



## Центр технологических инициатив

Время автоматизировать, время экономить



**Технология и оборудование  
для изготовления сварных  
задних крышек  
гидроцилиндра**

# Представляем технологию производства задних крышек гидроцилиндра методом сварки



Меньше расходов



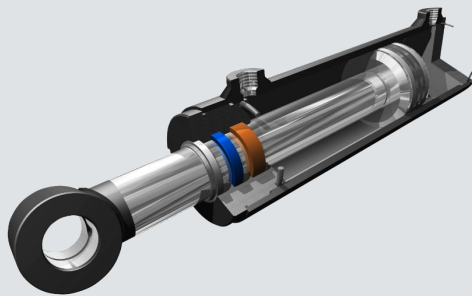
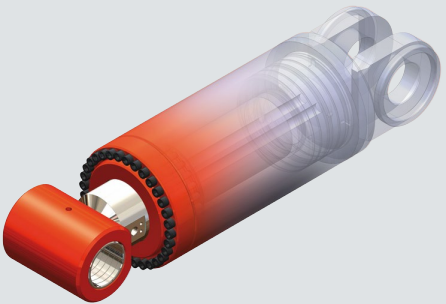
Больше эффективности



Универсальность



Экономия времени

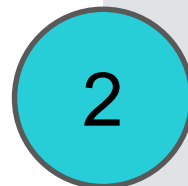




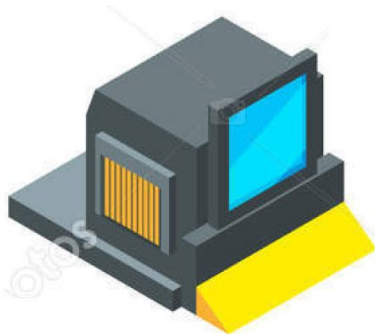
## Технология производства



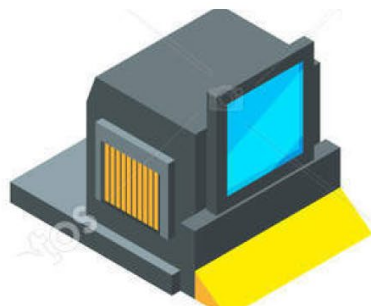
Порезка заготовок



Зачистка заготовок



Токарная обработка



Сваривание проушин и крышек

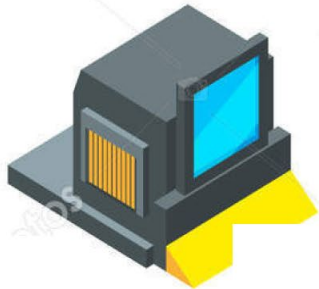


## Дополнительные опции По желанию заказчика



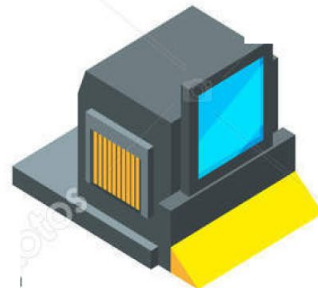
1

Роботизация



2

Оборудование для запрессовки подшипников и установки стопорных колец



# Особенности

Изготовление задних крышек для цилиндров диаметром от 50 мм до 140 мм



Замена труда высококвалифицированного сварщика трудом  
низкоквалифицированного оператора



Стабильно высокое качество шва, не зависящее от человека



Возможность автоматической работы с привлечением человека  
только на этапе наладки



Возможность одно-, двух-, трёхсменной работы



Весь цикл производства на одном предприятии



Высокая скорость переналадки



Участок может быть использован для  
других производственных целей



# Сварочный станок ЦТІ С-5

## Принцип работы

01

Загрузка крышки осуществляется либо вручную, либо при помощи промышленного робота.

02

Зажим крышки производится пневматическим 3-х кулачковым патроном

03

Центрирование и зажим проушины производится пневматическим 2-х кулачковым гриппером с конусными кулачками.

04

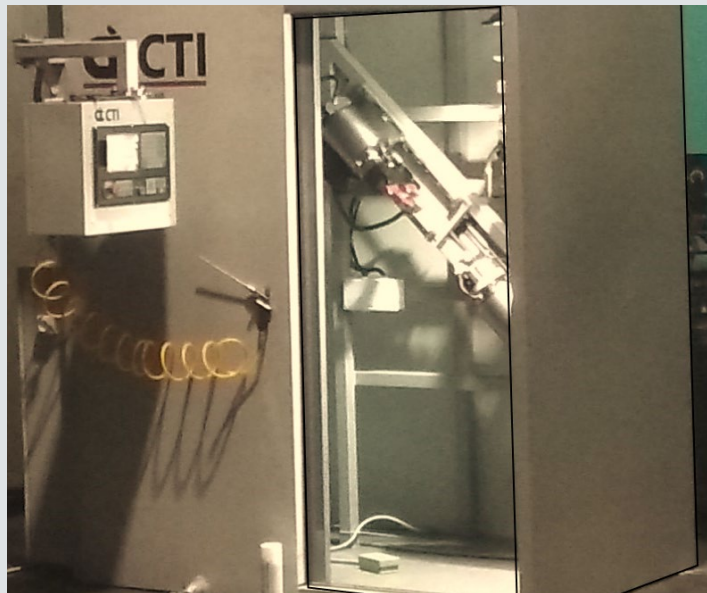
Прижим крышки к проушине осуществляется при помощи подвижного шпинделя с пневмоцилиндром.

05

Перемещение сварочной головки по двум координатам в ручном или автоматическом режиме по программе выполняется при помощи сервомотора.

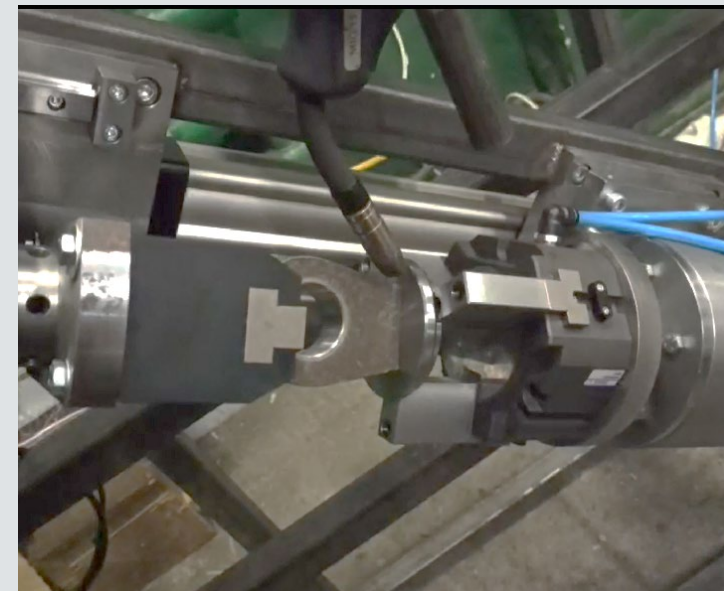
06

После приварки крышки к проушине робот сбрасывает готовые детали в лоток



Станок предназначен для приваривания проушины к крышке в ручном или автоматическом режиме.

Станок может быть модифицирован под индивидуальные требования Заказчика



**Цикл сварки до 60 секунд**



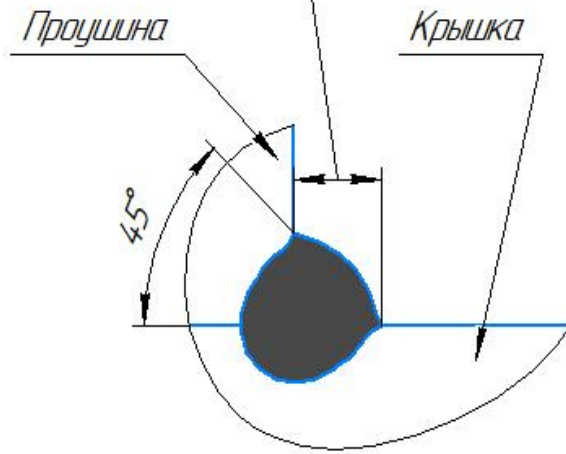
# Сравнение шва

*Сварочный  
станок*

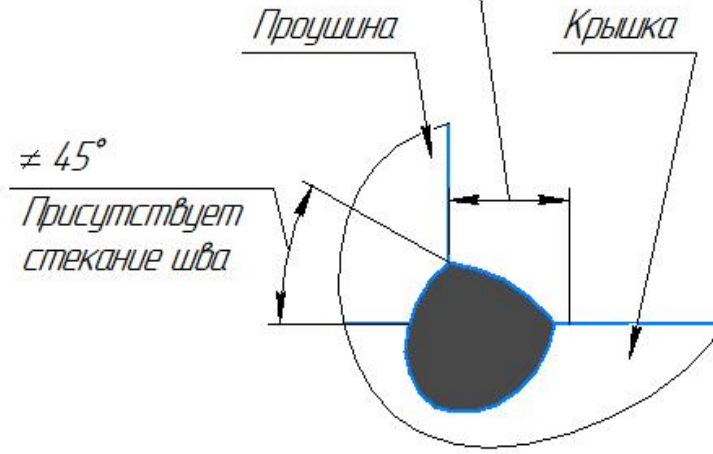
*Сварка  
роботом*

*Ручная  
сварка*

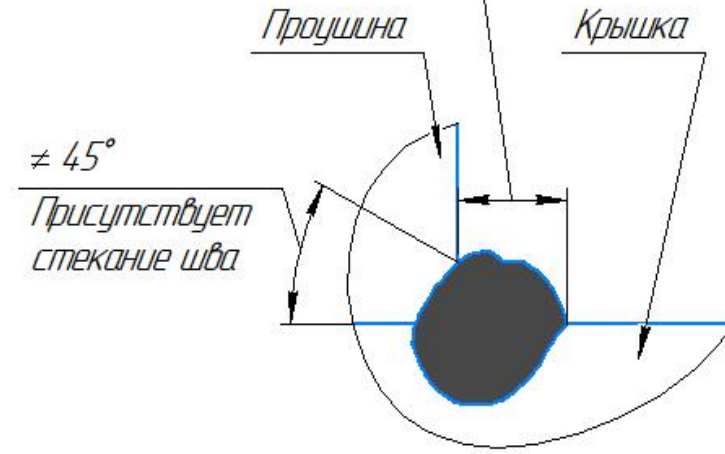
▷ Регулируется  
Стабильное качество



▷ Регулируется  
Стабильное качество



▷ Выполняется "на глаз"  
Нестабильное качество





# Примеры готовых деталей



# Ориентировочные габариты оборудования

**Станок плазменной резки**



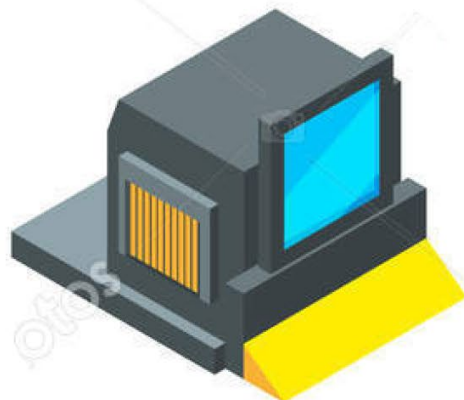
7560 x 3600 x 1900

**Зачистный станок**



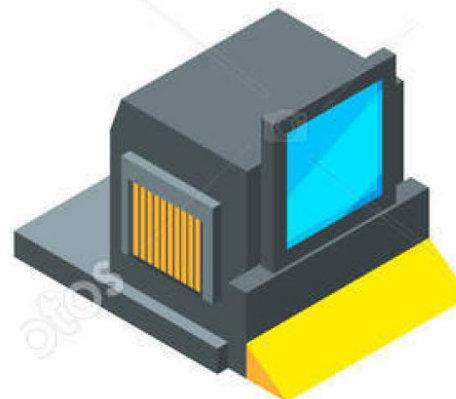
1900 x 2050 x 2400

**Токарный станок**



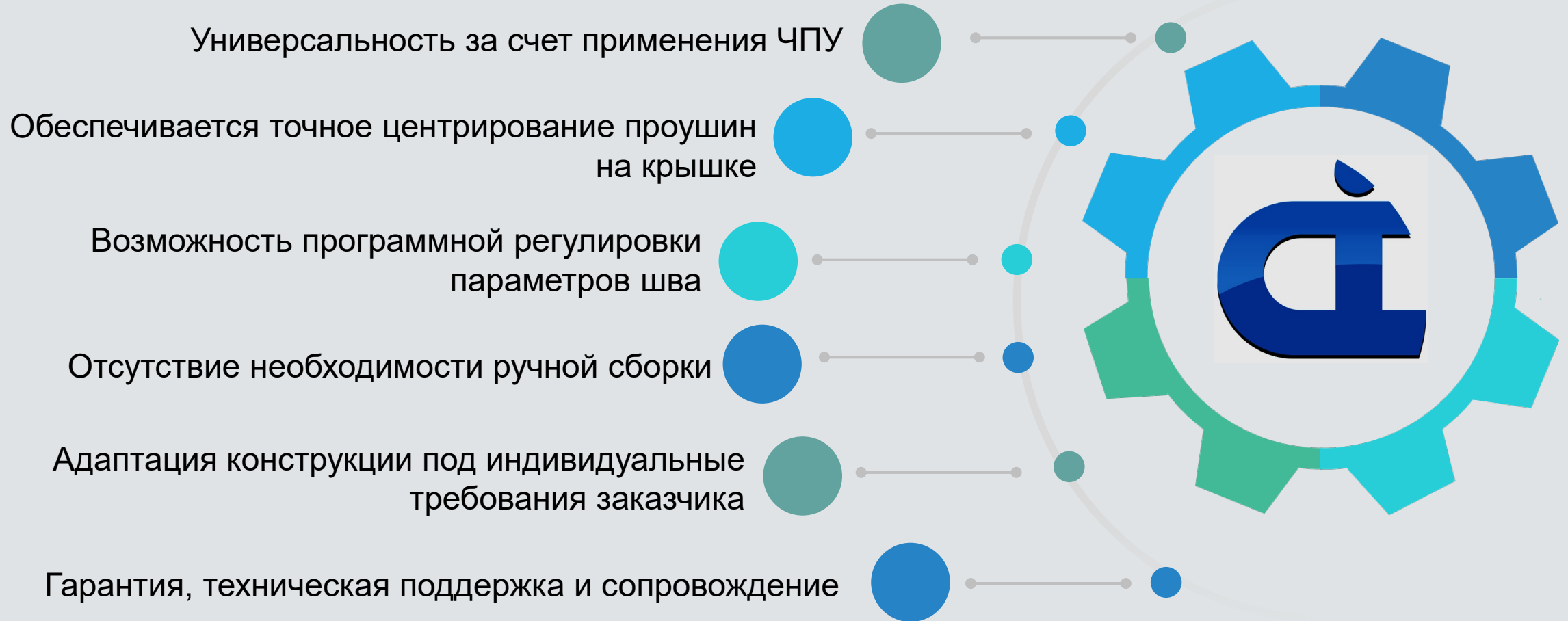
2350 x 1750 x 1800

**Сварочный станок**



1700 x 1100 x 1950

# Почему наше оборудование ?



# Почему сварные проушины выгоднее штамповки



## Участок с использованием сварки.

Изготовление – законченный цикл производства от порезки заготовки до выхода готового изделия.



- дешевле штамповки на небольших партиях.
- более универсальная и гибкая технология.
- процесс производства может быть легко автоматизирован за счет применения роботов.

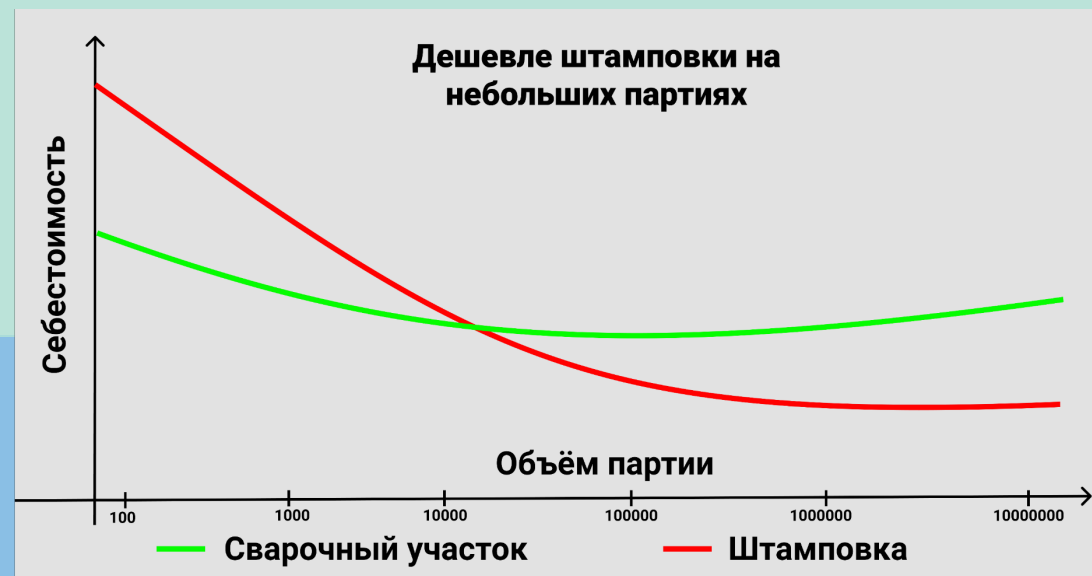


## Технология с использованием штамповки.

Изготовление - набор отдельных операций в ручном режиме



- требует привлечения человека на всех этапах производства.
- имеет длительное время переналадки.
- необходимость использования услуг сторонних специализированных предприятий.



# Демонстрация технологии



**Сваривание проушин**

<https://youtu.be/9x29F40qYZc>



**Работа участка**

[https://youtu.be/AmrfksO\\_ScA](https://youtu.be/AmrfksO_ScA)



**Участок запрессовки подшипников  
в проушину**

<https://youtu.be/ZITyKKrLaSs>

# Контакты

## Адрес

ООО «Центр технологических инициатив».  
40022, Сумская область, г. Сумы,  
Ковпаковский район, ул. Тополянская, 24а.

## Телефон и Email

+380660060730

[sales1@cti-sumy.com.ua](mailto:sales1@cti-sumy.com.ua)

## Ссылки

<http://cti-sumy.com.ua/>

[Facebook.com/cti.sumy](https://www.facebook.com/cti.sumy)

[Youtube.com/channel/UCyYGmKVZ2FwZnoX4RV8Is0g](https://www.youtube.com/channel/UCyYGmKVZ2FwZnoX4RV8Is0g)

