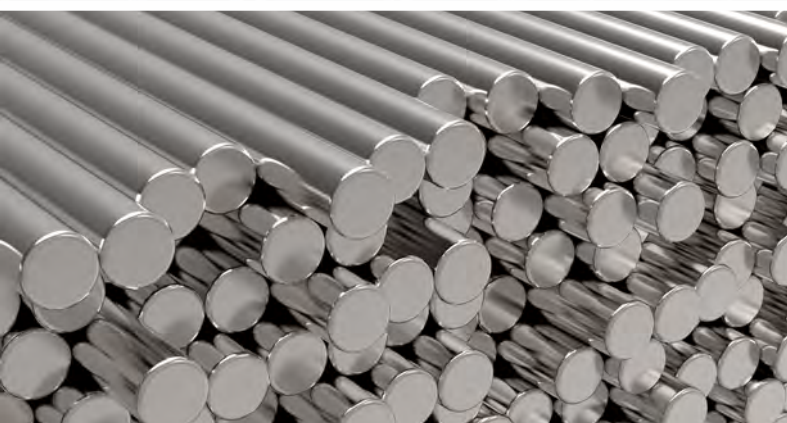


ТРУБЫ И ШТОКИ ДЛЯ ГИДРОЦИЛИНДРОВ

www.rgc-trade.com



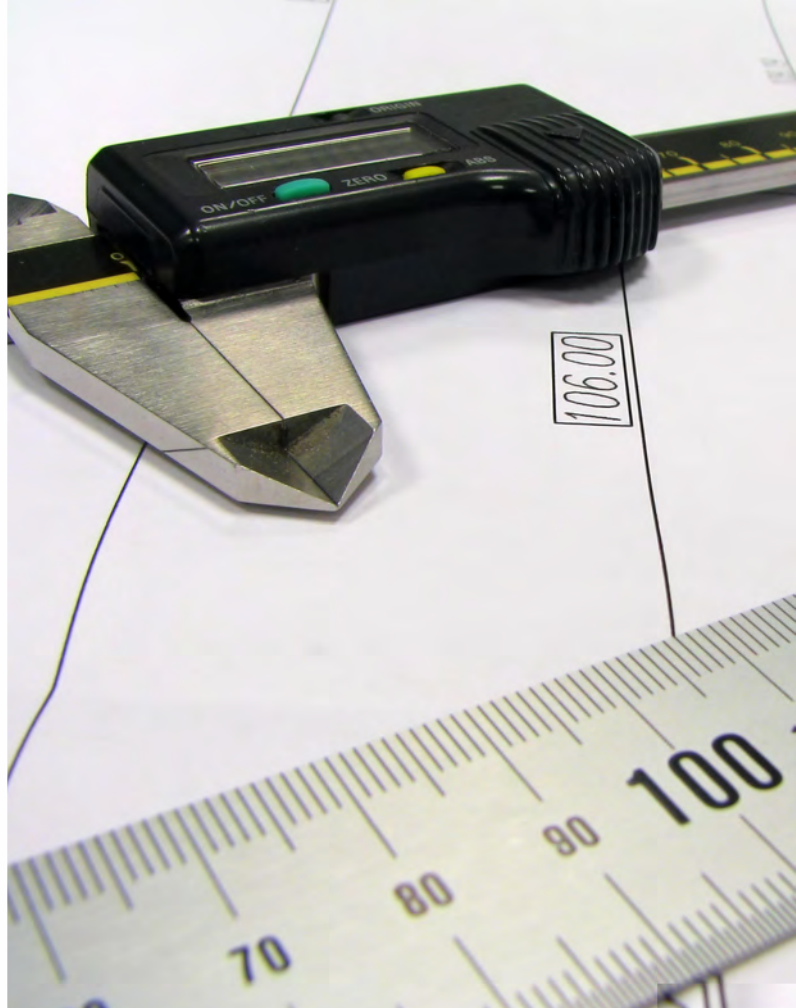
RGC TRADE

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

Входной контроль «ЭрДжиСи-трейд» проводится ОТК:

- Целостность упаковки товара.
- Выборочная проверка поступающих партий товара на соответствие стандартам по допускам.
- Контроль отгрузки/погрузки.
- Дополнительная продувка и промасливание труб.

Каждая позиция товара сопровождается выпиской из сертификата соответствия завода-изготовителя.



ДОСТАВКА

Бесплатная доставка товара до следующих транспортных компаний:

- «ЖелДорЭкспедиция».
- «Авотрейдинг», «Деловые линии».
- До любой транспортной компании в Москве при отправке в регионы Российской Федерации.



УПАКОВКА ТОВАРА

- Отгрузка товара производится по требованию заказчика, в деревянных ящиках или на полетах.
- Трубы: пластиковые заглушки на концах.
- Штоки: заводская упаковка (твердый полиэтилен).
- По требованию заказчика:
 - внутренняя и наружная смазка для временного складирования;
 - ящики в железной оплетке для безопасной транспортировки.

Каждая партия снабжается идентификационной биркой.



ООО «ЭРДЖИСИ-ТРЕЙД» - КРУПНЕЙШИЙ ПОСТАВЩИК ХОНИНГОВАННЫХ ТРУБ И ХРОМИРОВАННЫХ ШТОКОВ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА И РЕМОНТА ГИДРОЦИЛИНДРОВ.

ПОСТАВКИ ОТ ВЕДУЩИХ ЕВРОПЕЙСКИХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ:

- Гарантированное качество по сравнению с российскими и китайскими производителями.
- Большой срок службы продукции.
- Снижение затрат на производство и эксплуатацию гидроцилиндров за счет установки качественных комплектующих.

Собственный опыт производства гидроцилиндров позволяет объективно оценить качество продукции различных производителей и выбрать наилучшие варианты для наших клиентов.



ГАРАНТИИ «ЭРДЖИСИ-ТРЕЙД»:

- Широкий ассортимент. Самые популярные позиции труб и штоков всегда в наличии. Склад более 1 500 м².
- Отгрузка в день обращения.
- Дополнительные сервисы по желанию заказчика: мерная резка, доставка, упаковка.
- Профессиональное обслуживание.



ТРУБЫ ПРЕЦИЗИОННЫЕ БЕСШОВНЫЕ

Холоднотянутые прецизионные бесшовные стальные трубы используются для ремонта и производства гильз гидроцилиндров.

Механические свойства

Стандарт	DIN 2391	EN 10305-1
Марка стали	St52	E355
Термообработка	BK+S	+SR
Класс точности по внутренней поверхности	ISO H8	
Стандартные длины	5000 – 8000 мм (большие размеры по запросу)	
Шероховатость поверхности	Ra ≤ 0,20 мкм	
Предел текучести (Н/мм ² , не менее)	Для труб D ≤ 160 мм	450
	Для труб D > 160 мм	420
Предел прочности на разрыв (Н/мм ² , не менее)	580	
Относительное удлинение (% , не менее)	10	
Погрешность прямолинейности по внешней поверхности	0,5/1000 мм	



Химический состав (% от веса)

C	Mn	Si	P	S
≤ 0,22	≤ 1,6	≤ 0,55	≤ 0,025	≤ 0,025

Преимуществом хонингованных труб является высокая точность изготовления, хорошее качество поверхности, большое разнообразие размеров, гарантированные механические и технологические характеристики.

Диапазон типоразмеров

D, мм	d, мм	Вес, кг/м
45	35	4,93
50	40	5,55
55	40	8,78
60	40	12,33
60	50	6,78
65	45	13,56
65	50	10,63
70	50	14,79
70	55	11,55
70	60	8,01
73	63	8,38
75	55	16,02
75	60	12,48
75	63	10,2
75	65	8,63
80	60	17,25
80	65	13,4
80	70	9,24
82	70	11,24
83	63	17,99
85	70	14,33
85	75	9,86
90	70	19,72
90	75	15,25
90	80	10,48
95	80	16,18
95	85	11,09
100	70	31,43
100	80	22,18

D, мм	d, мм	Вес, кг/м
100	85	17,1
100	90	11,71
105	90	18,02
110	90	24,65
115	95	25,88
115	100	19,87
120	90	38,84
120	100	27,11
120	105	20,8
125	100	34,66
125	105	28,35
125	110	21,72
130	100	42,52
130	110	29,58
130	115	22,65
135	105	44,37
135	110	37,74
135	115	30,81
135	120	23,57
140	110	46,22
140	120	32,04
140	125	24,49
145	120	40,82
145	125	33,27
150	120	49,91
150	125	42,36
150	130	34,51
155	125	51,84
155	130	43,9
160	130	53,61

D, мм	d, мм	Вес, кг/м
160	140	36,97
165	140	46,99
170	140	57,31
170	150	39,44
180	150	61
180	160	41,9
185	160	53,15
190	160	64,7
200	160	88,73
200	170	68,4
200	180	46,83
210	180	72,1
220	180	98,59
220	190	75,79
220	200	51,76
225	200	65,47
230	200	79,49
245	200	123,39
245	220	71,63
250	220	86,88
270	220	150,97
273	220	161,09
254	230	71,58
280	250	97,98
320	250	246,05
323,9	250	261,48
300	250	169,46
343	280	241,98
350	300	200,27
381	320	263,64

*) трубы могут быть горячекатанные марки E355 (St52.0) в соответствии с EN 10297-1 (DIN 1629)

ТРУБЫ ПРЕЦИЗИОННЫЕ СВАРНЫЕ

Трубы сварные полированные применяются для производства и ремонта гильз гидроцилиндров с небольшими нагрузками, в основном для сельскохозяйственной спецтехники.

Механические свойства

Стандарт	DIN 2393	EN 10305-2
Марка стали	S152-3	E355
Термообработка	+C	
Класс точности по внутренней поверхности	ISO H9 (EN ISO 286-2)	
Стандартные длины	5000 – 8000 мм (большие размеры по запросу)	
Шероховатость поверхности	Ra ≤ 4 мкм	
Предел текучести (Н/мм ² , не менее)	0,8*σв	
Предел прочности на разрыв (Н/мм ² , не менее)	640	
Относительное удлинение (%), не менее)	4	
Погрешность прямолинейности по внешней поверхности	1/1000 мм	



Химический состав (% от веса)

C	Mn	Si	P	S
≤ 0,22	≤ 1,6	≤ 0,55	≤ 0,025	≤ 0,025

Диапазон типоразмеров

D, мм	d, мм	Вес, кг/м	D, мм	d, мм	Вес, кг/м
40	32	3,55	85	70	14,33
45	35	4,93	85	75	9,86
50	40	5,55	90	75	15,25
55	40	8,78	90	80	10,48
60	45	9,71	92	80	12,72
60	50	6,78	95	80	16,18
65	50	10,63	95	85	11,09
65	55	7,39	100	85	17,1
70	55	11,55	100	90	11,71
70	60	8,01	105	90	18,02
73	63	8,38	105	95	12,32
75	60	12,48	110	95	18,95
75	65	8,63	115	100	19,87
75	63	10,2	125	110	21,72
78	63	13,03	130	115	22,65
80	65	13,4	135	120	23,57
80	70	9,24	140	125	24,49



ШТОКИ ХРОМИРОВАННЫЕ ПОЛНОТЕЛЫЕ

Стальные хромированные штоки (прутки) применяются для производства и ремонта штоков гидроцилиндра.

Характеристики

Марка стали	Ск45	Ск45 с ТВЧ закалкой	20MnV6	42CrMo4
Диаметр	6-200 мм			
Допуск	ISO f7			
Стандартные длины	Для D < 60 мм			5600 – 6200 мм
	Для D ≥ 60 мм			5800 – 7200 мм
Шероховатость поверхности	Ra ≤ 0,15 ± 0,05 мкм			
Толщина хромового слоя	Для D < 20 мм			Мин 15 мкм
	Для D ≥ 20 мм			Мин 25 мкм ± 5 мкм
Твердость хромового слоя	Мин. 900HV			
Погрешность прямолинейности по внешней поверхности	Для D < 16 мм			0,2/1000 мм
	Для D ≥ 16 мм			0,3/1000 мм
Твердость закаленного слоя для ТВЧ	Мин 55 HRS			
Толщина закаленного слоя	0,5-3,5 мм			



Химический состав (% от веса)

Марка стали	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	σ _B , МПа	σ _T , МПа	σ
Ск45	0,42-0,5	0,5-0,8	≤ 0,4	≤ 0,03	≤ 0,035	≤ 0,4	≤ 0,1	≤ 560	≤ 275	≤ 16
Ск45 с ТВЧ	0,42-0,5	0,5-0,8	≤ 0,4	≤ 0,03	≤ 0,035	≤ 0,4	≤ 0,1	≤ 560	≤ 275	≤ 16
20MnV6	0,16-0,22	1,3-1,7	0,1-0,5	≤ 0,035	≤ 0,035	-	-	≤ 550	≤ 420	≤ 18
42CrMo4	0,38-0,45	0,6-0,9	≤ 0,4	≤ 0,025	≤ 0,035	0,9-1,2	0,15-0,3	≤ 750	≤ 500	≤ 14

В зависимости от марки стали, различают применение:

Марка стали Ск45

Хромированный шток Ск45 используется в гидроцилиндрах со стандартной нагрузкой. Идеальное сочетание отличного качества поверхности, оптимальной коррозионной стойкости и конкурентоспособной цены.

Марка стали Ск45 с закалкой током высокой частоты (ТВЧ)

Штоки хромированные Ск45 с ТВЧ закалкой используются в качестве направляющих преимущественно в строительной спецтехнике. Закаленный слой металла предотвращает мелкие повреждения, царапины, сколы хромового слоя от механических воздействий, пыли, грязи.

Марка стали 20MnV6

Хромированный шток 20MnV6 применяется в гидравлических цилиндрах с вибрационными нагрузками и имеет лучшую свариваемость и обрабатываемость по сравнению с маркой Ск45.

Марка стали 42CrMo4

Высокопрочный хромированный пруток 42CrMo4 используется в производстве гидроцилиндров при высоких осевых нагрузках.

Диапазон типоразмеров

D, мм	D, дюйм	Вес, кг/м	D, мм	D, дюйм	Вес, кг/м	D, мм	D, дюйм	Вес, кг/м
6		0,22	32		6,31	82,55	3" 1/4	41,99
6,35	1/4 "	0,25	34,925	1" 3/8	7,52	85		44,52
8		0,39	35		7,55	88,9	3" 1/2	48,7
9,525	3/8 "	0,56	36		7,99	90		49,91
10		0,62	38		8,90	95		55,61
12		0,89	38,1	1" 1/2	8,94	100		61,62
12,7	1/2 "	0,99	40		9,86	101,6	4"	63,61
13		1,04	42		10,87	105		67,94
14		1,21	44,45	1" 2/4	12,17	110		74,56
15		1,39	45		12,48	115		81,49
15,88	5/8 "	1,55	50		15,41	120		88,73
16		1,58	50,8	2"	15,90	125		96,28
18		2,00	55		18,64	127	5"	99,39
19,05	3/4 "	2,24	56		19,32	130		104,14
20		2,46	57,15	2" 1/4	20,13	140		120,78
22		2,98	60		22,18	150		138,65
22,225	7/8 "	3,04	63		24,46	152,4	6"	143,12
24		3,55	63,5	2" 1/2	24,85	160		157,75
25		3,85	65		26,03	170		178,08
25,4	1"	3,98	69,85	2" 3/4	30,06	177,8	7"	194,8
28		4,93	70		30,19	180		199,65
28,575	1" 1/8	5,03	75		34,66	190		222,45
30		5,55	76,2	3"	35,78	200		246,48
31,75	1" 1/4	6,21	80		39,44	203,2	8"	254,43

По запросу могут быть поставлены штоки других диаметров.

ШТОКИ ХРОМИРОВАННЫЕ ПОЛЫЕ

Хромированные полые штоки предназначены для производства гидроцилиндров облегченной конструкции. Благодаря использованию полого штока вес гидроцилиндра уменьшается на 50-60%, но все свойства полнотелого штока сохраняются.

Механические свойства

Марка стали	ST52BK+S	
Диаметр	6-200 мм	
Допуск	ISO f7	
Стандартные длины	Для D < 60 мм	5600 – 6200 мм
	Для D ≥ 60 мм	5800 – 7200 мм
Шероховатость поверхности	Ra ≤ 0,15 ± 0,05 мкм	
Толщина хромового слоя	Для D < 20 мм	Мин 15 мкм
	Для D ≥ 20 мм	Мин 25 мкм ± 5 мкм
Твердость хромового слоя	Мин 900HV	
Погрешность прямолинейности по внешней поверхности	Для D < 16 мм	0,2/1000 мм
	Для D ≥ 16 мм	0,3/1000 мм



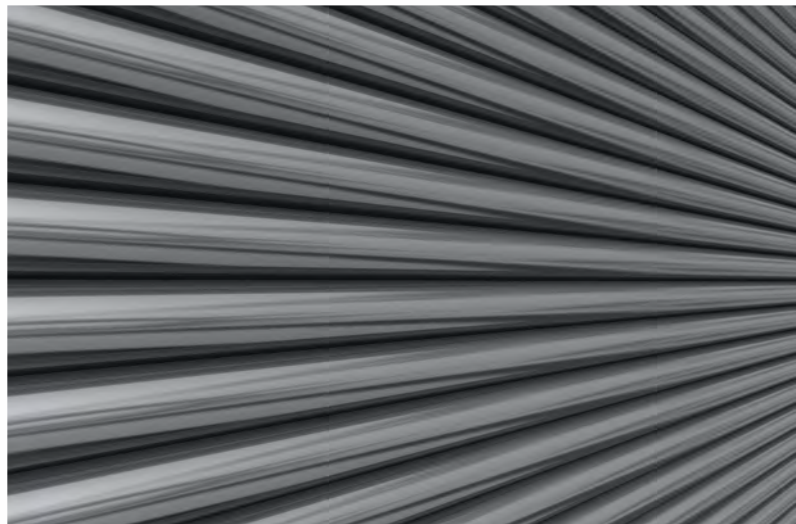
Химический состав (% от веса)

C	Mn	Si	P	S	σ _B , МПа	σ _T , МПа	σ
≤ 0,22	≤ 1,6	≤ 0,55	≤ 0,025	≤ 0,025	≤ 580	≤ 420	≤ 10

Диапазон типоразмеров

D, мм	d, мм	Вес, кг/м
30	20	3,08
35	20	5,09
40	20	7,4
40	24	6,31
40	28	5,03
45	30	6,94
50	30	9,86
50	35	7,86
50	40	5,55
55	35	11,10
60	45	9,71
60	40	12,33
63	32	18,26
70	49	15,41
70	50	14,8
80	60	17,26
80	65	13,41
90	60	27,74
90	70	19,73
100	70	31,44
100	80	22,19
110	70	44,59
120	100	27,13
125	86	50,73
125	105	28,36

По запросу могут быть поставлены штоки других диаметров.





«ЭрДжиСи-трейд» - производство и поставка гидрокompонентов:

- Уплотнения
- Ремкомплекты гидроцилиндров
- Сальники
- Рукава высокого давления и защита
- Адаптеры, БРС, фитинги
- Гидравлические трубки и колодки
- Трубы и штоки
- Промышленные рукава
- Рукава ГОСТ
- Гидроагрегаты
- Срочное производство РВД и уплотнений

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОФИС, ПРОИЗВОДСТВО И СКЛАД

ЛЮБЕРЦЫ, МОСКОВСКАЯ ОБЛАСТЬ
140004, Московская обл., г. Люберцы, 1-й Панковский пр-д, д. 1 «В»
☎ +7 (495) 268 01 57 ✉ rgc@rg-gr.ru

ФИЛИАЛЫ В ГОРОДАХ РОССИИ

МОСКВА

г. Москва, 33 км МКАД, ВЛ6С7
☎ +7 (495) 268 01 97
✉ moscow@rg-gr.ru

ЕКАТЕРИНБУРГ

г. Екатеринбург, пер. Автоматики, д. 2, литер К
☎ +7 (343) 318 21 85
✉ ekb@rg-gr.ru

НИЖНИЙ НОВГОРОД

г. Нижний Новгород, Московское шоссе, д. 302/1
☎ +7 (831) 429 13 69
✉ nn@rg-gr.ru

КАЛУГА

г. Калуга, ул. Болдина, д. 67
☎ +7 (4842) 922 372
✉ kaluga@rg-gr.ru