

Рисунок 6 Гидравлический стан:

1 – заготовка; 2 – проставка-удлинитель; 3 – каретка с волокодержателем; 4 – упорная скоба; 5 – шарнирный захват; 6 – смотровое окно; 7 – поддерживающий диск; 8 – шток; 9 – промежуточная проставка; 10 – крышка гидроцилиндра передняя; 11 – корпус гидроцилиндра; 12 – поршень; 13 – крышка гидроцилиндра задняя

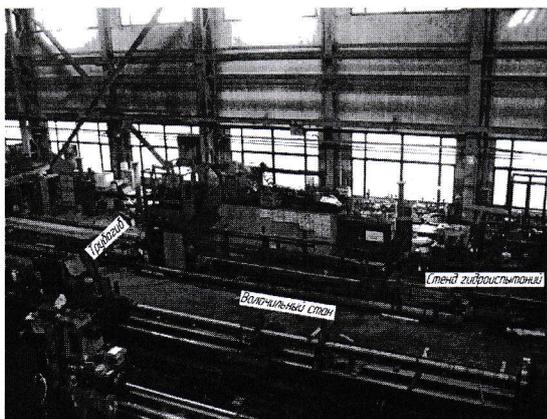


Рисунок 7 Часть цеха ООО «Дефорт»



Рисунок 8. Трубогиб оснащённый для заковки конца заготовки

Следует также заметить, что работу, производимую на этом устройстве, невозможно выполнить на каком-то стандартном технологическом оборудовании, а размещать заказы на стороне, в специализированных предприятиях, практически не реально из-за малости и экономической нецелесообразности их изготовления в цехах крупносерийного производства, а также плохого выполнения работ и боязни этих предприятий выращивания себе конкурентов.

Для случая мелкосерийного и единичного производства описанное подходит идеально, поскольку работа может производиться только в случае необходимости, а в остальное время это оборудование находится в маловостребованном для производственных нужд местах.

Библиографический список

1. Комаишко С. Г., Кулик Г. Н., Моисей М. В. и др. Устройство для волочения металлических изделий (патент на полезную модель № 85374).

Information about the paper in English

S.G. Komaishko, G.N. Kulik
Defort

St. Petersburg, Russian Federation
E-mail: kulik.georgnik@rambler.ru
Received 28.08.2017

THE USE OF HYDRAULIC CYLINDER FOR EFFICIENCY IN STEEL PRODUCT MANUFACTURING

Abstract

This article describes a novel application of the hydraulic cylinder in various steel production processes, such as bending, levelling, drawing and forging.

Keywords: hydraulic cylinder, production process, bending, levelling, drawing, forging.