов и не всегда имеющим возможность быстро адаптироваться к изменениям потребностей предприятия. По назначению (крепежная, ходовая, специальная)
5. Возможности производственного предприятия в поиске альтернативных предложений для снижения себестоимости продукции всегда выше, когда идет поиск стандартных комплектующих для изготовления рукавов, нежели когда выбирается поставщик уже готовых изделий.
6. Экономия от сокращения затрат на закупку комплектующих вместо готовых изделий будет столь существенной, что позволит не только содержать цех по

опрессовке, но и в будущем получить источник дополнительной прибыли.

Организация участка позволяет производителю оперативно изготавливать РВД любой длины и типа, тем самым сокращая затраты и ускоряя процесс производства. Наконец, это может стать самостоятельным бизнесом не только по обеспечению собственного производства, но и по продаже ремонтных комплектов готовых рукавов высокого давления другим предприятиям.

Для оптимизации затрат важно правильно выбрать поставщика оборудования и комплектующих. Фитинги делятся на два больших класса: предпрессованные и двухчастные. Оборудование, применяемое для каждого класса фитингов, предполагает разный уровень навыков оператора и имеет свои конструктивные особенности, например, станки для производства рукавов высокого давления с предпрессованными фитингами не могут работать с двухчастными, и наоборот. Это накладывает определенные ограничения на выбор и замену





Компаниям, заинтересованным в оптимизации своей работы мы предлагаем:

поставщика комплектующих, так как поставщиков предпрессованных фитингов на рынке гораздо меньше, и они могут диктовать свои условия. Тогда так выбор поставщиков двухчастных фитингов гораздо больше, и всегда есть возможность подобрать вариант, наиболее соответствующий запросам предприятия в данный момент.

Более того, двухчастные фитинги значительно дешевле предпрессованных за счет сокращения одной технологической операции, и при хранении позволяют рациональнее использовать складские площади, т.к. одна и та же муфта может использоваться с разными фитингами.

Наша компания может поставлять как предпрессованные, так и двухчастные фитинги и оборудование к ним. Помимо широкого ассортимента и одного из самых больших складов гидравлики в Европе, в нашей компании введен строгий входной контроль качества: всю продукцию больше 1" мы пересчитываем вручную, а для фитингов до 1" используем весовой контроль. Также мы проводим выборочные проверки на соответствие стандартам качества полученных партий продукции.

На российском гидравлическом рынке мы зарекомендовали себя как компания, предлагающая качественные товары и услуги своим партнерам и клиентам. Многолетний опыт работы и долгосрочные партнерские отношения с лучшими мировыми производителями гидравлических комплектующих позволяют нам оперативно реагировать на изменения рынка и потребности клиентов.

1. Модернизацию уже имеющегося оборудования. В рамках этой программы предоставляется рассрочка в рублях на 12 месяцев и специальные цены на комплектующие.
2. Создание линии опрессовки с нуля. В этом случае мы предоставляем рассрочку платежа в рублях на 12 месяцев и обучение сотрудников на базе нашей компании, либо непосредственно на рабочих местах.
3. Продажу оборудования с последующим возмещением его полной стоимости за счет дополнительной скидки на закупку комплектующих. При покупке линии оборудования на каждый заказ комплектующих предоставляется скидка в размере определенного дополнительного процента от стоимости оборудования. Таким образом, через некоторое время стоимость оборудования полностью компенсируется.
4. Безвозмездное предоставление оборудования при достижении и выполнении договоренности об определенном минимальном объеме закупки комплектующих в месяц.

ООО «Гидравия» осуществит поставку, монтаж, пусконаладку, бесплатное обучение сотрудников Завода правильной технологии опрессовки РВД. В дальнейшем, мы можем проводить обучение специалистов Завода в случае их ротации за небольшую плату (бесплатно в некоторых случаях), в рамках ежемесячного обучения участников франчайзингового проекта.

В любом случае, организация производственного участка – это выгодно со всех точек зрения. Наша компания подтверждает этот тезис организовав более 1000 производств за период с 2004 по 2015 годы. Профессионализм в подборе оборудования, обучение, низкие цены, рассрочки платежа, лизинг, немедленная поставка, поставка комплектующих впоследствии с са-

мого крупного склада в России, техническая поддержка – это многое то, что мы Вам можем предложить.



## НОВОСТИ ОДНОЙ СТРОКОЙ

**1** На склады Санкт-Петербурга, Москвы и Челябинска поступил рукав 2PWC POWERPAC

**2** Компания Гидравия приняла участие в XXI-й международной выставке MiningWorld Central Asia 2015, проходившей в Алматы с 16 по 18 сентября

**3** Снижение цены на резьбовые БРС STUCCHI серии VR

**4** Обновлен сайт ООО "Объединенная Гидравлическая Компания". Посетите новый сайт по адресу [www.uhc-group.com](http://www.uhc-group.com)

Или воспользуйтесь QR-кодом



**5** На нашем сайте размещен новый мини-каталог по промышленным рукавам торговой марки POWERMASTER™



# О СОВМЕСТИМОСТИ МУФТ И ФИТИНГОВ CAST С РУКАВАМИ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ

**В** нашу компанию обратился покупатель с претензией к качеству фитингов Cast.

Покупатель утверждал, что фитинги Cast некачественные, так как муфта прорезает наружный слой рукава, что и приводит к появлению течи.

Мы отправили тестовые образцы используемых муфт и рукавов высокого давления в г. Казальграссо, Италия, для проверки в тестовой лаборатории компании-производителя используемых фитингов Cast.

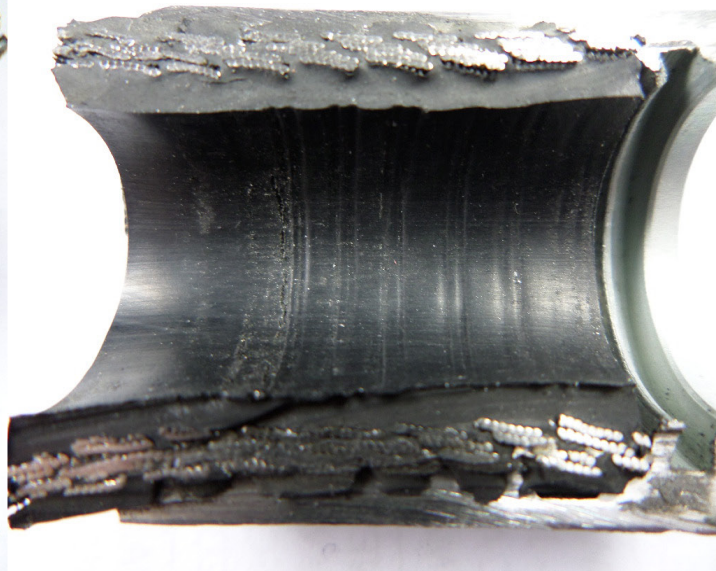
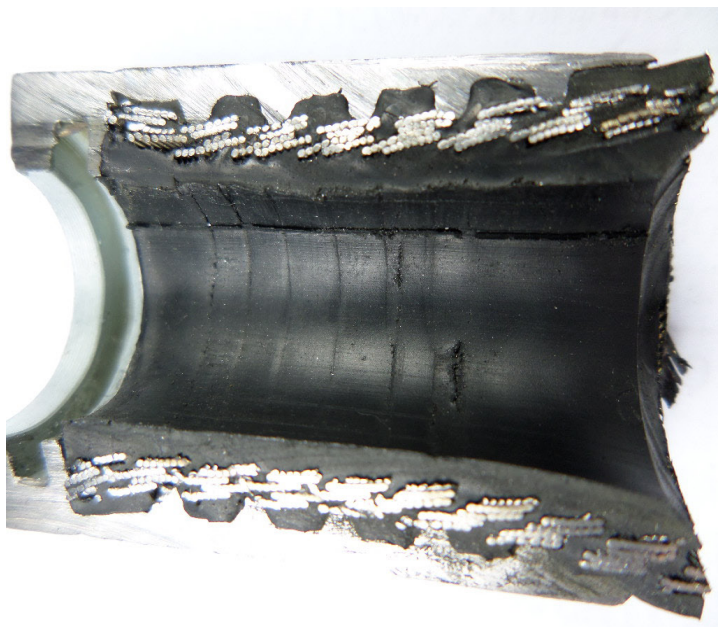
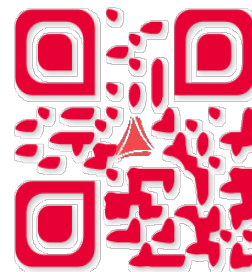
Получив предоставленные образцы, инженеры компании Cast опрессовали рукава фитингами 70 и 80 серий. Хвостовики обоих типов (тип серии 70 и тип серии 80) врезались в рукав. На фотографии можно увидеть, что хвостовик фитинга 80-й серии прорезал рукав несколько сильнее, чем должен был.

Испытав те же фитинги в сборе с рукавами Semperit, инженеры не выявили признаков чрезмерного разрезания ни для хвостовиков 70-й, ни

для хвостовиков 80-й серии. Несмотря на упомянутое повреждение внутреннего слоя тестируемого рукава, в сборе с фитингом и муфтой он исправно работал, что подтверждается импульсными испытаниями, которым подвергли четыре образца. По результатам этих испытаний все соединения после 167 000 ударов не давали течи ни в области фитинга, ни в теле рукава. Испытания были остановлены после 167 900 циклов из-за разрушения одного рукава – он разорвался по середине. Стандартом EN853, по которому изготавливаются рукава такого типа, предусмотрено не менее 200 000 циклов при испытаниях. Согласно стандарту EN853, все импульсные испытания проводились при температуре 100° C при давлении, равном 133% максимального рабочего давления, и, таким образом, в условиях, превышающих по нагрузке максимально допустимые значения. ▲

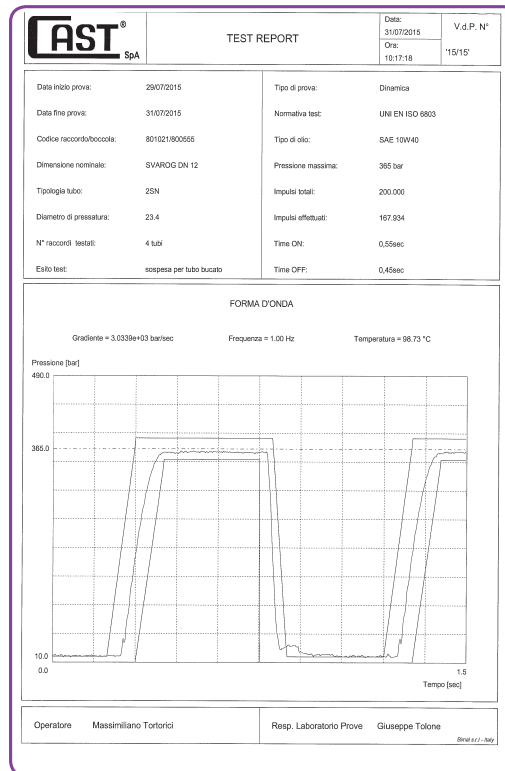
CAST <sup>SA</sup>	VERBALE DI PROVA	V.d.P. n° 16/16
	M34	folgio 1 di 2
Codice / edizione disegno : 800555+801021+2SN DN 12 SVAROG		
Denominazione : tubo flessibile 2SN		
<b>Oggetto :</b> La prova viene eseguita per: <input type="checkbox"/> Verifica interna <input checked="" type="checkbox"/> Altro : Verifica incisione nel sottostrato segnalata da cliente		
<b>Tipo di Prova :</b> <input type="checkbox"/> Resistenza ciclica secondo norma UNI EN ISO 19879 <input checked="" type="checkbox"/> Resistenza ciclica secondo norma UNI EN ISO 8803 <input type="checkbox"/> Resistenza alla pressione di tenuta statica secondo norma UNI EN ISO 19879 <input type="checkbox"/> Resistenza alla pressione di tenuta statica secondo norma UNI EN ISO 1402 <input type="checkbox"/> Resistenza alla pressione statica a scoppio secondo norma UNI EN ISO 19879 <input type="checkbox"/> Resistenza alla pressione statica a scoppio secondo norma UNI EN ISO 1402 <input type="checkbox"/> Dispersione <input type="checkbox"/> Chiusura <input type="checkbox"/> Sovracciusura <input type="checkbox"/> Pressatura <input type="checkbox"/> Altro :		
<b>Dati prova :</b> • Pressione nominale raccordo (PN) 315 bar • Pressione nominale tubo flessibile (PN) 275 bar • Pressione di prova di resistenza ciclica 365 bar Numero di cicli 200 000 Temperatura olio 100 °C • Pressione di prova di tenuta statica - • Pressione di prova statica a scoppio (BP) - • Fattore di sicurezza (Fs) - • Coppia di serraggio - • Diametro di pressatura 23.4 • Codice tubo flessibile / boccia 2SN DN 12 Svarog / 800555 • Dimensione nominale DN12 - 1/2 • Numero provini testati 4 tubi • Altro :		
<b>Modalità di prova :</b> <input checked="" type="checkbox"/> Prova di resistenza ciclica per raccordi e tubi flessibili: Il test viene eseguito alla pressione di prova con una frequenza di 1 Hz. Il numero di cicli e la temperatura è quella riportata nei dati prova Esito prova : <input type="checkbox"/> Positiva <input checked="" type="checkbox"/> Negativa (buco tubo) <input type="checkbox"/> Prova di tenuta statica e statica a scoppio combinata per raccordi: 1. La pressione viene incrementata in modo regolare fino a raggiungere il valore di pressione di tenuta statica (PN x2) 2. La pressione di tenuta statica viene mantenuta per un tempo di 30" 3. La pressione viene incrementata in modo regolare fino a raggiungere il valore di pressione minima di scoppio (PN x Fs) 4. La pressione minima di scoppio viene mantenuta per un tempo di 10" 5. La pressione viene alternamente aumentata in modo regolare fino alla rottura Esito prova : <input type="checkbox"/> Positiva <input type="checkbox"/> Negativa <input type="checkbox"/> Prova di tenuta statica e statica a scoppio combinata per tubi flessibili: 1. La pressione viene incrementata in modo regolare fino a raggiungere il valore di pressione di tenuta statica (70% BP) 2. La pressione di tenuta statica viene mantenuta per un tempo di 300" 3. La pressione viene riportata a zero 4. La pressione viene incrementata in modo regolare fino a raggiungere il valore di pressione di tenuta statica (70% BP)		

➔ Отчет инженеров компании CAST





LAST <sup>®</sup>	VERBALE DI PROVA	V.d.P. n° 15/15
	№4	pagina 2 di 2
Codice / edizione disegno : 800555+81021+2SN DN 12 SVAROG		
Denominazione : tubo flessibile 2SN		
5. La pressione di tenuta statica viene mantenuta per un tempo di 300" 6. La pressione viene incrementata in modo regolare fino a raggiungere il valore di pressione minima di scoppio (PN x Fi) 7. La pressione minima di scoppio viene mantenuta per un tempo di 10" 8. La pressione viene ulteriormente aumentata in modo regolare fino alla rottura Esito prova: <input type="checkbox"/> Positiva <input type="checkbox"/> Negativa		
<input type="checkbox"/> Prova di tenuta statica per raccordi: 1. La pressione viene incrementata in modo regolare fino a raggiungere il valore di pressione di tenuta statica (PN x Fi) 2. La pressione di tenuta statica viene mantenuta per un tempo di 300" 3. La pressione viene portata a zero Esito prova: <input type="checkbox"/> Positiva <input type="checkbox"/> Negativa		
<input type="checkbox"/> Prova di tenuta statica per tubi flessibili: 1. La pressione viene incrementata in modo regolare fino a raggiungere il valore di pressione di tenuta statica (70% PN) 2. La pressione di tenuta statica viene mantenuta per un tempo di 300" 3. La pressione viene portata a zero 4. La pressione viene incrementata in modo regolare fino a raggiungere il valore di pressione di tenuta statica (70% PN) 5. La pressione di tenuta statica viene mantenuta per un tempo di 300" 6. La pressione viene portata a zero Esito prova: <input type="checkbox"/> Positiva <input type="checkbox"/> Negativa		
<input type="checkbox"/> Prova statica a scoppio per raccordi e tubi flessibili: 1. La pressione viene incrementata in modo regolare fino a raggiungere il valore di pressione minima di scoppio (PN x Fi) 2. La pressione minima di scoppio viene mantenuta per un tempo di 10" 3. La pressione viene ulteriormente aumentata in modo regolare fino alla rottura Esito prova: <input type="checkbox"/> Positiva <input type="checkbox"/> Negativa		
<input type="checkbox"/> Prova di dispersione: Il test viene eseguito immergendo in acqua il provino, sottoponendolo ad una pressione di aria di 0,3 bar Esito prova: <input type="checkbox"/> Positiva <input type="checkbox"/> Negativa		
<input type="checkbox"/> Prova di chiusura: Il test viene eseguito seguendo le prescrizioni del catalogo generale Cast Esito prova: <input type="checkbox"/> Positiva <input type="checkbox"/> Negativa		
<input type="checkbox"/> Prova di sovraccaricatura: Il test viene eseguito sovraccaricando i provini fino a provocare la rottura Esito prova: <input type="checkbox"/> Positiva <input type="checkbox"/> Negativa		
<input type="checkbox"/> Prova di pressatura: Il test viene eseguito seguendo le prescrizioni del catalogo generale Cast Esito prova: <input type="checkbox"/> Positiva <input type="checkbox"/> Negativa Valore allegato:		
<input type="checkbox"/> Altro: Esito prova: <input type="checkbox"/> Positiva <input type="checkbox"/> Negativa		
Allegati: <input checked="" type="checkbox"/> Test Report <input type="checkbox"/> Resoconto prova <input type="checkbox"/> Documentazione varia		
Note:		
Data:	Firma Esecuzione prova:	Firma Resp. Laboratorio:
31/07/2015	<i>Massimiliano Tortorici</i>	<i>Giuseppe Tokone</i>



➔ Видео с тестированием рукавов



➔ Повреждение рукава



## КАК ПРОДЛИТЬ СРОК СЛУЖБЫ СТАНКОВ



**Р**егулярное обслуживание опрессовочных станков помогает вам экономить.

Как? Как и любая другая машина, опрессовочный станок должен проходить техническое обслуживание для бесперебойной работы. Профилактические осмотры состояния внутренних деталей помогут не только заметить возможную поломку на ранней стадии, но и постоянно

поддерживать высокую точность работы станка.

Специально для облегчения процесса промывки и смазки станков, итальянская компания O+P предлагает набор для обслуживания станков. Простой в обращении и недорогой набор поможет вам правильно обслуживать станок.

Набор состоит из специального растворителя, распылителя с резервуаром, рукава с фитингом, клиньев и инструмента. Сам процесс обслуживания не требует разбора опрессовочной головы станка, специальных навыков для его проведения, и занимает всего полчаса.

Посмотреть на набор в действии вы можете в этом видео:



O+P выпускает множество вариаций набора для каждого станка в своей продуктовой линейке. Для подбора набора обслуживания конкретно вашего станка обращайтесь в наш отдел продаж, они помогут подобрать комплектацию, и сделают выгодное предложение.



## ПРОЕКТУ H-POINT - 5 ЛЕТ

**В** 2015 году Проект HPOINT отметил свое пятилетие.

За пять лет работы Проекта мы открыли более 40 розничных торговых точек и обучили более 100 человек. Проект сформировал в себе сильную команду специалистов и управленцев, которые за короткое время серьезно продвинули проект по количественным показателям. Так, в 2013 году мы открыли 11 мастерских, в 2014 к нам присоединились еще 13 Франчайзи, двое из них открыли мастерские в Республиках Беларусь и Казахстан, выведя наш Проект за пределы России и сделав его международным.

Первая торговая точка в г. Санкт-Петербурге стала эталоном мастерской Проекта, на уровень которой мы ориентируем существующих и новых Франчайзи.

Во многом благодаря усилиям и энтузиазму наших Франчайзи Проект с каждым годом увеличивал экономические и статистические показатели. Мастерские проекта получили высокую оценку со стороны партнеров авторизованного поставщика Проекта, компании "Гидравия". Представители компаний OP S.r.l. и CAST S.p.a. - давние партнеры компании "Гидравия", и именно их продукция легла в первоначальный товарный запас Проекта.

Многие наши Франчайзи добились высоких показателей продаж,

посещаемости, узнаваемости в своих регионах. С 2014 года стартовал конкурс «Лучший Франчайзи», призами которого уже отмечены два наших участника – ИП Прис и ООО "Гидравлика-Волгоград".

Оба Франчайзи провели огромную работу по раскрутке своих мастерских, и результат их усилий не заставил себя ждать - они занимают лидерские позиции среди всех мастерских проекта.



➔ Награждение Максима Жирнова, директора ООО "Гидравлика-Волгоград", Лучшего Франчайзи-2014

С 2010 года проект посетил более 10 выставок в России и ближнем зарубежье, представляя свой бренд и проверенную бизнес-модель. Многие из этих выставок стали площадкой для встреч с Франчайзи, возможностью пообщаться с высшим руководством проекта, задать интересующие вопросы и обсудить планы развития своей мастерской и Проекта в целом.



➔ Представитель компании OP S.r.l. Лука Комини и генеральный директор Проекта H-POINT Сергей Белоусов на выставке Строительная Техника и Технологии

На встречах Франчайзи проходили обучение новой продукции, появляющейся в ассортименте компании "Гидравия", узнавали о новых тенденциях гидравлического рынка, и делились опытом друг с другом.

В 2015 году Проект принял участие в международной выставке Mining-World Central Asia, проводившейся в Алматы, Казахстан, где были достигнуты договоренности об открытии еще одной мастерской в Казахстане.





действие Стандарты Франчайзи, которые определяют и зафиксируют требования Проекта к мастерской – начиная от внутреннего оформления помещения, использования фирменного стиля, до строгого выполнения стандартов обслуживания клиентов и технологий.

В 2016 году для Франчайзи и их сотрудников будет организован обучающий портал, где они смогут проходить первичное обучение и аттестацию. Портал предоставит возможность видео-конференций в реальном времени, просмотр обучающих курсов и методических материалов.

Как и раньше, мы не останавливаемся на достигнутом, ставим цели и воплощаем их в жизнь. Присоединяйтесь к нашему Проекту, и станьте частью первого в России производственного франчайзинга.

➔ Презентация промышленных рукавов производства итальянской компании Alfagomma на Выставке СТТ в рамках Встречи Франчайзи

— Нам очень интересен рынок ближнего зарубежья, — отметил и.о. директора по франчайзингу Иван Калинин. — Высокий уровень потребности в качественном гидравлическом сервисе предполагает большую популярность проекта как среди крупных промышленных предприятий, так и среди небольших производств. И тем, и другим мы готовы предложить специальные условия партнерства и сотрудничества.

Не останавливалось и развитие Проекта внутри России. Франчайзи ООО "Строительные машины" открыл три мастерские в трех разных городах в течение одного полугодия. Для того, чтобы отметить особые заслуги по развитию Проекта, была учреждена премия "Прорыв Года", которую и получил Франчайзи из Самары.

В ближайшее время и сам Проект продолжит развитие. Готовится юридическая база для формализации и стандартизации Проекта - как в отношении с мастерскими, так и с государством. Разработаны и введены в



➔ Руководство проекта и Франчайзи на Встрече в Москве, 2014 год.



➔ Руководство проекта и Франчайзи на Встрече в Москве, 2015 год.



➔ Коллектив ООО "Технобизнес"

## СЛОВО ФРАНЧАЙЗИ

Максим Журнов, ООО "Гидравлика-Волгоград":

Хочу поздравить всех сотрудников и участников Проекта H-POINT с пятилетием, пожелать и далее наращивать темпы.

За те три года, что мы в проекте, мы все выстояли в кризис, ни одна мастерская не закрылась, а наоборот, только открываются, увеличиваются объемы продаж, прибавляются клиенты, все мы растем!

Надеюсь следующие пять лет пройдут еще позитивнее, по крайней мере, у нас уже есть планы по расширению деятельности за пределами нашего региона.

## ДЕЛАЙ БИЗНЕС ВМЕСТЕ С НАМИ



Мы закрываем регионы!

Наш Проект ищет новых партнеров.

Проект H-POINT это:

- ➔ готовая бизнес-модель
- ➔ информационная поддержка
- ➔ обучение
- ➔ маркетинговая поддержка
- ➔ четыре склада в России

info@h-point.org

## ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНЫЕ РУКАВА TROPIC, EQUATOR, BREEZE



**В** условиях повышенной температуры в отдаленных районах, разрыв рукава или его протечка в критически важных отраслях промышленности могут нанести неизгладимый урон производству и окружающей среде, а также стать причиной длительного простоя. Именно поэтому выбор правильного ПВД для долгой и надежной работы так необходим. Сегмент высокотемпературных рукавов в нашей компании представлен четырьмя видами, каждый из которых отличается уникальными характеристиками и особенностями. Все высокотемпературные рукава могут применяться в различных сферах промышленного использования, начиная с сельского хозяйства и заканчивая авиационной промышленностью.


Так, ПВД VERSO™ EQUATOR разработаны для работы с растительными маслами, водными растворами, водой, а также инертными газами, при постоянной температуре +135° С, и переменного при температуре +150° С. А также с паром, при температуре не превышающей +121° С. По своей конструкции VERSO™ EQUATOR разделяется на рукава с одной оплеткой из высокопрочной стальной проволоки (1SN), и с двумя стальными оплетками (2SN).

VERSO™ TROPIC предназначен для работы с теми же веществами, что и VERSO™ EQUATOR, но в более суровых условиях при постоянной

температуре +150° С. ПВД VERSO™ TROPIC выдерживают более высокое давление и имеют меньший радиус изгиба, чем VERSO™ EQUATOR.

Рукава VERSO™ BREEZE представлены двумя отдельными видами: R5 VERSO™ BREEZE и R6 VERSO™ BREEZE. Название этих рукавов, а именно R6 и R5, соответствует их конструкции по классификации стандарта SAE J517. Так, наружный слой рукава R5 VERSO™ BREEZE – это текстильная оплетка, а армирование рукава состоит из двух оплеток, одна из которых стальная, а другая текстильная. Постоянная температура работы рукава составляет +135° С, с возможностью переменного работать при температуре +150° С.

Рукава R6 VERSO™ BREEZE имеют одну текстильную оплетку и резиновый внешний слой. Постоянная температура работы составляет +135° С, переменная +150° С. Данный вид рукавов имеет возможность выдерживать наибольшее рабочее давление из всей высокотемпературной серии, обладает повышенной гибкостью.

Внешний слой высокотемпературных рукавов выполнен в голубом цвете, а сами рукава производятся исключительно на заводе одного из наших поставщиков в Италии. Все вышеперечисленные типы рукавов могут использоваться практически во всех сферах промышленного использования. 

## РАБОТА В КОМПАНИИ

**Н**аша 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](mailto:personal@uhc-group.com)

### Вакансии в Санкт-Петербурге:

- Менеджер по франчайзингу
- Региональный менеджер
- Сервис-инженер

### Вакансии в Москве:

- Региональный менеджер

Вы можете нам позвонить:

**+7 (812) 702-12-37**

**+7 (812) 702-12-42**