



ПРОИЗВОДСТВО
И РЕМОНТ
ГИДРОЦИЛИНДРОВ

ПРОИЗВОДСТВО
УПЛОТНЕНИЙ

ПРЕЦИЗИОННЫЕ
ТРУБЫ И ХРОМИРОВАННЫЕ
ШТОКИ

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ
ТРУБКА

РУКАВА ВЫСОКОГО
ДАВЛЕНИЯ

Наша компания ООО ПТК «КРПМС» настроена исключительно на долгосрочное стратегическое сотрудничество с Заказчиками.

.01	О НАС	.03
.02	НАШИ ПРИНЦИПЫ РАБОТЫ	.04
.03	ПРОИЗВОДСТВО И РЕМОНТ ГИДРОЦИЛИНДРОВ	.05
.04	ХРОМИРОВАНИЕ	.10
.05	ЛАЗЕРНАЯ НАПЛАВКА	.11
.06	ПРОИЗВОДСТВО УПЛОТНЕНИЙ	.12
.07	ПРЕЦИЗИОННЫЕ ТРУБЫ	.14
.08	ХРОМИРОВАННЫЕ ШТОКИ	.15
.09	ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ТРУБКА	.16
	ЗАЖИМЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ ТРУБКИ ТРУБНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ (ШТУЦЕРА И АДАПТЕРЫ)	.17
.10	РУКАВА ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ	.18
	ИЗГОТОВЛЕНИЕ РВД В СБОРЕ	
.11	КОНТАКТЫ	.20

- .01** Девиз нашей компании "Заказчик на всю жизнь". На сегодняшний день продукцией и услугами ООО ПТК «КРПМС» пользуются более 1000 клиентов, в числе которых компании с мировыми именами.
- .02** Более 20 лет компания сотрудничает с партнерами по всей России, СНГ и Европе.
- .03** Имеем собственный современный парк оборудования и производственно-складские комплексы на территории г. Калуги площадью более 18 000 метров. Штат специалистов более 270 человек.
- .04** Гарантия качества на всю отгружаемую продукцию. Добровольная и обязательная сертификация. 100% гарантия качества. Предприятие сертифицировано по стандарту ISO 9001-2001.
- .05** Комплексная поставка по всем направлениям гидравлики. Закрываем полностью все потребности заказчика скомплектованной заявкой. Персональный менеджер для оперативного решения всех вопросов.
- .06** Производственные мощности Калугаремпутьмаш-Сервис и наличие на складе большого ассортимента готовой продукции позволяет производить отгрузку заказов в минимальные сроки. Отгрузка продукции осуществляется в течении 24 часов! Бесплатная упаковка и доставка до терминала транспортной компании своими силами.
- .07** Мы всегда готовы обсуждать с Заказчиком лучшие условия поставки. Отсрочка платежа при условии соблюдения финансовой дисциплины Заказчиком.

ООО ПТК «КРПМС» осуществляет свою деятельность на российском рынке с 2002 года.

ОСНОВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ:

1. **ПРОИЗВОДСТВО И РЕМОНТ ГИДРОЦИЛИНДРОВ**
2. **ХРОМИРОВАННЫЕ ШТОКА И ГИЛЬЗЫ ДЛЯ ГИДРОЦИЛИНДРОВ**
3. **ПРОИЗВОДСТВО РУКАВОВ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ**
4. **ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ И ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ**
5. **ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ТРУБКИ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ АДАПТЕРЫ И КОЛОДКИ ДЛЯ ТРУБ**

Наличие мощной производственной базы, многоэтапный контроль производимой продукции и финансовые возможности компании позволяют обеспечить высокое качество выпускаемых изделий и предоставляемых услуг.

Гидравлические и пневматические цилиндры нашего производства широко и успешно применяются в различных отраслях.

Наличие применяемых нами высококачественных материалов и комплектующих позволяет нам изготавливать и производить ремонт изделий, работающих в тяжелых условиях и различных температурных диапазонах.

Индивидуальный подход к Заказчику позволяет нам найти гарантированно оптимальное техническое и экономическое решение для любого применения. Разработка изделий выполняется специалистами нашего конструкторского отдела с использованием современного программного обеспечения, в том числе программ трехмерного моделирования.

Высокий уровень квалификации и многолетний опыт работы наших специалистов позволяют нам использовать не только традиционные технические решения, но и внедрять передовые разработки в нашей отрасли, что позволяет нам предложить нашему Заказчику продукцию, отвечающую всем современным требованиям.



Современный парк, насчитывающий более 50 единиц специализированного оборудования повышенной точности, позволяет изготавливать и производить ремонт гидравлических и пневматических цилиндров, а также компонентов гидравлических и пневматических систем высочайшего качества.

Высокопрофессиональный коллектив нашего предприятия обеспечит выполнение работ любого уровня сложности с гарантированным качеством.



Одно из основных преимуществ лазерной наплавки — возможность максимально снизить процент плавления поверхности изделия. При других способах восстановления он достаточно велик, что связано с некоторыми рисками. Лазерная наплавка, напротив, позволяет свести любые риски к нулю, обеспечив при этом идеальное смешивание наплавляемого материала с поверхностью.

К преимуществам такого метода также относятся следующие факторы:

контролируемый процесс плавления поверхности;

возможность наплавления очень тонкого слоя до 0,3 мм толщиной;

значительное сокращение области термического воздействия;

практически полное отсутствие деформации под воздействием тепла;

возможность обработки крупногабаритных изделий и труднодоступных мест;

высокая степень сцепления наплавляемого материала с основанием (путём смешивания).



НАШИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ:

изготовление и ремонт гидравлических и пневматических цилиндров любых типоразмеров с полным циклом контроля и испытанием на специализированных стендах;

восстановление внутренней поверхности корпуса цилиндра путем хонингования гильзы, внутренним диаметром от 40 до 800 мм, длиной до 10000 мм;

локальное и полное восстановление хромового покрытия штоков длиной до 14000 мм;

внутренняя хромирование гильз до 3000 мм длиной;

объемная термообработка деталей габаритами до 500 x 800 x 1200 мм;

закалка ТВЧ деталей от $\varnothing$ 50 до $\varnothing$ 380 мм, длиной 4000 мм;

изготовление прецизионных труб методом раскатки (вн. диаметр 40-250) максимальная длина трубы 10000 мм;



токарная обработка (максимальный диаметр 1500 мм, длина 15000 мм);

глубокое сверление длиной до 4000 мм;

фрезерная четырехкоординатная обработка (1500x1000x800);

рубка листа гильотинными ножницами до 20 мм толщиной;

газоплазменная резка до 250 мм толщиной, 2000x2000 мм;

сварочные работы в полуавтоматическом импульсном режиме;

распиловка заготовок диаметром 500 мм;

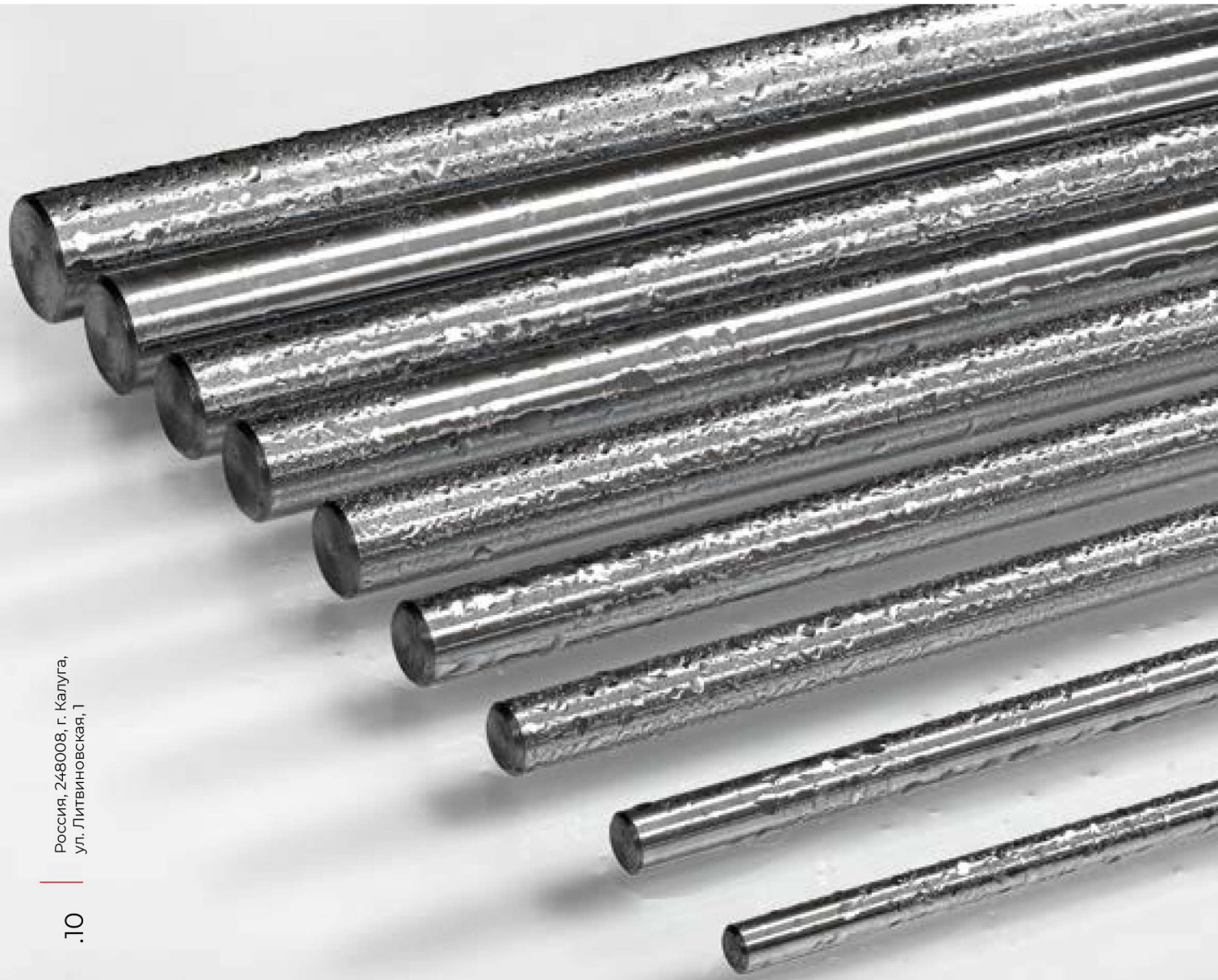
изготовление уплотнений любой сложности диаметром до 1600 мм к любому технологическому оборудованию (материалы: резина, полиуретан, эластомер, фторопласт, пластмассы, работающие при температуре от - 60° C до + 60° C), и давление до 2500 бар.

ООО ПТК «Калугаремпутьмаш-Сервис» предоставляет услуги по хромированию валов, хромированию штоков, также осуществляет восстановление и перехромирование их.

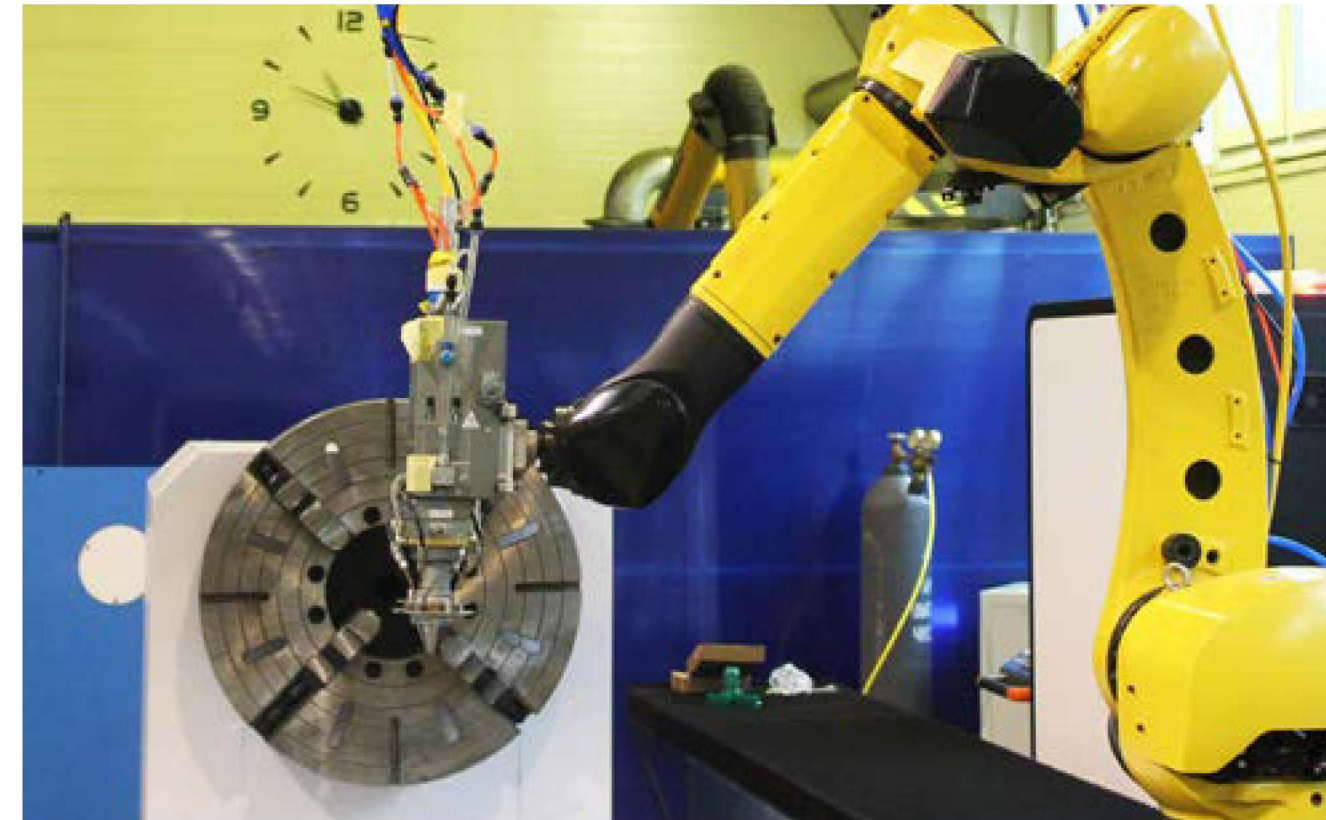
В 2019 году на предприятие запущена современная производственная линия по нанесению гальванического покрытия, а именно твердого и молочного хрома.

Гальваническое хромирование осуществляется на новейшем оборудовании современного подвесного типа. Производственные возможности гальванической линии позволяют: осуществлять хромирование штоков для гидроцилиндров длиной до 10 000 мм с толщиной хромированного покрытия до 120 мкм.

Нанесение хромового покрытия обеспечивает увеличение износостойкости рабочих поверхностей деталей, а также обеспечивает коррозионную стойкость.



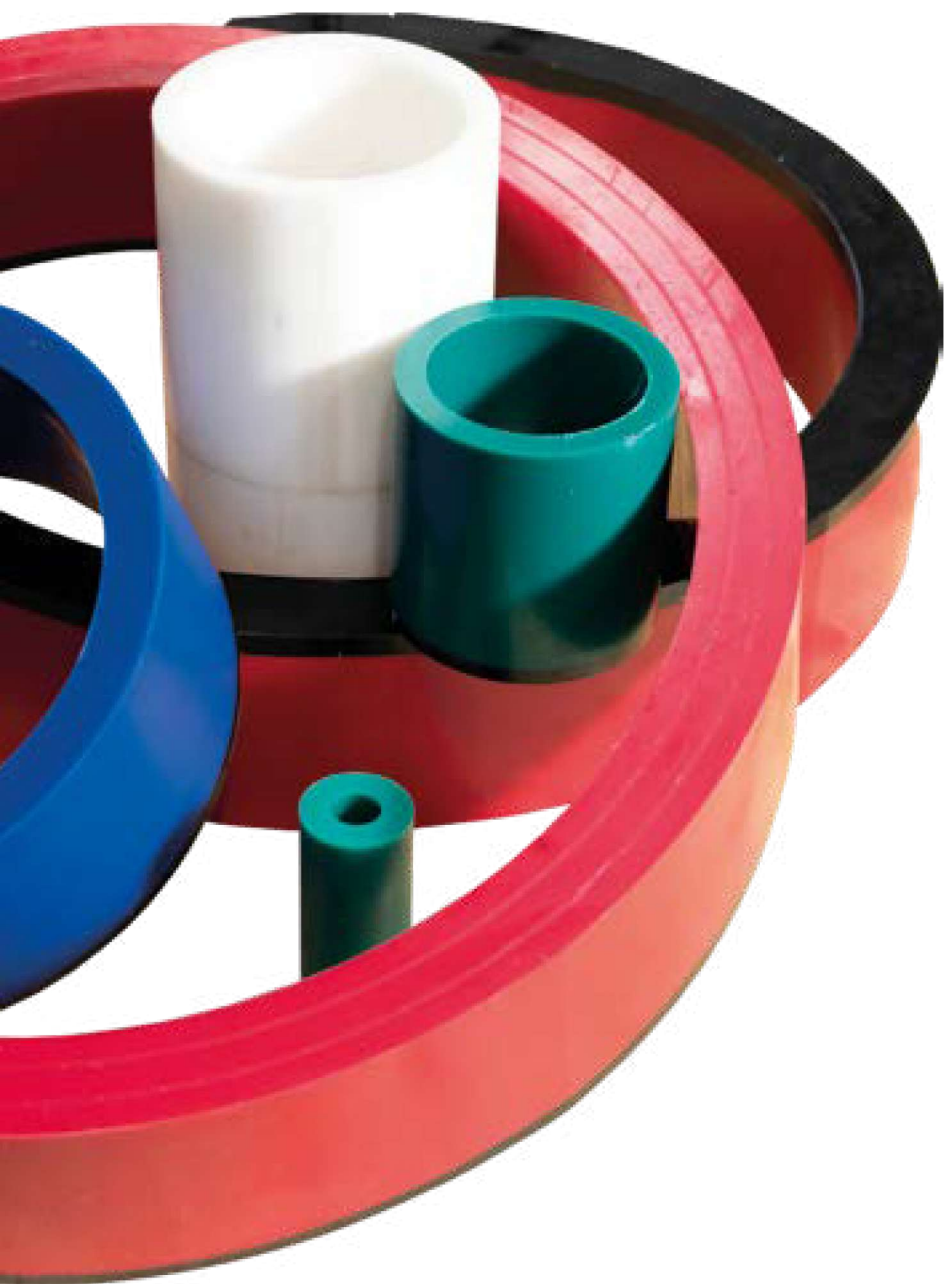
Универсальный метод укрепления металлических поверхностей. Срок службы и эффективность работы оборудования и машин напрямую зависит от износостойкости рабочих поверхностей. В связи с этим рационально использовать современные методы их укрепления. Один из таких методов — лазерная наплавка. Он представляет собой процедуру, при которой на предварительно нагретую поверхность изделия наносится дополнительный слой металла. При использовании такой технологии наплавляемый слой по окончании обработки образует единое целое с основным материалом, из которого изготовлено изделие.



МЕТОД ИСПОЛЬЗУЕТСЯ В ДВУХ СЛУЧАЯХ:

Восстановление изношенных поверхностей. Ремонтные работы, при которых наплавляется металл на старую деталь. В одних случаях состав наплавляемого материала подбирается максимально приближенный к тому, из которого она изготовлена, что позволяет получить однородное покрытие. В других случаях целесообразнее использовать материал с иным составом — более прочный, чем тот, из которого изготовлено изделие. Так создаётся износостойкое покрытие, продлевающее срок службы детали.

Повышение эксплуатационных свойств новых изделий. Помогает значительно повысить устойчивость поверхности к механическому воздействию и продлить срок эксплуатации изделия. Метод особенно актуален, если деталь изготовлена из материала невысокого качества. Лазерная наплавка в этом случае помогает снизить расходы, так как исключает необходимость приобретать новое изделие из более прочного и дорогого сплава.



Полиуретан — полимер синтетического происхождения, использующийся во многих областях промышленности и производства. Его физико-механические свойства идеально подходят для создания широкого ряда уплотнительных элементов.

Для производства материала используется сырая нефть, из которой получают полиол и изоцианат — эти компоненты являются основой полиуретана. Они проходят процедуру синтеза, в процессе которой он приобретает полимерную структуру. При производстве применяется различное сочетание компонентов, процентное содержание которых влияет на характеристики готового материала.

На производстве ООО ПТК «КРПМС» изготавливается большой сортament уплотнений из полиуретана. Мы используем материал высокого качества, что позволяет создавать надежные, долговечные и износостойкие изделия.

Начиная с 2010 года, наша компания производит опорно-уплотнительные элементы для гидро- и пневмоцилиндров, а также различные изделия из полимерных материалов для многих отраслей промышленности.

Это уплотнения штока, поршня, опорные и направляющие кольца, статические и O-образные уплотнения, уплотнения вращательного соединения и другие профильные изделия.



Гамма стандартных материалов насчитывает порядка 30 видов, но в зависимости от условий эксплуатации наша организация готова предложить специализированные материалы, которые будут соответствовать особым требованиям.

Характерной особенностью компании КРПМС является возможность производства изделий под специфические требования заказчика. Практически любой элемент опорно-уплотнительной системы диаметром до 1600 мм будет изготовлен по Вашему заказу в кратчайшие сроки.



Специализацией компании является производство прецизионных труб, используемых для изготовления гидроцилиндров.

Изготовление труб производится на ультрасовременном оборудовании в полном соответствии с европейским стандартом EN 10305.

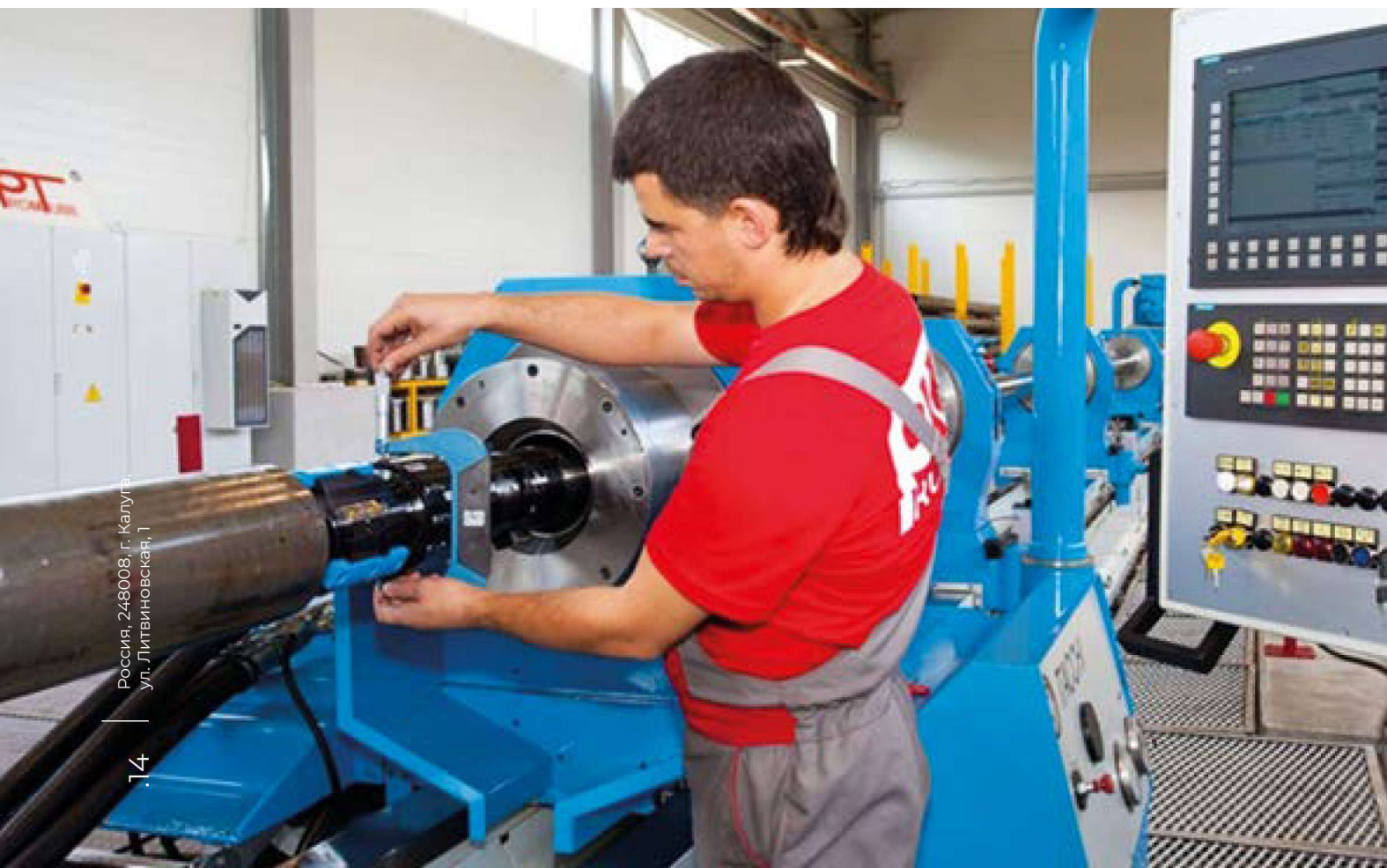
Номенклатура обрабатываемых труб включает 76 наименований с диапазоном внутреннего диаметра от 40 до 250 мм, длиной до 10 метров и постоянно увеличивается.

Контроль качества продукции производится на всех этапах производства с момента изготовления заготовки и до этапа упаковки прецизионной трубы.

Производство труб при применении самых современных технологий и оборудования с использованием отечественного сырья обеспечивает оптимальное соотношение цены и качества продукции.

Ведущие производители гидроцилиндров, применяющие современные технологии изготовления, высоко ценят качество нашей продукции.

География поставок прецизионной трубы производства нашей компании постоянно расширяется, на равных конкурируя с продукцией ведущих европейских производителей.



Наша компания является эксклюзивным представителем компании Nimet srl производителя хромированных штоков, на территории России, Армении и Казахстана. Мы поставляем хромированные полые и полнотелые штоки различных производителей.



ПРЕИМУЩЕСТВА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ТРУБОК В ГИДРОСИСТЕМАХ:

1. **БОЛЬШОЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ;**
2. **ВЫСОКАЯ ПРОЧНОСТЬ;**
3. **ВЫСОКАЯ ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ;**
4. **НИЗКАЯ СТОИМОСТЬ.**



Гидравлические трубки применяются при монтаже жестких трубопроводов в гидравлических и пневматических системах.

Их устанавливают в местах, где нет подвижных узлов и нет необходимости в гибких соединениях.

Гидравлические бесшовные холоднотянутые трубы изготавливают по стандарту EN 10305-1 (DIN 2391).

Готовые изделия, с целью предотвращения коррозии, подвергаются консервации - обрабатываются маслом, а на торцы трубок устанавливают заглушки. Трубки с гальваническим покрытием и фосфатированные изготавливают по стандарту EN 10305-4 (DIN 2391/C).

ЗАЖИМЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ ТРУБКИ ТРУБНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ (ШТУЦЕРА И АДАПТЕРЫ)



Для быстрого соединения гидравлических труб используются резьбовые адаптеры – трубные соединения.

Такие адаптеры позволяют быстро и герметично соединять бесшовные трубы одинакового и разных диаметров от 6 мм до 42 мм.

Трубные соединения по DIN 2353 с углом конуса 24 градуса бывают прямые, угловые под 90 градусов.

Трубные соединения монтируются с гайкой и врезным кольцом, с помощью них можно быстро и качественно собрать и разобрать гидравлическое соединение.



Рукава высокого давления (РВД) являются важнейшим элементом гидравлических систем. РВД выполняют роль гибкого трубопровода машин и механизмов, которые применяются во всех основных отраслях машиностроения и промышленности:

**ДОРОЖНО-СТРОИТЕЛЬНОЙ
ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОЙ
ЛЕСОЗАГОТОВИТЕЛЬНОЙ
КОММУНАЛЬНОЙ
ГОРНОДОБЫВАЮЩЕЙ
НЕФТЕГАЗОВОЙ**

ИЗГОТОВЛЕНИЕ РВД В СБОРЕ

Мы изготавливаем любые рукава диаметром до 80 мм по существующим стандартам или по техническому заданию заказчика.

Основными критериями нашей работы при изготовлении гидравлических рукавов является качество, именно поэтому наши поставщики — это ведущие мировые производители комплектующих.

Опрессовка РВД осуществляется на немецком оборудовании UNIFLEX, каждая партия готовой продукции проходит испытания, имеет сертификат и паспорт качества.



Рукава изготавливаются исключительно на заводах, расположенных в странах Евросоюза, что гарантирует постоянное и исключительно высокое качество продукции.



**ПРОИЗВОДСТВО, СКЛАД,
ОФИС ООО ПТК «КРПМС» В КАЛУГЕ:**

248008 Г. КАЛУГА, УЛ. ЛИТВИНОВСКАЯ, 1
ТЕЛЕФОН: +7 (4842) 27-98-88

**ОФИС ПРОДАЖ ООО ПТК «КРПМС»
В МОСКВЕ:**

109029, Г. МОСКВА,
УЛ. ВОЛГОГРАДСКИЙ ПРОСПЕКТ, Д.47 ОФИС №219
ТЕЛЕФОН: +7 (495) 259-58-01

**ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО И СКЛАД
ООО ПТК «КРПМС» В ЕКАТЕРИНБУРГЕ:**

620000, Г. ЕКАТЕРИНБУРГ, ТЕРРИТОРИЯ
НОВО-СВЕРДЛОВСКОЙ ТЭЦ, ПРОМЗОНА 2
ТЕЛЕФОН: +7 (343) 227-70-09

**ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО И СКЛАД
ООО ПТК «КРПМС» В НОВОСИБИРСКЕ:**

630033, Г. НОВОСИБИРСК, УЛ. ТЮМЕНСКАЯ, Д.8
ТЕЛЕФОН: +7 (383) 355-99-87

**ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО И СКЛАД
ООО ПТК «КРПМС» В НИЖНЕМ НОВГОРОДЕ:**

603000, Г. НИЖНИЙ НОВГОРОД, УЛ. ЩЕРБАКОВА 37И
ТЕЛЕФОН: +7 (910) 590 04 81

**ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО И СКЛАД
ООО ПТК «КРПМС» В ОДИНЦОВО**

143002, Г. ОДИНЦОВО, ЮЖНАЯ УЛИЦА, 8, СТР. 8
ТЕЛЕФОН: +7 (916) 818-62-38

КАЛУГА

МОСКВА

НИЖНИЙ НОВГОРОД

ЕКАТЕРИНБУРГ



НОВОСИБИРСК