

СТАНОЧНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ



uaz-ti.ru



КОММЕРЧЕСКИЙ ДИРЕКТОР
Лежанкин Валерий Александрович
(8422) 24-00-90, доб. 2-97-31
va.lezhankin@sollers-auto.com
Сайт: uaz-ti.ru



УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ
Производство штампов
и технологической оснастки

«УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ» изготовил станочные приспособления для производителя тяжелых грузовых автомобилей

Выполнен заказ из 12 станочных приспособлений. Технологическая оснастка предназначена для механической обработки мостов грузовых машин на крупнейшем автозаводе в России. Приспособления обеспечивают правильное базирование заготовок, быстрое их закрепление, сокращая тем самым время обработки. Высокая точность обработки деталей способствует повышению качества автомобилей, их надежности и возможности эксплуатации в тяжелых дорожных условиях.

Габаритные размеры каждого из приспособлений: ширина – 560 мм, длина – 670 мм, высота – 760 мм. Вес 450-470 кг.

Корпусы приспособлений изготовлены из конструкционной стали 45, на которые смонтированы 3-х кулачковые зажимные патроны с оригинальными кулачками, захватывающими и фиксирующими обрабатываемую заготовку.

«УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ» по предоставленным заказчиком чертежам и математическим моделям изготовил четыре вида технологической оснастки для выпуска деталей «корпус поворотного кулака правый/левый».

Оснастка изготовлена в согласованные с заказчиком сроки. Инструментальным предприятием проведена полная подготовка производства, включая приобретение необходимых материалов, комплектующих, крепежных элементов, а также разработку управляющих программ для станков с ЧПУ. Процесс производства в «УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ» осуществлялся по полному циклу – предварительная механическая обработка, сварка конструкции, отжиг, чистовая и отделочная фрезерная обработка, расточные операции, окраска, замеры на соответствие конструкторской документации, испытание, контроль качества и приемка готовой продукции.



ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА

ОПОРНЫЕ ЛАПЫ ДЛЯ ЗАХВАТА
ТЕЛЕГА ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ



uaz-ti.ru



КОММЕРЧЕСКИЙ ДИРЕКТОР
Лежанкин Валерий Александрович
(8422) 24-00-90, доб. 2-97-31
va.lezhankin@sollers-auto.com
Сайт: uaz-ti.ru



УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ
Производство штампов
и технологической оснастки

«УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ» изготовил технологическую оснастку для производства пикапов Sollers ST6 – опорные лапы для кузовного захвата и телегу для транспортировки кузова.

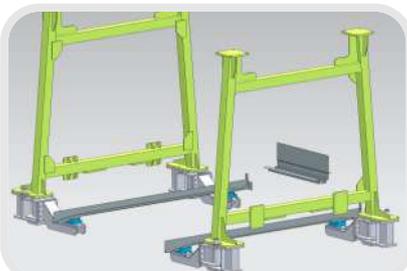
«УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ» принимает участие в крупных локализационных проектах группы СОЛЛЕРС – изготавливает средства оснащения для различных производств.

Технологическая оснастка предназначена для захвата, съема и транспортировки кузовов при крупноузловой сборке автомобилей. Габаритные размеры конструкции: высота 1 900 мм х ширина 2 700 мм х длина 1 700 мм. Вес изделия – 500 кг.

Конструкция состоит из двух вертикальных подвесов, в нижней части каждого из них закреплены четыре выдвижные лапы с фторопластовыми ложементами. Каркас изготовлен из квадратной профильной трубы 80 х 80 мм с толщиной стенки 6 мм; связующие элементы сделаны из конструкционной стали, что обеспечило оснастке высокую жесткость и прочность. Для стойкости и долговечности лакокрасочного покрытия применены ложементы из фторопласта (полимерный материал).

Специалисты «УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ» выполнили заказ в кратчайшие сроки: разработка конструкции заняла 15 рабочих дней, изготовление и испытание готового изделия на действующем автомобиле – 25 рабочих дней. Для оптимизации сроков связующие элементы из толстолистового проката 8 мм вырезались на современном лазерном комплексе.

Высокая прочность захватов, антикоррозионное покрытие элементов конструкции (химическое фосфатирование и окраска нитроэмалью НЦ-132), использование полимерных ложементов обеспечивает оснастке длительный период эксплуатации, позволяя выполнять крупно-узловую сборку пикапов в короткие сроки и с высоким уровнем качества.



ПРИСПОСОБЛЕНИЕ СВАРОЧНОЕ



УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ

Производство штампов
и технологической оснастки



«УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ» разработал приспособление для сборки и сварки подрамника несущего узла грузового автомобиля.

Приспособление спроектировано на 3 варианта изделия с ручной переналадкой узлов под каждую модификацию. Установка приспособления в цехе возможна без подготовки фундамента и без дополнительного подключения энергоносителей. Предусмотрена одновременная работа 2-х сварщиков. Закладка деталей осуществляется оператором вручную, крупногабаритных – с помощью тельфера. Для удобства работы использована хребтовая схема приспособления, узлы прикреплены с боковых сторон и сверху основания в виде бруса. Для ориентирования и зажима деталей по требованию заказчика использованы ручные зажимные механизмы, винтовые зажимы и откидывающиеся упоры с фиксацией по габаритным размерам. После сварки последовательно производится разжим деталей и осуществляется съем готового изделия с помощью тельфера.

Габариты приспособления 5700 мм x 1700 мм x 1400 мм.
Масса – 2,8 т.

КОММЕРЧЕСКИЙ ДИРЕКТОР
Лежанкин Валерий Александрович
(8422) 24-00-90, доб. 2-97-31
va.lezhankin@sollers-auto.com
Сайт: uaz-ti.ru

При необходимости по желанию заказчика возможно проектирование приспособлений с использованием пневматических прижимов и подъемников с запиткой от цеховой пневмосети или зажимных механизмов с гидроцилиндрами, имеющими подключение к собственной гидростанции.



ШТАМПЫ ГИБОЧНЫЕ



УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ

Производство штампов
и технологической оснастки



КОММЕРЧЕСКИЙ ДИРЕКТОР
Лежанкин Валерий Александрович
(8422) 24-00-90, доб. 2-97-31
va.lezhankin@sollers-auto.com
Сайт: uaz-ti.ru



«УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ» выпустил гибочный штамп средних размеров для изготовления корпусной детали.

Габаритные размеры штампа 1300 мм x 650 мм x 550 мм. Масса изделия около 4 т.

Основной сложностью в получении требуемой детали является остаточная деформация согнутой поверхности после штамповки. При производстве штампа это важно учитывать еще на стадии проектирования.

Также согласно техническому заданию заказчика для контроля формы и размеров получаемых деталей спроектировано и изготовлено контрольное приспособление.

«УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ» имеет парк собственного прессового оборудования, которое используется для испытания штампов перед сдачей заказчику готовой продукции. Опыт и навыки высококвалифицированных специалистов позволяют минимизировать количество трудоемких доводочных операций при производстве штампов требуемых форм и размеров. Это оптимизирует сроки изготовления и экономит средства заказчика.

Предприятие имеет большой опыт в производстве штампов с габаритными размерами верхней и нижней частей до 3000 мм x 2000 мм x 700 мм. Компания выполнит проектные работы при отсутствии конструкторской документации у заказчика.



ЛИТЕЙНАЯ ОПОКА



УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ

Производство штампов
и технологической оснастки



«УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ» изготовил литейные опоки для металлургического производства одного из крупнейших заводов России.

Комплект приспособлений (верхняя и нижняя опоки) предназначен для удержания формовочной смеси при ее уплотнении - для получения литейных форм и заливке их металлом.

Опоки будут использоваться на металлургическом предприятии при изготовлении деталей.

Габаритные размеры конструкции: высота 600 мм x ширина 800 мм x длина 1 300 мм. Вес изделия – 320 кг.

Литейные опоки сделаны в виде открытого ящика. Проведена качественная фрезерная обработка крупногабаритной продукции на станках с числовым программным управлением. Цельнолитое изделие изготовлено из чугуна СЧ30 под заказ в максимально короткие сроки.

«УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ» имеет парк собственного оборудования. Предприятие может производить механическую обработку как универсальную, так 3D с ЧПУ на высокоточных станках. Это гарантирует соответствие изделия чертежам, исполнение заказов различной сложности и точности.

КОММЕРЧЕСКИЙ ДИРЕКТОР

Лежанкин Валерий Александрович
(8422) 24-00-90, доб. 2-97-31
va.lezhankin@sollers-auto.com
Сайт: uaz-ti.ru



ПРИСПОСОБЛЕНИЕ СВАРОЧНОЕ



УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ

Производство штампов
и технологической оснастки



«УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ» спроектировал и изготовил стенд для сварки самосвальных платформ грузовых автомобилей.

Сварочное приспособление разработано для сварки изделий как модификаций действующего модельного ряда платформ, так и перспективного. Стенд имеет различные основания платформ, высоту передних бортов и несколько исполнений по длине боковых бортов.

Сложность разработки проекта заключалась в совмещении геометрии изделий различных модификаций, так как 3D-модели имели различную привязку к исходным точкам по углу и координатам. Решены задачи по механизации труда и минимизации объема работ по переналадке при работе на приспособлении. Для этого использованы откидывающиеся блоки, перенастраиваемые опоры и винтовые упоры. Для подвода боковых стоек в рабочее положение использован пневмопривод. С целью сокращения сроков изготовления готовой продукции для сборочных работ подготовлена визуализация сложных частей стенда с использованием трехмерной модели, созданной конструкторской службой «УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ».

Габариты стенда 6500 мм x 3750 мм x 2050 мм. Масса – 7,1 т.

Установка стенда в цехе не требует подготовки фундамента и дополнительного подключения энергоносителей. Для работы пневматического оборудования необходимо подключение к цеховой пневмосети. Закладка комплектующих после переналадки может осуществляться одним рабочим с помощью тельфера. Вначале стыкуются передний борт и основание, затем поочередно подводятся с помощью пневматики боковые борта. Сварщик доводит боковые борта с помощью винтовых упоров до необходимого габарита по длине, который задается контрольными подвижными упорами.

КОММЕРЧЕСКИЙ ДИРЕКТОР

Лежанкин Валерий Александрович

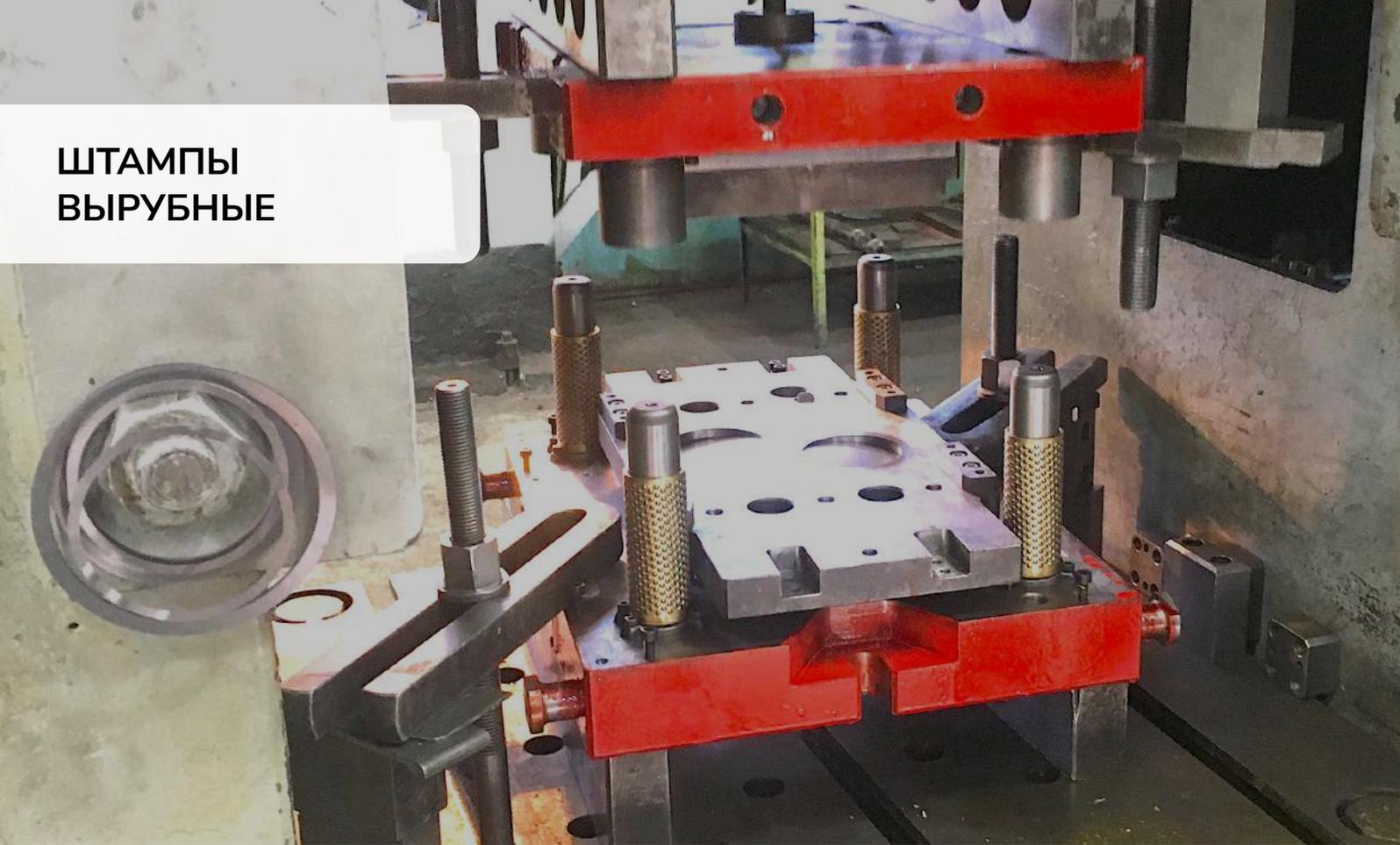
(8422) 24-00-90, доб. 2-97-31

va.lezhankin@sollers-auto.com

Сайт: uaz-ti.ru

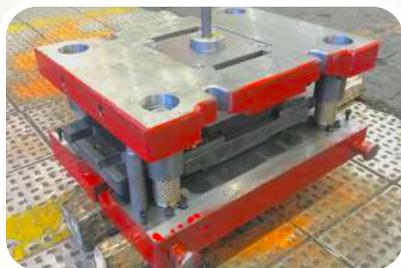


ШТАМПЫ ВЫРУБНЫЕ



УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ

Производство штампов
и технологической оснастки



«УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ» изготовил комплект штампов холодной листовой штамповки.

Вырубные штампы предназначены для производства детали – «уплотнительное кольцо» – на сельскохозяйственную технику.

Предприятием выполнен заказ на изготовление 15 штампов холодной листовой штамповки. Каждое изделие рассчитано на выпуск деталей различных типоразмеров и толщины.

Отличительная особенность продукции заключается в том, что с помощью штампов можно делать очень тонкие детали: от 0,1 мм до 0,2 мм толщиной.

Штампы практически безззорные. При этом требуется особая чистота поверхностей рабочих частей штампа для обеспечения качества изготовленной детали.

КОММЕРЧЕСКИЙ ДИРЕКТОР

Лежанкин Валерий Александрович

(8422) 24-00-90, доб. 2-97-31

va.lezhankin@sollers-auto.com

Сайт: uaz-ti.ru



ШТАМПЫ ФОРМОВОЧНЫЕ И ГИБОЧНЫЕ



УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ
Производство штампов
и технологической оснастки



«УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ» изготовил серию штампов российскому производителю деталей для сельскохозяйственной техники.

С помощью серии формовочных и гибочных штампов будут выпускаться детали комбайна для удержания сыпучих материалов.

Габаритные размеры каждого штампа 780 мм x 450 мм x 270 мм.
Вес – 350 кг.



В потоке – восемь штампов для выполнения штамповки полного цикла: от заготовки до формообразования. Изделия позволяют получить восемь типоразмеров деталей. Это делает производственный процесс оптимальным, способствует повышению эффективности и достижению экономии. Так, на одних четырех штампах выполняется вырубка заготовки, на других четырех – формовка и гибка.

Особенность выполнения заказа – получение штампов для изготовления деталей в максимально точном соответствии с конструкторской документацией. Ведь главное свойство детали – удерживать сыпучий материал.

КОММЕРЧЕСКИЙ ДИРЕКТОР
Лежанкин Валерий Александрович
(8422) 24-00-90, доб. 2-97-31
va.lezhankin@sollers-auto.com
Сайт: uaz-ti.ru

«УАЗ-ТЕХИНСТРУМЕНТ» имеет парк собственного прессового оборудования, которое используется для испытания штампов перед сдачей заказчику с проведением многоступенчатого контроля и приемки.

