

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ И РЕМОНТА ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ



НАША ПРОДУКЦИЯ СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ СТАНДАРТОВ ИСПЫТАНИЙ:

- ГОСТ 5762-2002, ГОСТ 9544-2005;
- ISO 5208;
- API 598, API 6A, API 527;
- ASME B 16.5;
- DIN EN 12266;
- ASTM E 1003-05;
- РД АК «Транснефть».

Обратите внимание! ЗАО «ПКТБА» оставляет за собой право на изменение технических характеристик оборудования при модернизации.

Для получения обновленной информации и правильного подбора оборудования, пожалуйста, обращайтесь к нашим специалистам для заполнения опросного листа. В каталоге приведена только серийная продукция, предприятие изготавливает широкую номенклатуру оборудования по требованиям заказчика.

СОДЕРЖАНИЕ

О компании	4
Обобщенная технологическая схема ремонта трубопроводной арматуры	7
Оборудование для мойки и очистки арматуры:	
ПКТБА-КД	8
ПКТБА-УММ	9
Оборудование для разборки-сборки арматуры:	
ПКТБА-РМР	10
ПКТБА-УПГ	12
Оборудование для наплавки:	
ПКТБА-УН-1...ПКТБА-УН-3	13
ПКТБА-УН-6П	14
Станки и оснастка для механической обработки:	
ПКТБА-СР	15
ПКТБА-ТОМ	16
Станки для шлифования и притирки (доводки):	
ПКТБА-СПШ-1, ПКТБА-СПШ-2	17
ПКТБА-СП-4-2, ПКТБА-СП-5, ПКТБА-СП-5-1	18
ПКТБА-СП-6	19
Переносные устройства для шлифования и притирки:	
ПКТБА-ПУР-1...ПКТБА-ПУР-3	20
ПКТБА-ПУР-5	21
Оборудование для испытания и входного контроля:	
Горизонтальные стенды для испытания запорной арматуры	
ПКТБА-С-4, ПКТБА-С-3 DN до 1400 мм	22
ПКТБА-СИ-6-3М, ПКТБА-СИ-6-4, ПКТБА-СИ-6-2М DN до 600 мм	24
Вертикальные стенды для испытания запорной арматуры	
ПКТБА-СИ-22М, ПКТБА-СИ-21М DN до 600 мм	26
ПКТБА-СИ-11М, ПКТБА-СИ-10 DN до 400 мм	28
ПКТБА-СИ-5 DN до 300 мм	30
Стенды для испытания устьевой арматуры	
ПКТБА-СИУ-3	31
Стенды для испытания и настройки предохранительных клапанов	
ПКТБА-СИ-14М DN до 300 мм	32
ПКТБА-СИ-25М для тарирования пружин предохранительных клапанов Ø 25...300 мм	33
Стенды для испытания и настройки регулирующих клапанов	
ПКТБА-СИ-26, ПКТБА-СИ-26-1 DN до 600 мм	34
Стенды для испытания электроприводов	
ПКТБА-СИ-ЭП-1	36
Система компьютерная измерительно-регистрационная:	
CRS	37
Источники давления	
ПКТБА-ПГС-1...ПКТБА-ПГС-2 давление до 160 МПа	38
ПКТБА-УК-1...ПКТБА-УК-3 давление до 40 МПа	39
Оборудование для покраски и сушки:	
ПКТБА-КО	40
ПКТБА-КС	40
Вспомогательное оборудование:	
ПКТБА-СОВ	41
ПКТБА-Б1...Б5	41
ПКТБА-СПВП-1, ПКТБА-СПВП-2	42
ПКТБА-КК	43
ПКТБА-МГР	44
Контакты	47

ПКТБА - предприятие №1 в России по объему производства оборудования для ремонта и испытания трубопроводной арматуры.

Стабильное положение ПКТБА на рынке – результат деятельности нескольких поколений. Сегодня штат сотрудников составляет более 500 человек.

Площадь предприятия вместе с открытым в мае 2007 года новым производственным цехом составляет 11508 м², производственная база насчитывает более 200 единиц используемого оборудования.

КАК ВСЕ НАЧИНАЛОСЬ:

Свою историю предприятие ведет с 1962 года. В то время организация была Пензенским филиалом Ленинградского центрального бюро арматуростроения и одним из ведущих предприятий как по проектированию трубопроводной арматуры для нефтегазовой промышленности, химических комбинатов, ракет и подводных лодок, так и по выпуску оборудования для ее производства. В дальнейшем специалисты ПКТБА первыми в СССР наладили серийный выпуск оборудования для ремонта и испытания трубопроводной арматуры.

С 80-х годов в конструкторском отделе ПКТБА работают более 60 талантливых инженеров. Разработки нашей продукции ведутся опытными специалистами с использованием профессиональной системы трехмерного моделирования Компас-3D. Благодаря чему мы постоянно обновляем и модернизируем модельный ряд, а также обеспечиваем заказчиков передовыми техническими решениями.

В 90-х годах, в отличие от многих других производителей, предприятие выделило в отдельное подразделение сервисную службу, что позволило оперативно проводить обслуживание оборудования, шефмонтажные, пусконаладочные работы и обучение персонала заказчиков.

В 1999 году принято решение обеспечивать запасными частями и технической поддержкой снятое с производства оборудование на весь срок эксплуатации.

В 2007 году был введен в эксплуатацию новый производственный цех, который сегодня оснащен современными обрабатывающими центрами HARDING TALENT (США).

Сегодня мы производим продукцию с использованием импортных комплектующих: MAXIMATOR (Германия), HANSA FLEX (Германия - Россия), CUPLA (Япония), CAMOZZI (Италия), EWM (Германия), LINCOLN ELECTRIC (США), BOSCH (Германия) и т. д., эффективно решаем проблемы заказчиков, связанные с ремонтом и испытаниями трубопроводной арматуры. Наши приоритеты - обеспечивать необходимый уровень сервиса и комплектацию заказанного оборудования расходными материалами и ЗИП на весь срок эксплуатации нашей продукции.



1970-е года



1970-е года



1970-е года

ЗАО «ПКТБА», 2010 г.





Производственный цех № 1



Производственный цех № 1



Производственный цех № 2



Производственный цех № 2



Производственный цех № 1



Производственный цех № 1

ЗАО «ПКТБА», 2010 г.



СРАВНИВАЯ, ВЫБИРАЮТ НАС:

Мы делаем все возможное, чтобы процесс работы был максимально удобным для заказчика.

Высокая надежность оборудования.

Мы используем только проверенные, зарекомендовавшие себя комплектующие: MAXIMATOR (Германия), HANSA FLEX (Германия - Россия), CUPLA (Япония), CAMOZZI (Италия), EWM (Германия), LINCOLN ELECTRIC (США) и BOSCH (Германия).

Зрелость технического решения.

На сегодняшний день численность конструкторско-технологического отдела превышает 60 человек. Кроме того, испытательное оборудование нашего производства имеет разрешение на право применения на промышленноопасных объектах.

Гарантия выполнения заказа.

Работая с ПКТБА, вы получаете страховку от некомпетентности и защищаете себя от фирм-посредников, не имеющих собственного производства.

Техническое обслуживание.

ПКТБА располагает собственной сервисной службой и обеспечивает гарантийное (18 месяцев) и постгарантийное техническое обслуживание поставляемого оборудования. Выполняет шефмонтажные и пусконаладочные работы.

Обеспечение ЗИП.

ПКТБА обеспечивает комплектацию заказанного оборудования расходными материалами и ЗИП на весь срок эксплуатации.

Обучение вашего персонала:

Мы проводим обучение работе на нашем оборудовании с выдачей удостоверения государственного образца.

ОТЕЧЕСТВЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО.

Мы развиваем отечественное производство и конкурируем с иностранными производителями. Благодаря Вам мы создаем в России новые рабочие места.

ОТЗЫВЫ ОБ ОБОРУДОВАНИИ.

Вы можете получить отзывы о работе установленного нами оборудования. Просто спросите у менеджера, который работает с вами, в каком ближайшем к вам городе можно посмотреть нашу продукцию в работе.

КАК ПРАВИЛЬНО ВЫБИРАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РЕМОНТА И ИСПЫТАНИЙ:

При выборе следует рассмотреть как параметры испытываемой и ремонтируемой арматуры, так и характеристики самого оборудования для ремонта и испытания:

- требования к отсутствию осевого сжатия (деформации) корпуса при проведении испытаний;
- тип трубопроводной арматуры;
- условный проход (DN) и рабочее давление (PN);
- тип присоединения арматуры;
- испытательная среда (вода, воздух, азот, масло и т.д.);
- положение арматуры при испытаниях (горизонтальное/вертикальное);
- наличие разрешения на право применения на промышленноопасных объектах;
- возможность компьютерных измерений, регистраций параметров и выдачи отчета об испытаниях;
- производительность оборудования;
- количество обслуживающего персонала.

ПОСОВЕТУЙТЕСЬ С НАМИ.

Мы будем рады Вам помочь в выборе необходимого оборудования. Чем более подробной будет Ваша информация, тем оперативней и корректней будет наш ответ. Для получения опросного листа обращайтесь:

+7 (8412) 200-201.

ДОБРО ПОЖАЛОВАТЬ В ПКТБА!

Всегда рады видеть Вас у себя на предприятии для более детального ознакомления с выпускаемым оборудованием.

СПАСИБО, ЧТО ДОВЕРЯЕТЕ НАМ!

ЗАО «ПКТБА», 2010 г.



ОБОБЩЕННАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА РЕМОНТА ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ



ЗАО «ПКТБА», 2010 г.



КОМПЛЕКСЫ ДЛЯ АБРАЗИВОСТРУЙНОЙ ОЧИСТКИ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ

Предназначены для очистки наружных и внутренних поверхностей трубопроводной арматуры от окалины, ржавчины и старой краски.

ПКТБА-КД-1: DN до 250 мм.
ПКТБА-КД-2: DN до 600 мм.
ПКТБА-КД-3: DN до 1200 мм.



- Очистка происходит в закрытом пространстве. Не требует создания и содержания специальных условий (площадок, помещений) для очистки арматуры.
- Обеспечивает высокое качество работ, в десятки раз большую скорость очистки по сравнению с обработкой металлическими щетками.
- Система удаления и очистки запыленного воздуха позволяет выбрасывать очищенный воздух напрямую в производственное помещение.
- В отличие от многих зарубежных установок позволяет применять недорогие отечественные расходные материалы.
- Для работы комплекса используется высококремнистый песок, электрокорунд, стальная или чугунная дробь (фракцией до 2,0 мм).
- Комплекс подключается к промышленной пневмосети с рабочим давлением 0,35-0,7 МПа.
- Вакуумная система рекуперации с самоочищающимся фильтром позволяет многократно использовать абразивные материалы (по замкнутому циклу).

ПКТБА-УММ

УСТАНОВКА ДЛЯ МОЙКИ И ОЧИСТКИ ДЕТАЛЕЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначена для мойки и очистки деталей трубопроводной арматуры.

МАКСИМАЛЬНАЯ МАССА ОЧИЩАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ:
до 350 кг.*

МАКСИМАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ОЧИЩАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ:
800 x 850 x 650 мм.*

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМ:
• Кран консольный (ПКТБА-КК).



ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Мойка происходит в закрытом пространстве.
- Процесс мойки происходит автоматически.
- Конструкция мойки включает 98 сопел для распыления воды (раствора) под давлением. За счет этого очистка деталей производится быстрее и качественнее.
- Не требует постоянного подвода воды (раствора) за счет ее циркуляции и очистки, поэтому имеет низкие эксплуатационные расходы. Один и тот же моющий раствор можно использовать многократно.
- Объем бака системы оборотного водоснабжения 600 л.
- Установка оснащена системой поддержания температуры моющего раствора в заданном диапазоне.
- С помощью таймера задается продолжительность цикла мойки.
- Установка проста в эксплуатации, техническом обслуживании и не требует высокой квалификации персонала.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	ПКТБА-УММ
Масса обрабатываемых изделий, кг	До 350*
Максимальные размеры очищаемых деталей, мм	800x850x650*
Время разогрева моющего раствора, час	До 2
Температура моющего раствора, °С	50...80
Длительность цикла мойки, мин.	2...10
Максимальная потребляемая мощность, кВт	40
Габаритные размеры, мм	2380x1500x2110
Масса, кг	1450

* Для больших габаритов и массы изготавливается обитаемая установка.



ПКТБА-РМР

РАБОЧЕЕ МЕСТО ДЛЯ РАЗБОРКИ И СБОРКИ АРМАТУРЫ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Рабочие места предназначены для:

ПКТБА-РМР-4, ПКТБА-РМР-5 - разборки и сборки клиновых задвижек, запорных, регулирующих, отсеженных клапанов, шаровых и пробковых кранов.

ПКТБА-РМР-4-1 - для разборки-сборки и проведения предварительных пневматических испытаний давлением до 0,6 МПа клиновых задвижек, запорных, регулирующих, отсеженных клапанов, шаровых и пробковых кранов.

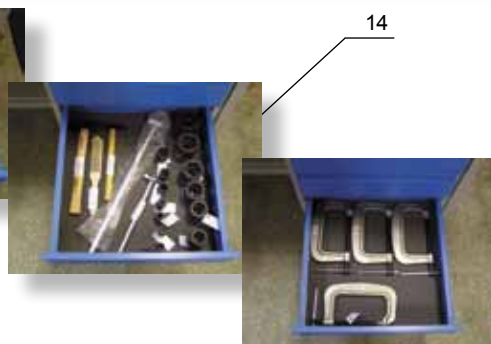
ПКТБА-РМР-ППК - для разборки-сборки пружинных предохранительных клапанов.

ПКТБА-РМР-Ш - для разборки-сборки шиберных задвижек (типа ЗМС).

ПКТБА-РМР-АФК – для разборки-сборки устьевой арматуры (типа АФК, АНК).

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМ:

- Кран консольный для перемещения арматуры между операциями (ПКТБА-КК) (стр. 43).
- Установка для разборки-сборки резьбовых соединений (ПКТБА-УПГ) (стр. 12).
- Модуль грузовой рельсовой (ПКТБА-МГР) (стр. 44).



ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- ПКТБА-РМР представляет собой комплект оснастки, обеспечивающей быструю и эффективную разборку-сборку трубопроводной арматуры.
- Верстак слесарный с запирающимися ящиками, защитным экраном, светильником и коробкой распределения для подключения электроинструмента (поз. 1).
- Стенд для разборки и сборки трубопроводной арматуры DN 15...300 мм, предохранительных клапанов (поз. 2). Для удобства работы стенд регулируется по высоте.
- Стенд для разборки и сборки трубопроводной арматуры с условным проходом DN 300...600 мм (поз. 3). Для удобства работы комплектуется лестницей (поз. 4).
- Стенд для предварительных пневматических испытаний трубопроводной арматуры DN 50...300 мм (поз. 5).
- Стойка с поворотной стрелой, балансиром, сменными гайковертами и блоком подготовки воздуха (поз. 6).
- Пресс гидравлический для запрессовки (выпрессовки) втулок шиберных задвижек (поз. 7).
- Приспособление для сжатия тарельчатых пружин шиберных задвижек (поз. 8).
- Станок сверлильный для осуществления ремонтных работ (поз. 9).
- Тиски для разборки и сборки трубопроводной арматуры с условным проходом DN 15...40 мм (поз. 10).
- Тумба с пневмогайковертом для установки и закрепления фонтанной арматуры (поз. 11).
- Опора подвижная, регулируемая по высоте (поз. 12).
- Кран гидравлический грузоподъемностью 500 кг (поз. 13).
- В комплект поставки каждого рабочего места входит комплект слесарного инструмента (поз. 14), фонарь с зарядным устройством (поз. 15), аптечка медицинская (поз. 15).
- Стойка для разборки предохранительных клапанов (поз. 16)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Диапазон использования DN, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
ПКТБА-РМР-4	15...300	3780x1500x2650	485
ПКТБА-РМР-4-1	50...300	3780x2500x2650	920
ПКТБА-РМР-5	15...600	4540x2500x2650	791
ПКТБА-РМР-ППК	15...200	3780x1500x2650	480
ПКТБА-РМР-Ш	65, 80	4335x2400x2650	1350
ПКТБА-РМР-АФК	65	1500x700x2500	450

ПКТБА-РМР

РАБОЧЕЕ МЕСТО ДЛЯ РАЗБОРКИ И СБОРКИ АРМАТУРЫ



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РАЗБОРКИ-СБОРКИ АРМАТУРЫ

КОМПЛЕКТНОСТЬ:

Комплектность	ПКТБА-РМР-4	ПКТБА-РМР-5	ПКТБА-РМР-4-1	ПКТБА-РМР-ППК	ПКТБА-РМР-Ш	ПКТБА-РМР-АФК
Верстак слесарный с запирающимися ящиками и защитным экраном (поз. 1)	+	+	+	+	+	
Стенд (поз. 2)	+	+	+		+	
Стенд (поз. 3)		+				
Лестница (поз. 4)		+				
Стенд для предварительных пневматических испытаний до 0,6 МПа (поз. 5)			+			
Стойка с поворотной ломающейся стрелой и пневмогайковертом (поз. 6)	+	+	+	+	+	
Пресс гидравлический (поз. 7)					+	
Приспособление для сжатия тарельчатых пружин шиберных задвижек (поз. 8)					+	
Станок настольно-сверлильный (поз. 9)	+	+	+	+	+	
Тиски (поз. 10)	+	+	+	+	+	
Тумба (поз. 11)						+
Опора подвижная (поз. 12)						+
Кран гидравлический (поз. 13)						+
Слесарные инструменты (поз. 14)	+	+	+	+	+	+
Фонарь аккумуляторный (поз. 15)	+	+	+	+	+	
Аптечка (поз. 15)	+	+	+	+	+	
Стойка для разборки предохранительных клапанов (поз. 16)				+		



ПКТБА-УПГ

УСТАНОВКА ПЕРЕДВИЖНАЯ ДЛЯ РАЗБОРКИ-СБОРКИ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначена для отвинчивания, завинчивания и разрезания гаек (в случае невозможности их отвинчивания).

РАЗМЕР ГАЕК ПОД КЛЮЧ:

- при резьбе: 24...60 мм.*
- при отвинчивании/завинчивании: 24...42 мм.*

РАЗМЕР РЕЗЬБЫ РАЗРЕЗАЕМЫХ ГАЕК:

- M16...M42 мм.*

КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ ГИДРОГАЙКОВЕРТА:

- 42...385 кгм.



ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Экономит время и силы персонала. В состав включены необходимые для разборки-сборки резьбовых соединений инструменты, не повреждающие резьбовую поверхность болта или шпильки.
- По желанию заказчика может комплектоваться дополнительными гайковертами и гайкорезами различных типов.
- Гайкорезы обеспечивают легкое и безопасное удаление поврежденных и заржавевших гаек, которые невозможно удалить традиционным способом (удаление одной гайки занимает около 2 минут).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Размер под ключ отвинчиваемых/завинчиваемых гаек, мм*	Размер под ключ разрезаемых гаек, мм*	Крутящий момент гидрогайковерта, кгм	Габаритные размеры комплекта на тележке, мм	Масса комплекта, кг
24...42	24...60	42...385	1530x560x1270	147

* Другие размеры по отдельному заказу.

ПКТБА-УН-1...3

УСТАНОВКИ ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ НАПЛАВКИ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ DN 50...1200 MM И ДРУГИХ ИЗДЕЛИЙ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Установки предназначены для автоматической наплавки под слоем флюса и (или) в среде защитных газов уплотнительных и других поверхностей деталей трубопроводной арматуры и других изделий.

ИСПОЛНЕНИЕ:

Все установки могут быть выполнены для наплавки в среде защитных газов, под слоем флюса или в универсальном исполнении.

Наплавленный слой



ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Универсальная наплавочная головка позволяет применять широкий спектр наплавочных материалов (электродной проволоки, ленты) отечественного и зарубежного производства.
- Механизм поперечных колебаний электрода позволяет за один проход выполнить наплавку по всей ширине уплотнительной поверхности, оставаясь в пределах 500 А по току наплавки.
- Координатное приспособление позволяет установить детали под наплавку по трем координатам (угол наклона, позиция по осям x и y).
- Установка для наплавки в среде защитных газов комплектуется системой принудительного охлаждения сварочного инструмента, и набором водоохлаждаемых сварочных горелок, оснащенных унифицированным разъемом. Это значительно увеличивает срок службы инструмента и сокращает потребность в быстроизнашиваемых деталях.
- Принятая технология, реализуемая на данном оборудовании, может обеспечить износостойкость, коррозионную, эрозионную и кавитационную стойкость с твердостью наплавляемого слоя от 27 до 51 HRC в зависимости от условий эксплуатации арматуры.
- По желанию система управления наплавочными установками может быть выполнена на базе промышленного контроллера, задающего параметры наплавочного процесса программно. При этом требования к квалификации обслуживающего персонала сводятся к минимуму, а режимы наплавки, влияющие на качество работ, стабилизируются по принципу обратной связи.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	ПКТБА-УН-1Г(Ф)	ПКТБА-УН-2Г(Ф)	ПКТБА-УН-3Г(Ф)
Диапазон использования, DN, мм	50...300	50...600	300...1200
Частота вращения планшайбы (мундштука), об/мин.	0,025...2,5	0,025...2,5	0,0125...1,25
Способ защиты дуги	газ (флюс)	газ (флюс)	газ (флюс)
Электропитание, В, Гц	380, 50	380, 50	380, 50
Ток наплавки, А	до 600	до 600	до 600
Диаметр электродной проволоки, мм	1...1,6 (2...4)	1...1,6 (2...4)	1...1,6 (2...4)
Скорость подачи проволоки, м/ч	100...1500 (50...400)	100...1500 (50...400)	100...1500 (50...400)
Производительность, кг/ч	до 5 (до 10)	до 5 (до 10)	до 5 (до 10)
Габаритные размеры, мм	930x590x1780	1600x905x3500	3900x1800x4300
Масса (установка, ист. питания, пульт управления), кг	300; 240; 4	1200; 240; 70	4800; 240; 70



ПКТБА-СР

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ РАСТОЧНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ТОКАРНОЙ (ЛЕЗВИЙНОЙ) ОБРАБОТКИ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ DN 50...600 MM

НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначен для токарной (лезвийной) обработки (расточки, подрезки прямых и обратных торцов, фасок и т.п.) деталей трубопроводной арматуры, в том числе обработки уплотнительных поверхностей корпусов и клиньев задвижек с DN до 600 мм из различных сталей и чугуна при их изготовлении и ремонте.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ:

- клиновые задвижки.

ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ ИСПЫТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ:

- фланцевый.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Позволяет осуществлять обработку обеих уплотнительных поверхностей корпуса за одну установку.
- Наличие координатного стола с регулируемым углом наклона обеспечивает быструю установку арматуры.
- Регулируемый угол наклона координатного стола позволяет производить обработку уплотнительных поверхностей арматуры с разными углами клиновой камеры.
- Благодаря наличию плансуппорта станок может выполнять операции расточки, подрезки прямых и обратных торцов, фасок и т. п. по заданной программе.
- Станок может быть оснащен ЧПУ или устройством цифровой индикации.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	ПКТБА-СР
Класс точности по ГОСТ 8-82	H
Наибольшие размеры обрабатываемой детали, мм:	
- высота (расстояние между фланцами)	1000
- диаметр фланца	1100
- диаметр расточки	900
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	1000
Наибольшее расстояние от торца шпинделя до зеркала крестового наклонного стола, мм	1400
Расстояние от оси шпинделя до вертикальных направляющих стойки, мм	565
Крестовый наклонный стол:	
- размеры рабочей поверхности стола (ширина x длина), мм	800×1200
- наибольшее перемещение относительно оси шпинделя (продольное/поперечное), мм	±120 / ±100
- наибольший угол наклона относительно нейтрального положения, градусы	±12
- дискретность наклона, град.	0,001
- точность угла наклона, сек.	10
Шпиндельная головка:	
- наибольшее перемещение, (координата Z), мм	775
- наибольшая скорость перемещения, мм/мин	5000
- наименьшая скорость перемещения, мм/мин	1
- дискретность перемещения, мм	0,001
- частота вращения, об/мин	5...60
- дискретность частоты вращения, об/мин	1
- мощность привода главного движения, кВт	13
- конец шпинделя по ГОСТ 24644-81	50
Плансуппортная головка:	
- наибольшее перемещение резцедержателя (координата X), мм	100
- наибольшая скорость перемещения, мм/мин	200
- наименьшая скорость перемещения, мм/мин	0,1
- дискретность перемещения, мм	0,01
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	16,36
Габаритные размеры (с электрооборудованием), мм	2700×2155×4210
Масса, кг	7500



ПКТБА-ТОМ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ (ЛЕЗВИЙНОЙ) ОБРАБОТКИ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ

НАЗНАЧЕНИЕ:

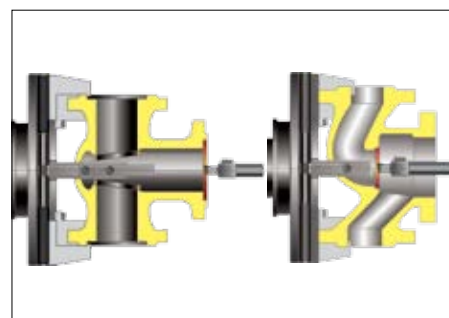
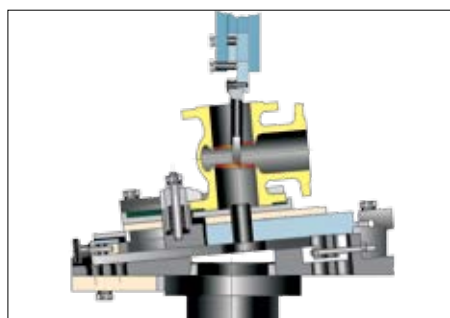
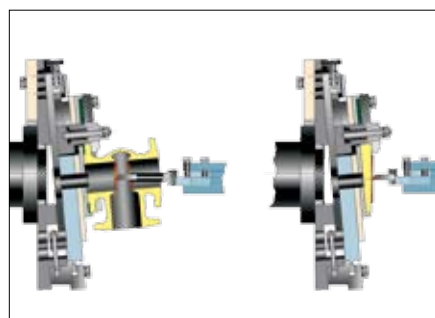
ПКТБА-ТОМ-61Р, ПКТБА-ТОМ-72Р предназначены для токарной (лезвийной) обработки уплотнительных поверхностей корпусов и клиньев задвижек, имеющих угол клиновой камеры 6°, 8°, 10°. ПКТБА-ТОМ-14 предназначена для токарной (лезвийной) обработки уплотнительных поверхностей средних фланцев корпусов задвижек и уплотнительных поверхностей вентиляей.

ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ:

- фланцевый.

МОДЕЛЬ ОСНОВНОГО ОБОРУДОВАНИЯ:

- ПКТБА-ТОМ-61Р: токарно-винторезный станок модели 1М63; 1М63Н.
- ПКТБА-ТОМ-72Р: токарно-карусельные станки модели 1512, 1516, 1525, 1532, 1540 и другие с диаметром обрабатываемой заготовки не менее 1200 мм.
- ПКТБА-ТОМ-14: токарно-винторезный станок 1М63, 1М63Н.



ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Оснастка незаменима при токарной обработке на универсальных станках.
- Упрощает точную установку угла клина в 6°, 8°, 10° без измерения (ПКТБА-ТОМ-61Р, ПКТБА-ТОМ-72Р).
- Позволяет осуществлять обработку обеих уплотнительных поверхностей корпуса за одну установку (ПКТБА-ТОМ-61Р, ПКТБА-ТОМ-72Р).
- Противовесы компенсируют дисбаланс арматуры при вращении, предотвращают биение станка и выход его из строя (особенно важно при работе на токарно-винторезных станках).
- Высокое качество обработки достигается за счет специальной технологии изготовления клиновых плит и сохранения постоянных баз при обработке обеих поверхностей (ПКТБА-ТОМ-61Р, ПКТБА-ТОМ-72Р).
- Позволяет обрабатывать уплотнительные поверхности корпусов и клиньев, имеющих угол клиновой камеры 6°, 8°, 10° (ПКТБА-ТОМ-61Р, ПКТБА-ТОМ-72Р).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Диапазон использования		Модель станка	Угол клиновой камеры задвижки	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
	DN, мм	PN, МПа				
ПКТБА-ТОМ-61Р	50	до 10 МПа	1М63, 1М63Н	6°, 8°, 10°	Ø588x228	220
	80	до 16 МПа				
	100	до 10 МПа				
	150	до 6,3 МПа				
	200	до 1,0 МПа				
ПКТБА-ТОМ-72Р	200	до 16 МПа	1525, 1532, 1540	6°, 8°, 10°	Ø1083x250	865
	250	до 16 МПа				
	300	до 16 МПа				
	350	до 10 МПа				
	400	до 10 МПа				
	500	до 6,3 МПа				
	600	до 2,5 МПа				
ПКТБА-ТОМ-14	50	до 16 МПа	1М63, 1М63Н	-	Ø600x290	140
	100	до 16 МПа				
	150	до 6,3 МПа				
	200	до 2,5 МПа				

ПКТБА-СПШ-1, ПКТБА-СПШ-2

СТАНКИ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ И ПРИТИРКИ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ DN 50...1000 MM

НАЗНАЧЕНИЕ:

Станки предназначены для шлифования и притирки плоских уплотнительных поверхностей корпусов и клиньев задвижек, корпусов и золотников запорных клапанов (вентилей), предохранительных клапанов и др. плоских поверхностей.

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ:

- задвижки;
- запорные клапаны (вентили);
- предохранительные клапаны.*

DN ОБРАБАТЫВАЕМОЙ АРМАТУРЫ:

- ПКТБА-СПШ-1: DN 50...600 мм;
- ПКТБА-СПШ-2: DN 600...1000 мм.



ПКТБА-СПШ-1

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Наклонный стол с регулируемым углом наклона упрощает процедуру установки обрабатываемой детали на станок и позволяет вести обработку уплотнительных поверхностей с различными углами наклона.
- Координатное приспособление позволяет установить детали по трем координатам (угол наклона, позиция по осям x и y).
- Для облегчения установки обрабатываемого изделия колонна имеет возможность поворачиваться относительно опоры вместе с установленными на ней узлами на 315°.
- Предусмотрена цифровая индикация частоты вращения шпинделя.
- Инструментальная тумба с выдвижными ящиками позволяет хранить сменную станочную оснастку.
- Сплошной притир и адаптер с эксцентриком позволяют достичь высокой плоскостности поверхности (устраняют эффект, когда при вращении притира снимается разное количество материала из-за того, что окружная скорость на его внешней стороне выше, чем на внутренней).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	ПКТБА-СПШ-1	ПКТБА-СПШ-2
Диапазон использования, DN	50...600	600...1000
Максимальный диаметр фланца устанавливаемой на стол арматуры, мм	890	1360
Максимальная строительная длина устанавливаемой на стол арматуры, мм	1150	1200
Наибольшая масса устанавливаемой детали, кг	1000	3000
Размеры рабочей поверхности стола, мм	900 x 900	1460x1460
Угол наклона стола, градусы	0...12	0...12
Регулировка частоты вращения шпинделя	Бесступенчатая	Бесступенчатая
Частота вращения шпинделя, об/мин	14...200	12...120
Шероховатость обработанной поверхности, мкм	0,2...0,4	0,2...0,4
Установленная мощность, кВт	2,45	4
Габаритные размеры, мм	1490x1050x2950	2100x1460x3000
Масса, кг	1402	2600

* По требованию заказчика.



ПКТБА-СП-4-2, ПКТБА-СП-5, ПКТБА-СП-5-1

СТАНОК ДЛЯ ПРИТИРКИ (ДОВОДКИ)

НАЗНАЧЕНИЕ:

Станки предназначены для притирки (доводки) плоских уплотнительных поверхностей клиньев задвижек, золотников клапанов и клиньев фонтанной арматуры. Станки ПКТБА-СП-5, ПКТБА-СП-5-1 в специальном исполнении применяются для притирки колец торцевых уплотнений.

ТИП ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ДЕТАЛИ:

- клинья задвижек и фонтанной арматуры;
- золотники клапанов (вентилей);
- кольца торцевых уплотнений насосов;
- другие плоские детали.

ДИАМЕТР ПРИТИРА:

ПКТБА-СП-4-2: Ø 1000 мм (1200 мм - под заказ). Ориентировочно: для клиньев задвижек DN 50...500 мм, для золотников клапанов DN 40...200 мм. ПКТБА-СП-5: Ø 510 мм. Ориентировочно: для клиньев задвижек DN 15...150 мм. ПКТБА-СП-5-1: Ø 620 мм. Ориентировочно: для колец торцевых уплотнений.



ПКТБА-СП-4-2



ПКТБА-СП-5

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Благодаря особенностям конструкции каждая точка притираемой поверхности деталей осуществляет сложное плоскопараллельное движение по поверхности притира.
- Станок оснащен устройством подачи притирочной пасты.
- Для сбора отработанной пасты в конструкции станка предусмотрена специальная емкость.
- Наличие таймера позволяет автоматически контролировать необходимое время притирки.
- Станок оснащен устройством плавного пуска с регулировкой частоты вращения притира.
- Конструкция станка позволяет выполнить правку притирочного диска в процессе его эксплуатации.
- Применение режима «Загрузка» позволяет осуществлять перемещение кассет в зону установки деталей на притир (в удобное для оператора место).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	ПКТБА-СП-4-2	ПКТБА-СП-5	ПКТБА-СП-5-1
Условный диаметр арматуры, DN, мм	50...500 (600)*	15...200**	-
Диаметр притира, мм	1000 (1200)*	510	620
Число кассет	3/1	3	3
Диаметр кассет внутренний, мм	478/672	216	266
Шероховатость обработанной поверхности, мкм	0,2...0,4	0,2...0,4	0,2...0,4
Неплоскостность (точность) обработанной поверхности, мм	0,01	0,01	0,01
Производительность, шт./час	3...40	3...9	3...9
Частота вращения притира, об/мин	13...45	16	13...29
Мощность двигателя, кВт	3	0,75	0,75
Электропитание, В, Гц	380, 50	380, 50	380, 50
Рабочее давление воздуха в сети, МПа	0,63	-	-
Габаритные размеры, мм	1400x1400x890	840x750x780	750x860x960
Масса, кг	1470	400	480

* - По индивидуальному заказу.

** - Золотники клапанов.

ПКТБА-СП-6

СТАНОК ПРИТИРОЧНЫЙ.

НАЗНАЧЕНИЕ:

Станок для совместной и раздельной притирки штоков и седел запорных энергетических клапанов.

ВИД ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ:

- уплотнительные поверхности штоков и седел запорных клапанов.

ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ АРМАТУРЫ:

- Ø 10 мм;
- Ø 20 мм.



ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Позволяет одновременно обрабатывать до 5 клапанов.
- Подъемный стол станка оснащен пневмоприводом.
- Совместная притирка обеспечивает качественную притирку штока и седла, что позволяет достигнуть высокой степени герметичности.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	ПКТБА-СП-6
Количество одновременно притираемых пар клапанов, шт	5
Количество притираемых пар клапанов DN10, шт	3
Количество притираемых пар клапанов DN20, шт	2
Число оборотов шпинделя, об/мин	195
Перемещение стола, мм	30
Мощность двигателя, кВт	0,75
Номинальная частота вращения электродвигателя, об/мин	1360
Габаритные размеры, мм	1000x 580x1820
Масса, кг	470



ПКТБА-ПУР-5

ПЕРЕНОСНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ РЕМОНТА ЗАПОРНЫХ КЛАПАНОВ (ВЕНТИЛЕЙ) БЕЗ УДАЛЕНИЯ ИХ ИЗ ТРУБОПРОВОДА

НАЗНАЧЕНИЕ:

Переносное устройство предназначено для шлифования и притирки уплотнительных поверхностей корпусов и золотников клапанов без удаления их из трубопровода.

ВИД ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ:

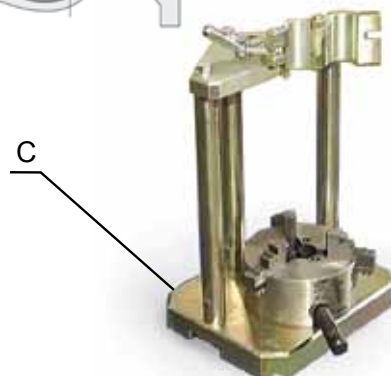
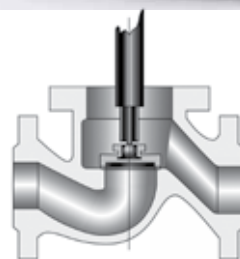
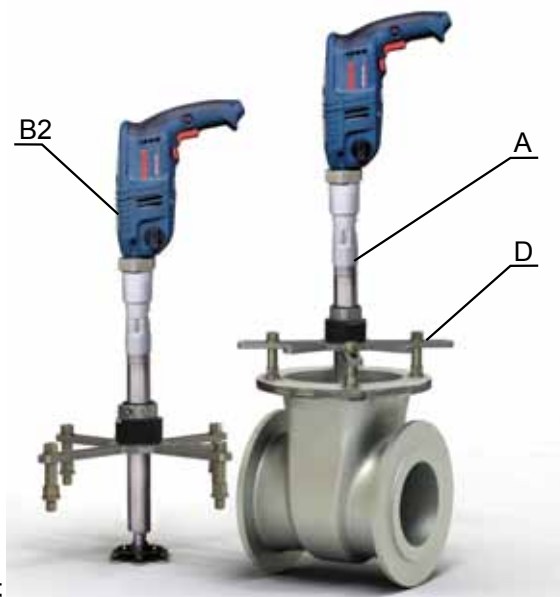
- уплотнительные поверхности корпусов и золотников клапанов запорных.

DN ОБРАБАТЫВАЕМОЙ АРМАТУРЫ:

32...200 мм.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- переносное устройство (А);
- профессиональные пневмопривод (Atlas Copco) (В1) и электропривод Bosch (В2);
- подставка для обработки золотников (С);
- универсальное установочное приспособление (D);
- сменные обрабатывающие диски для шлифования и притирки;
- комплект самоклеящихся шлифовальных колец;
- блок подготовки воздуха, укомплектованный рукавом для подачи сжатого воздуха с быстроразъемными соединениями;
- кейс пластиковый;
- комплект ЗИП.



ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Незаменимо при работе с бесфланцевой арматурой (позволяет проводить шлифование и притирку уплотнительных поверхностей корпусов непосредственно в трубопроводе без необходимости «вырезать» арматуру с присоединением под приварку).
- Высокое качество обрабатываемой поверхности достигается за счет специальной конструкции обрабатывающей головки, которая создает сложное плоскопараллельное движение и необходимое усилие прижатия инструмента.
- Малая масса устройства делает его удобным для работы в труднодоступных местах.
- Комплектуется: подставкой для обработки золотников, а также большим количеством сменных обрабатывающих дисков, пневмо- и электроприводом, блоком подготовки воздуха.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	ПКТБА-ПУР-5
Диапазон использования DN, мм	32...200
Привод электрический:	
- мощность потребляемая, кВт	1,2
- напряжение питания, В	220
Привод пневматический:	
- мощность, кВт	0,83
- расход воздуха, м³/мин	0,99
- рабочее давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Максимальная глубина погружения устройства в корпус клапана, мм	200
Масса, кг	
- самой тяжелой устанавливаемой сборки	7
- комплекта (с пневмоприводом и электроприводом)	60



СТЕНДЫ ДЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ DN 150...1400 MM В ГОРИЗОНТАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ

- испытания на прочность и плотность материала корпусных деталей;
- испытания на герметичность затвора;
- испытания на герметичность относительно внешней среды (в т. ч. сальникового уплотнения).

- задвижки;
- шаровые краны;
- запорные клапаны (вентили);
- обратные клапаны;
- дисковые затворы;
- пробковые краны.

Запатентованная схема испытаний трубопроводной арматуры, обеспечивающая отсутствие осевого сжатия (деформации корпуса).**

- фланцевый;
- под приварку.

Имеет разрешение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на право применения на опасных производственных объектах.

- Силовая гидравлика зажимного устройства работает без воды (от масляной насосной станции), что увеличивает срок службы стенда.
- Проверка арматуры на герметичность затвора с обеих сторон не требует переустановки испытываемой арматуры, что значительно сокращает время на проведение испытаний.
- В стенде применяется специальная система для удаления воздуха из испытываемого изделия, что повышает безопасность, производительность, достоверность полученных данных и избавляет от необходимости в дополнительном стравливании воздуха.**
- Стенд оснащен поддоном для сбора воды.
- Применение рукавов высокого давления с быстроразъемными соединениями (БРС) позволяет существенно сократить время на подготовку к испытаниям.
- Стенд быстро настраивается под строительную длину арматуры за счет наличия траверсы с гидроприводом.
- Благодаря применению запатентованной конструкции самоуплотняющихся заглушек при проведении испытаний отсутствует осевое сжатие, что обеспечивает достоверность испытаний, предохраняет арматуру от деформации и увеличивает срок службы арматуры.
- Все элементы, контактирующие с водой, являются коррозионностойкими.
- Стенд комплектуется сменными заглушками для испытания бесфланцевой арматуры. Это освобождает оператора от необходимости приваривания (привинчивания на шпильках) заглушек к патрубкам и сокращает до 30 минут процесс их замены.
- Для облегчения работы на стенде процесс установки и испытания полностью механизирован (не требует больших трудозатрат при работе с большой арматурой).
- Для уменьшения времени заполнения арматуры испытательной средой используются линии увеличенного диаметра.

- Система компьютерная измерительно-регистрационная (CRS).
- Пневмогидравлическая насосная станция (ПКТБА-ПГС).
- Система пропорционального управления давлением зажима.
- Вакуумный насос для удаления воздуха из испытываемого изделия перед заполнением.
- Станция обратного водоснабжения (ПКТБА-СОВ).
- Бронеограждение с системой видеонаблюдения (ПКТБА-Б).
- Кран консольный (ПКТБА-КК).
- Модуль грузовой рельсовый (ПКТБА-МГР).

CRS



стр. 37

ПКТБА-ПГС



стр. 38

ПКТБА-СОВ



стр. 41

ПКТБА-КК



стр. 43

ПКТБА-Б



стр. 41

ПКТБА-МГР



стр. 44

СТЕНДЫ ДЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ DN 150...1400 MM В ГОРИЗОНТАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ

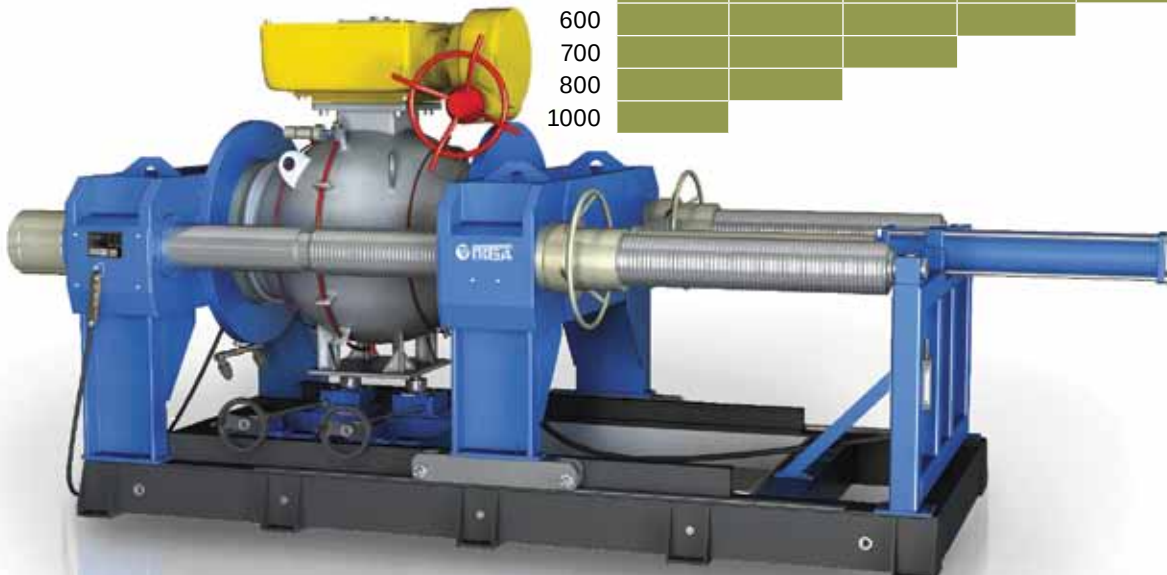
Максимальное испытательное давление, МПа*

DN, мм	12,0	18,75	24,0	37,5
400...600				
700				
800				
900...1400				



Максимальное испытательное давление, МПа*

DN, мм	9,6	15,0	18,75	24,0	37,5	45,0
150...400						
500						
600						
700						
800						
1000						



Параметр	ПКТБА-С-4	ПКТБА-С-3
Максимальное усилие зажима, т	1850	925
Мин./макс. расстояние между подвижной и неподвижной траверсами, мм	700/2900	500/2500
Расстояние между штангами, мм	2800	1430

* По заказу возможно большее давление.

** По требованию заказчика.

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ И ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ



ПКТБА-СИ-6-3М, ПКТБА-СИ-6-4, ПКТБА-СИ-6-2М

СТЕНДЫ ДЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ DN 50...600 MM В ГОРИЗОНТАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ

НАЗНАЧЕНИЕ:

- испытания на прочность и плотность материала корпусных деталей;
- испытания на герметичность затвора;
- испытания на герметичность относительно внешней среды (в т. ч. сальникового уплотнения).

ИСПЫТЫВАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ:

- задвижки;
- шаровые краны;
- запорные клапаны (вентили);
- обратные клапаны;
- дисковые затворы;
- пробковые краны.

Запатентованная схема испытаний трубопроводной арматуры, обеспечивающая отсутствие осевого сжатия (деформации корпуса).**

ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ ИСПЫТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ:

- фланцевый;
- под приварку;**
- цапковый;**
- муфтовый.**

Имеет разрешение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на право применения на опасных производственных объектах.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Силовая гидравлика зажимного устройства работает без воды (от масляной насосной станции), что увеличивает срок службы стенда.
- Проверка арматуры на герметичность затвора с обеих сторон не требует переустановки испытываемой арматуры, что значительно сокращает время на проведение испытаний.
- В стенде применяется специальная система для удаления воздуха из испытываемого изделия, что повышает безопасность, производительность, достоверность полученных данных и избавляет от необходимости в дополнительном стравливании воздуха.**
- Стенд оснащен поддоном для сбора воды.
- Применение рукавов высокого давления с быстроразъемными соединениями (БРС) позволяет существенно сократить время на подготовку к испытаниям.
- Стенд быстро настраивается под строительную длину арматуры за счет наличия траверсы с электроприводом.
- Благодаря применению запатентованной конструкции самоуплотняющихся заглушек при проведении испытаний отсутствует осевое сжатие, что обеспечивает достоверность испытаний, предохраняет арматуру от деформации и увеличивает срок службы арматуры.
- Все элементы, контактирующие с водой, являются коррозионностойкими.
- Стенд комплектуется сменными заглушками для испытания бесфланцевой арматуры. Это освобождает оператора от необходимости приваривания (привинчивания на шпильках) заглушек к патрубкам и сокращает до 30 минут процесс их замены.
- Для облегчения работы на стенде процесс установки и испытания полностью механизирован (не требует больших трудозатрат при работе с большой арматурой).
- Для уменьшения времени заполнения арматуры испытательной средой используются линии увеличенного диаметра.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМ:

- Система компьютерная измерительно-регистрационная (CRS).
- Пневмогидравлическая насосная станция (ПКТБА-ПГС).
- Система пропорционального управления давлением зажима.
- Вакуумный насос для удаления воздуха из испытываемого изделия перед заполнением.
- Станция обратного водоснабжения (ПКТБА-СОВ).
- Бронеограждение с системой видеонаблюдения (ПКТБА-Б).
- Кран консольный (ПКТБА-КК).
- Модуль грузовой рельсовый (ПКТБА-МГР).

CRS



стр. 37

ПКТБА-ПГС



стр. 38

ПКТБА-СОВ



стр. 41

ПКТБА-КК



стр. 43

ПКТБА-Б



стр. 41

ПКТБА-МГР



стр. 44

ПКТБА-СИ-6-3М, ПКТБА-СИ-6-4, ПКТБА-СИ-6-2М **СТЕНДЫ ДЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ** **АРМАТУРЫ DN 50...600 ММ В ГОРИЗОНТАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ**

ПКТБА-СИ-6-3М

DN, мм	Максимальное испытательное давление, МПа*					
	9,6	12,5	16,0	25,0	37,5	45,0
50...250						
300						
350						
400						
500						
600						



ПКТБА-СИ-6-4

DN, мм	Максимальное испытательное давление, МПа*		
	16,0	58,0	100,0
100...250			
300			
400			



ПКТБА-СИ-6-2М

DN, мм	Максимальное испытательное давление, МПа*					
	10,0	15,0	18,0	25,0	40,0	45,0
50...150						
200						
250						
300						
350						
400						

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	ПКТБА-СИ-6-3М	ПКТБА-СИ-6-4	ПКТБА-СИ-6-2М
Максимальное усилие зажима, т	300	800	170
Мин./макс. расстояние между подвижной и неподвижной траверсами, мм	285/1600	600/1568	208/1185
Расстояние между штангами, мм	1360	810	730
Габаритные размеры стенда (Д x Ш x В), мм	3215x1970x1686	3315x1640x1470	3230x1050x1380
Масса, кг (стенда/комплекта сменных частей)	5520/160	7000/1100	3528/32

* По заказу возможно большее давление.

** По требованию заказчика.



ПКТБА-СИ-22М, ПКТБА-СИ-21М

СТЕНДЫ ДЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ DN 10...600 MM В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ

НАЗНАЧЕНИЕ:

- испытания на прочность и плотность материала корпусных деталей;
- испытания на герметичность затвора;
- испытания на герметичность относительно внешней среды (в т. ч. сальникового уплотнения).

ИСПЫТЫВАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ:

- задвижки;
- шаровые краны;
- запорные клапаны (вентили);
- обратные клапаны;
- дисковые затворы;
- пробковые краны.

Запатентованная схема испытаний трубопроводной арматуры, обеспечивающая отсутствие осевого сжатия (деформации корпуса). **

ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ ИСПЫТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ:

- фланцевый;
- муфтовый; **
- цапковый; **
- штуцерный; **
- под приварку. **

Имеет разрешение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на право применения на опасных производственных объектах.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Все элементы, контактирующие с водой, являются коррозионностойкими.
- Стенд комплектуется сменными заглушками для испытания бесфланцевой арматуры. Это освобождает оператора от необходимости приваривания (привинчивания на шпильках) заглушек к патрубкам и сокращает до 30 минут процесс их замены.
- Силовая гидравлика зажимного устройства работает без воды (от масляной насосной станции), что увеличивает срок службы стенда.
- Проверка арматуры на герметичность затвора с обеих сторон не требует переустановки испытываемой арматуры, что значительно сокращает время на подготовку к испытаниям.
- Откидывающаяся траверса позволяет упростить процесс установки арматуры перед испытанием.
- Стенд оснащен поддоном для сбора воды.
- Применение рукавов высокого давления с быстроразъемными соединениями (БРС) позволяет существенно сократить время проведения испытаний.
- Стенд быстро настраивается под строительную длину арматуры за счет наличия траверсы с электроприводом.
- Способ крепления испытываемой арматуры позволяет визуально наблюдать место протечек.
- Для облегчения работы на стенде процесс установки и испытания полностью механизирован (не требует больших трудозатрат при работе с большой арматурой).
- Для уменьшения времени заполнения арматуры испытательной средой используются линии увеличенного диаметра.
- Быстрый зажим и центровка испытываемого изделия за счет одновременного перемещения прихватов.
- В стенде применяется специальная система для удаления воздуха из испытываемого изделия, что повышает безопасность, производительность, достоверность полученных данных и избавляет от необходимости в дополнительном стравливании воздуха. **

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМ:

- Система компьютерная измерительно-регистрационная (CRS).
- Пневмогидравлическая насосная станция (ПКТБА-ПГС).
- Система пропорционального управления давлением зажима.
- Вакуумный насос для удаления воздуха из испытываемого изделия перед заполнением.
- Станция обратного водоснабжения (ПКТБА-СОВ).
- Бронеограждение с системой видеонаблюдения (ПКТБА-Б).
- Кран консольный (ПКТБА-КК).
- Модуль грузовой рельсовый (ПКТБА-МГР).

CRS



стр. 37

ПКТБА-ПГС



стр. 38

ПКТБА-СОВ



стр. 41

ПКТБА-КК



стр. 43

ПКТБА-Б



стр. 41

ПКТБА-МГР



стр. 44

ПКТБА-СИ-22М, ПКТБА-СИ-21М

СТЕНДЫ ДЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ DN 10...600 MM В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ

ПКТБА-СИ-22М

DN, мм	Максимальное испытательное давление, МПа*							
	6,0	10,0	15,0	20,0	25,0	37,5	40,0	45,0
50...150								
200								
250								
300								
350								
400								
500								
600								

ПКТБА-СИ-21М

DN, мм	Максимальное испытательное давление, МПа*					
	10,0	13,5	18,0	25,5	37,5	45,0
10...150						
200						
250						
300						
350						
400						



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	ПКТБА-СИ-22М	ПКТБА-СИ-21М
Максимальное усилие зажима, т	220	160
Мин./макс. диаметр зажимаемого фланца, мм	160/925	135/670
Максимальная толщина зажимаемого фланца, мм	105	92
Мин./макс. расстояние между испытательными столами, мм	250/1550	120/1180
Расстояние между стойками, мм	970	730
Габаритные размеры стенда (Д x Ш x В), мм	1590x1100x4690	1437x1050x3805
Масса, кг (стенда/комплекта сменных частей)	3010/840	2550/410

* По заказу возможно большее давление.

** По требованию заказчика.



ПКТБА-СИ-11М, ПКТБА-СИ-10

СТЕНД ДЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ DN 10...400 MM В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ

НАЗНАЧЕНИЕ:

- испытания на прочность и плотность материала корпусных деталей;
- испытания на герметичность затвора;
- испытания на герметичность относительно внешней среды (в т. ч. сальникового уплотнения);

ИСПЫТЫВАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ:

- задвижки;
- запорные клапаны (вентили);
- обратные клапаны;
- дисковые затворы;
- шаровые и пробковые краны.

Запатентованная схема испытаний трубопроводной арматуры, обеспечивающая отсутствие осевого сжатия (деформации корпуса). **

ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ ИСПЫТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ:

- фланцевый;
- под приварку; **
- штуцерный; **
- муфтовый; **
- цапковый. **

Имеет разрешение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на право применения на опасных производственных объектах.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Все элементы, контактирующие с водой, являются коррозионностойкими.
- Стенд комплектуется сменными заглушками для испытания бесфланцевой арматуры. Это освобождает оператора от необходимости приваривания (привинчивания на шпильках) заглушек к патрубкам и сокращает до 30 минут процесс их замены.
- Силовая гидравлика зажимного устройства работает без воды (от масляной насосной станции), что увеличивает срок службы стенда.
- Проверка арматуры на герметичность затвора с обеих сторон не требует переустановки испытываемой арматуры, что значительно сокращает время на подготовку к испытаниям.
- Откидывающаяся траверса позволяет упростить процесс установки арматуры перед испытанием.
- Стенд оснащен поддоном для сбора воды.
- Применение рукавов высокого давления с быстроразъемными соединениями (БРС) позволяет существенно сократить время проведения испытаний.
- Способ крепления испытываемой арматуры позволяет визуально наблюдать место протечек.
- Для облегчения работы на стенде процесс установки и испытания полностью механизирован (не требует больших трудозатрат при работе с большой арматурой).
- Для уменьшения времени заполнения арматуры испытательной средой используются линии увеличенного диаметра.
- Быстрый зажим и центровка испытываемого изделия за счет одновременного перемещения прихватов.
- В стенде применяется специальная система для удаления воздуха из испытываемого изделия, что повышает безопасность, производительность, достоверность полученных данных и избавляет от необходимости в дополнительном стравливании воздуха. **

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМ:

- Система компьютерная измерительно-регистрационная (CRS).
- Пневмогидравлическая насосная станция (ПКТБА-ПГС).
- Система пропорционального управления давлением зажима.
- Вакуумный насос для удаления воздуха из испытываемого изделия перед заполнением.
- Станция обратного водоснабжения (ПКТБА-СОВ).
- Бронеограждение с системой видеонаблюдения (ПКТБА-Б).
- Кран консольный (ПКТБА-КК).
- Модуль грузовой рельсовый (ПКТБА-МГР).

CRS



стр. 37

ПКТБА-ПГС



стр. 38

ПКТБА-СОВ



стр. 41

ПКТБА-КК



стр. 43

ПКТБА-Б



стр. 41

ПКТБА-МГР



стр. 44

ПКТБА-СИ-11М, ПКТБА-СИ-10

СТЕНД ДЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ DN 10...400 ММ В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ

ПКТБА-СИ-11М

DN, мм	Максимальное испытательное давление, МПа*				
	6,0	9,0	10,0	15,0	24,0
10...200					
250					
300					
350...400					

ПКТБА-СИ-10

DN, мм	Максимальное испытательное давление, МПа*					
	4,0	6,3	9,6	16,0	37,5	45,0
10...80						
100						
150						
200						
250						
300						



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	ПКТБА-СИ-11М	ПКТБА-СИ-10
Максимальное усилие зажима, т	90	36
Мин./макс. диаметр зажимаемого фланца, мм	75/ 670	75/485
Максимальная толщина зажимаемого фланца, мм	92	70
Мин./макс. расстояние между испытательными столами, мм	150/975	77/813
Расстояние между стойками, мм	745	500
Габаритные размеры стенда (Д x Ш x В), мм	1293x1007x2986	886x732x2855
Масса, кг (стенда/комплекта сменных частей)	2005/410	715/230

* По заказу возможно большее давление

** По требованию заказчика



ПКТБА-СИ-5

СТЕНД ДЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ DN 10...300 ММ В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ

НАЗНАЧЕНИЕ:

- испытания на прочность и плотность материала корпусных деталей* ;
- испытания на герметичность затвора;
- испытания на герметичность относительно внешней среды (в т. ч. сальникового уплотнения)* .

ИСПЫТЫВАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ:

- задвижки;
- шаровые краны;
- запорные клапаны (вентили);
- обратные клапаны;
- дисковые затворы;
- пробковые краны.

Максимальное испытательное давление, МПа

DN, мм	4,0	6,0	10,0
10...200			
250			
300			

ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ ИСПЫТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ:

- фланцевый;
- муфтовый*;
- цапковый*;
- штуцерный.*

Имеет разрешение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на право применения на опасных производственных объектах.



ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Поставляется с пультом управления, в котором установлен ручной насос.
- Все элементы, контактирующие с водой, являются коррозионностойкими.
- Для уменьшения времени заполнения арматуры испытательной средой используются линии увеличенного диаметра.
- Способ крепления испытываемой арматуры позволяет визуально наблюдать место протечек.
- Положение арматуры при испытаниях не требует дополнительного стравливания воздуха.
- Оснащен комплектом заглушек для испытания арматуры на прочность и плотность материала корпусных деталей и на герметичность относительно внешней среды.*

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМ:

- Система компьютерная измерительно-регистрационная (CRS).
- Кран консольный (ПКТБА-КК).
- Модуль грузовой рельсовый (ПКТБА-МГР).

CRS



стр. 37

ПКТБА-КК



стр. 43

ПКТБА-МГР



стр. 44

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	ПКТБА-СИ-5
Максимальное усилие зажима, т	36
Мин./макс. диаметр зажимаемого фланца, мм	75/485
Максимальная толщина зажимаемого фланца, мм	82
Габаритные размеры стенда/пульта управления (Д x Ш x В), мм	886x732x1003/600x405x992
Масса, кг (стенда с пультом управления)	385

* По требованию заказчика.

ПКТБА-СИУ-3

СТЕНД ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ УСТЬЕВОГО И ПРОТИВОВЫБРОСОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ
DN 50...425 MM В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Гидравлические испытания на прочность и плотность материала устьевого и противовыбросового оборудования.

ИСПЫТЫВАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ:

- фонтанная арматура;
- нагнетательная арматура;
- противовыбросовое оборудование.

ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ ИСПЫТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ:

- фланцевый.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Стенд позволяет проводить испытания без осевого сжатия, что предохраняет арматуру от деформации и обеспечивает достоверность испытаний.
- Возможный вариант установки: как напольный, так и в кессон.
- Силовая гидравлика зажимного устройства работает на масле, что увеличивает срок службы стенда.

Имеет разрешение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на право применения на опасных производственных объектах.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМ:

- Система компьютерная измерительно-регистрационная (CRS).
- Источник давления - пневмогидравлическая насосная станция (ПКТБА-ПГС).
- Система оборотного водоснабжения (ПКТБА-СОВ).
- Кран консольный (ПКТБА-КК).
- Бронеограждение с системой видеонаблюдения (ПКТБА-Б).
- Модуль грузовой рельсовый (ПКТБА-МГР).



CRS



стр. 37

ПКТБА-ПГС



стр. 38

ПКТБА-СОВ



стр. 41

ПКТБА-КК



стр. 43

ПКТБА-Б



стр. 41

ПКТБА-МГР



стр. 44

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	ПКТБА-СИУ-3
Максимальное усилие зажима, т	900
Мин./макс. диаметр зажимаемого фланца, мм	165/705
Габаритные размеры, мм	1660x1220x1330
Масса, кг (стенда)	3575



СТЕНД ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ И ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ И НАСТРОЙКИ
ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ КЛАПАНОВ DN 10...300 MM

- испытания на герметичность соединения корпус-седло;
- определение герметичности в затворе;
- испытания на работоспособность и настройку на рабочее давление.

- предохранительные клапаны.

- фланцевый;
- штуцерный*;
- цапковый*;
- муфтовый.*

DN, мм	Максимальное давление настройки, МПа					
	4,0	6,3	9,6	16,0	37,5	45,0
10...80						
100						
150						
200						
250						
300						

Имеет разрешение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на право применения на опасных производственных объектах.

- Быстрый зажим и центровка испытываемого изделия за счет одновременного перемещения трех прихватов.
- Герметизация испытываемой полости осуществляется гидравлическим цилиндром.
- Имеет компактные габариты.
- Все элементы, контактирующие с водой, выполнены из коррозионностойких материалов.

- Система компьютерная измерительно-регистрационная (CRS).
- Пневмогидравлическая насосная станция (ПКТБА-ПГС).
- Установка компрессорная (ПКТБА-УК).
- Станция обратного водоснабжения (ПКТБА-СОВ).
- Бронеограждение с системой видеонаблюдения (ПКТБА-Б).
- Кран консольный (ПКТБА-КК).
- Модуль грузовой рельсовый (ПКТБА-МГР).



CRS



стр. 37

ПКТБА-ПГС



стр. 38

ПКТБА-УК



стр. 39

ПКТБА-СОВ



стр. 41

ПКТБА-КК



стр. 43

ПКТБА-Б



стр. 41

ПКТБА-МГР



стр. 44

Параметр	ПКТБА-СИ-14М
Максимальное усилие зажима, т	36
Мин./макс. диаметр зажимаемого фланца, мм	75/510
Максимальная толщина зажимаемого фланца, мм	80
Габаритные размеры стенда (Д x Ш x В), мм	886x732x943
Масса, кг (стенда/комплекта сменных частей)	420/160

* По требованию заказчика.

ПКТБА-СИ-25М

СТЕНД ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ И ТАРИРОВАНИЯ ПРУЖИН ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ
КЛАПАНОВ Ø 25...300 ММ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Стенд ПКТБА-СИ-25М обеспечивает:

- трехкратное сжатие пружины в автоматическом режиме на заданную деформацию с замером остаточной деформации;
- трехкратное сжатие пружины заданной нагрузкой и замером остаточной деформации;
- сжатие пружины максимальной нагрузкой и замер осевого перемещения;
- замер развиваемого усилия при заданной деформации пружины.

ИСПЫТЫВАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ:

- пружины Ø 25...300 мм.

Имеет разрешение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на право применения на опасных производственных объектах.



ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Оснащен компьютерной системой управления с сенсорным дисплеем.
- Позволяет проводить испытания и тарировку всех основных типоразмеров пружин, применяемых на предохранительной арматуре российских и иностранных производителей.
- Представляет собой единый испытательный комплекс, не требующий дополнительной оснастки.
- Позволяет регистрировать, архивировать и распечатывать данные испытаний.
- Исключает влияние человеческого фактора на результаты испытаний.
- Имеет возможность подключения в локальную сеть предприятия.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	ПКТБА-СИ-25М
Максимальное усилие зажима, т	10
Наружный диаметр пружин	25...300
Высота пружин в свободном состоянии, мм	50...500
Диапазон контролируемых нагрузок, кг	5...10000
Максимальный ход траверсы, мм	580
Питание, В/Гц	380 / 50
Мощность двигателя, кВт	4,0
Габаритные размеры стенда, мм	780x940x2100
Габаритные размеры пульта управления, мм	600x480x1160
Масса стенда с пультом управления, кг	1100



ПКТБА-СИ-26, ПКТБА-СИ-26-1

СТЕНДЫ ДЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ И НАСТРОЙКИ РЕГУЛИРУЮЩИХ КЛАПАНОВ DN 10...600 MM

НАЗНАЧЕНИЕ:

- настройка регулирующих клапанов на величину расхода среды;
- испытания на прочность и плотность материала корпусных деталей;
- испытания на герметичность затвора;
- испытания на герметичность относительно внешней среды (в т. ч. сальникового уплотнения).

ИСПЫТЫВАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ:

- Регулирующие клапаны.

ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ ИСПЫТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ:

- фланцевый;
- штуцерный;**
- цапковый;**
- муфтовый;**
- под приварку.**

Запатентованная схема испытаний трубопроводной арматуры, обеспечивающая отсутствие осевого сжатия (деформации корпуса).**

Имеет разрешение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на право применения на опасных производственных объектах.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Силовая гидравлика зажимного устройства работает без воды (от масляной насосной станции), что увеличивает срок службы стенда.
- Все элементы, контактирующие с водой, являются коррозионностойкими.
- Стенд комплектуется сменными заглушками для испытания бесфланцевой арматуры. Это освобождает оператора от необходимости приваривания (привинчивания на шпильках) заглушек к патрубкам и сокращает до 30 минут процесс их замены.
- Проверка арматуры на герметичность затвора с обеих сторон не требует переустановки испытываемой арматуры, что значительно сокращает время на подготовку к испытаниям.
- Для облегчения работы на стенде процесс установки и испытания полностью механизирован (не требует больших трудозатрат при работе с тяжелой арматурой).
- Для уменьшения времени заполнения арматуры испытательной средой используются линии увеличенного диаметра.
- В стенде применяется специальная система для удаления воздуха из испытываемого изделия, что повышает безопасность, производительность, достоверность получаемых данных и не требует дополнительного стравливания воздуха.**
- Стенд оснащен поддоном для сбора воды.
- Применение рукавов высокого давления с быстроразъемными соединениями (БРС) позволяет существенно сократить время проведения испытаний.
- Стенд быстро настраивается под строительную длину арматуры за счет наличия траверсы с электроприводом.
- Способ крепления испытываемой арматуры позволяет визуально наблюдать место протечек.***
- Быстрый зажим и центровка испытываемого изделия за счет одновременного перемещения прихватов.***
- Положение арматуры при испытаниях не требует дополнительного стравливания воздуха.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМ:

- Система компьютерная измерительно-регистрационная (CRS).
- Пневмогидравлическая насосная станция (ПКТБА-ПГС).
- Система пропорционального управления давлением зажима.
- Вакуумный насос для удаления воздуха из испытываемого изделия перед заполнением.
- Станция обратного водоснабжения (ПКТБА-СОВ).
- Бронеограждение с системой видеонаблюдения (ПКТБА-Б).
- Кран консольный (ПКТБА-КК).
- Модуль грузовой рельсовый (ПКТБА-МГР).

CRS



стр. 37

ПКТБА-ПГС



стр. 38

ПКТБА-СОВ



стр. 41

ПКТБА-КК



стр. 43

ПКТБА-Б



стр. 41

ПКТБА-МГР



стр. 44

ПКТБА-СИ-26, ПКТБА-СИ-26-1

СТЕНДЫ ДЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ И НАСТРОЙКИ РЕГУЛИРУЮЩИХ КЛАПАНОВ DN 10...600 MM

ПКТБА-СИ-26

Максимальное испытательное давление, МПа*					
DN, мм	6,0	9,0	10,0	15,0	24,0
10...200					
250					
300					
350...400					

ПКТБА-СИ-26-1

Максимальное испытательное давление, МПа*						
DN, мм	9,6	12,0	15,0	24,0	37,5	45,0
50...250						
300						
350						
400						
500						
600						



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ И ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	ПКТБА-СИ-26	ПКТБА-СИ-26-1
Максимальное усилие зажима, т	90	300
Мин./макс. диаметр зажимаемого фланца, мм	135/670	-
Максимальная толщина зажимаемого фланца, мм	92	-
Мин./макс. расстояние между испытательными столами, мм	100/950	-
Расстояние между стойками, мм	730	-
Мин./макс. расстояние между подвижной и неподвижной траверсами, мм	-	285/1600
Расстояние между штангами, мм	-	1360
Масса стенда, кг	2900	6170

* По заказу возможно большее давление и диаметр.

** По требованию заказчика.

*** Модель ПКТБА-СИ-26.

ПКТБА-СИ-ЭП-1

СТЕНД ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ЭЛЕКТРОПРИВОДОВ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Проверка и настройка двусторонней муфты ограничения крутящего момента и датчика положения многооборотных электроприводов.

ИСПЫТЫВАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ:

- Многооборотные электроприводы с электромеханическим и электронным (интеллектуальным) управлением.

ВЕЛИЧИНА ЗАМЕЛЯЕМОГО КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА:

- 10...1000 кгс·м.

ТИП ЭЛЕКТРОПРИВОДА:

- НА;
- НБ;
- НВ;
- НГ;
- НД;
- ЭПЦ100;
- ЭПЦ400;
- ЭПЦ800;
- ЭПЦ1000;
- ЭПЦ4000;
- ЭПЦ10000.



ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ ИСПЫТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ:

- А, Б, В, Г, Д.

ФУНКЦИИ:

- измерение числа оборотов и частоты вращения выходного вала электропривода;
- нагружение испытываемого электропривода тормозным моментом от 0 до M_{max} на всем участке движения от зоны закрытия до зоны открытия и наоборот (где M_{max} - максимальный тормозной момент, создаваемый электроприводом);
- обкатка электропривода под нагрузкой;
- имитация работы электропривода под нагрузкой на запорной арматуре;
- снятие вольт-амперных характеристик электродвигателя привода во время работы.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Порошковый тормоз в составе стенда моделирует реальные условия работы электропривода при управлении затвором арматуры.
- Стенд состоит из двух постов для различных измеряемых крутящих моментов: 10-100 кгс·м и 100-1000 кгс·м.
- Оснащен компьютерной системой управления с сенсорным дисплеем.
- Представляет собой единый испытательный комплекс, не требующий дополнительной оснастки.
- Исключает влияние человеческого фактора на результаты испытаний.
- Система управления стендом базируется на программируемом логическом контроллере и сенсорной панели оператора.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	ПКТБА-СИ-ЭП-1
Измерение крутящего момента	электронный блок с цифровой индикацией
Потребляемая мощность, кВт	0,37...11 (определяется мощностью)
Габаритные размеры стенда, мм	1890x960x1320
Габаритные размеры пульта управления, мм	800x480x960
Габаритные размеры блока охлаждения, мм	850x570x870
Масса стенда, пульта и блока охлаждения, кг	1800

НАЗНАЧЕНИЕ:

- Измерение параметров процесса гидравлических и пневматических испытаний запорной и предохранительной арматуры и противовыбросового оборудования (ПВО).
- Регистрация результатов испытаний на электронном и бумажном носителях.

ВИД ИСПЫТАНИЙ:

- гидравлические и пневматические испытания на прочность запорной, предохранительной арматуры и противовыбросового оборудования (ГОСТ 356);
- гидравлические и пневматические испытания на герметичность запорной арматуры (ГОСТ 9544);
- гидравлические и пневматические испытания на герметичность затвора предохранительной арматуры давлением настройки;
- настройка предохранительной арматуры (измерение давления полного открытия (срабатывания), давления закрытия клапанов).

Имеет сертификат об утверждении типов средств измерений.



ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Исключает влияние человеческого фактора на результаты испытаний.
- Позволяет в автоматическом режиме фиксировать результаты испытаний.
- Имеет возможность подключения в локальную сеть предприятия.
- Оценка герметичности арматуры производится в соответствии с требованиями ГОСТ (ISO – по требованию заказчика).
- Высокая надежность и точность результатов обеспечивается датчиками давления и датчиками протечек, а также компьютером промышленного исполнения.
- CRS работает совместно с испытательными стендами производства ПКТБА, а также может быть адаптирована для подключения к другим моделям испытательных стендов зарубежного производства. Установку и адаптацию данной системы к испытательным стендам проводят специалисты ПКТБА.

ФУНКЦИИ:

1. Измерение протечек по пузырькам (каплям) и фактическому объему при испытаниях запорной арматуры с определением класса герметичности (A, B, C, D) при гидравлических и пневматических испытаниях.
2. Измерение давления испытательной среды при гидравлических и пневматических испытаниях запорной и предохранительной арматуры с погрешностью не более 1,0%.
3. Измерение температуры испытательной среды и окружающего воздуха при гидравлических испытаниях.
4. Измерение давления в момент «подрыва», полного открытия и закрытия затвора предохранительного клапана при его испытании и настройке.
5. Графическое представление результатов испытаний.
6. Запоминание и хранение результатов испытаний в бумажном и электронном виде с возможностью передачи данных.
7. Создание базы данных испытаний по каждому изделию.
8. Печать результатов испытаний на бумажном носителе.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	CRS
Рабочая среда	вода ГОСТ Р 15232-98, воздух кл. 0 ГОСТ 17433
Максимальное измеряемое давление испытаний, МПа	до 160
Максимальный измеряемый объем протечек по воде (воздуху), см³/мин	7,2 (11,0)
Приведенная погрешность измерения давления, %	±1,0
Приведенная погрешность измерения протечек, %	±5,0
Диапазон измерения температуры рабочей среды и окружающего воздуха, °C	0...+50
Абсолютная погрешность измерения температуры, °C	±3
Электропитание	220 В, 50 Гц
Потребляемая мощность, Вт, не более	150
Габаритные размеры, мм	720x490x1170
Масса, кг	90



ПКТБА-ПГС-1...ПКТБА-ПГС-2 ПНЕВМОГИДРАВЛИЧЕСКИЕ НАСОСНЫЕ СТАНЦИИ

НАЗНАЧЕНИЕ:

- Источник давления для проведения гидравлических испытаний сосудов, работающих под давлением.
- Пульт управления испытательным стендом.
- Самостоятельный источник давления.

ФУНКЦИИ:

1. Создание давления жидкости до 160 МПа.
2. Плавное (бесступенчатое) управление давлением:
 - гидроиспытаний 1,0...160 МПа;
 - пневмоиспытаний 0,05...1 МПа (0,5...20 МПа - по требованию заказчика).
3. Плавное управление зажимом гидроцилиндра испытательного стенда.
4. Автоматическое поддержание установленного давления.
5. Измерение протечек в затворе испытываемого изделия капельным и пузырьковым методами (см. В).
6. Контроль над процессом испытаний с помощью панельных манометров с погрешностью измерений 1,0 % (0,6% - по требованию заказчика).
7. В конструкции ПКТБА-ПГС предусмотрены штуцеры для установки контрольных манометров с требуемой погрешностью (см. А).

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- установка для создания давления с панелью управления стендами:
 - 1 или 2 пневмогидравлических мультипликатора (в зависимости от модели);
 - аппаратура контроля, регулирования и управления;
- блок подготовки воздуха (С);
- фильтры грубой и тонкой очистки воды (D);
- педаль управления процессом зажима изделия при испытании (Е);
- устройство замера протечек воздуха и воды (В);
- комплект рукавов высокого давления с быстроразъемными соединениями;
- комплект ЗИП.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- В схеме управления ПКТБА-ПГС применены пневмоуправляемые запорные элементы. Это освобождает оператора от необходимости открывать и закрывать многочисленные вентили и делает процесс управления станцией простым и надежным.
- Имеет отдельную линию заполнения для сокращения времени подготовки к испытаниям.
- Для удобства эксплуатации управление гидроцилиндром зажима испытательного стенда может осуществляться как с панели управления ПКТБА-ПГС, так и с помощью выносной педали (см. Е).
- Схема внешних подключений ПКТБА-ПГС выполнена с применением быстроразъемных соединений с гарантированным ресурсом работы 10000 циклов. Это значительно сокращает время, необходимое для выполнения подготовительно-заключительных операций.
- Магистраль подачи сжатого воздуха имеет блок подготовки воздуха и обеспечивает подачу воздуха класса 0 даже при наличии загрязненного воздуха в пневмосети (см. С).
- На входе воды в ПКТБА-ПГС установлен фильтр тонкой очистки воды, продлевающий срок службы станции (см. D).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	ПКТБА-ПГС-1-1	ПКТБА-ПГС-1-2	ПКТБА-ПГС-1-3	ПКТБА-ПГС-1-4	ПКТБА-ПГС-1-5	ПКТБА-ПГС-2-1	ПКТБА-ПГС-2-2	ПКТБА-ПГС-2-3	ПКТБА-ПГС-2-4	ПКТБА-ПГС-2-5	ПКТБА-ПГС-2-1в
Давление воды на выходе, МПа:											
- «зажим»	-	-	-	-	-	1,0..25	1,0..25	1,0..25	1,0..25	1,0..25	1,0..25
- «испытания»	1,0..25	2,0..45	3,0..75	5,0..110	6,0..160	1,0..25	2,0..45	3,0..75	5,0..110	5,0..160	1,0..25
Давление воздуха при пневмоиспытаниях, МПа	0,05...0,6										0,05..20
Скорость заполнения, л/мин	30										
Количество мультипликаторов	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2
Электропитание	Не требуется										
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1193 x 784 x 1685										
Масса, кг (станции/комплекта сменных частей)	320/30	320/30	320/30	320/30	300/40	380/40	380/40	380/40	380/40	390/40	390/40

Имеет разрешение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на право применения на опасных производственных объектах.



ПКТБА-УК-1...ПКТБА-УК-3

УСТАНОВКА КОМПРЕССОРНАЯ

НАЗНАЧЕНИЕ:

- источник давления для проведения пневматических испытаний сосудов, работающих под давлением.
- самостоятельный источник давления.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- установка создания и подачи сжатого воздуха:
 - компрессорный агрегат;
 - блок баллонов 3х50л;
 - аппаратура контроля, регулирования и управления;
 - система обвязки и автоматики;
 - бустер (в ПКТБА-УК-2, ПКТБА-УК-3);
- комплект ЗИП.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМ:

- Система обратного водоснабжения (для охлаждения компрессорного агрегата).

Имеет разрешение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору на право применения на опасных производственных объектах.



ИСТОЧНИКИ ДАВЛЕНИЯ

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Специально разработана для комплектации испытательных стендов, благодаря чему имеет более низкую стоимость по сравнению с большими компрессорами, обеспечивающими требуемое давление.
- Компрессорный агрегат рассчитан на длительную непрерывную работу.
- Система управления установки в автоматическом режиме поддерживает давление в баллонах в заданных пределах и обеспечивает отключение установки при возникновении аварийной ситуации.
- Имеет 2 выходных магистрали для высокого и низкого давления с независимой регулировкой.
- Обеспечивает запас сжатого воздуха до 150 л.
- Наличие ступенчатой регулировки объема воздуха в баллонах (50 - 100 - 150 л) позволяет сократить время получения высокого давления.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	ПКТБА-УК-1	ПКТБА-УК-2	ПКТБА-УК-3
Давление максимальное, МПа:			
- при работе электрокомпрессора	6,4	6,4	6,4
- при работе бустера	-	20,0	40,0
Производительность пневмоагрегата, приведенная к начальным условиям, л/мин	184	184	184
Время подъема давления, мин.:			
- в ресивере 150 л до 6,4 МПа	60	60	60
- в ресивере 50 л до 20,0 МПа	-	30	45
- в емкости объемом 1 л с 6,4МПа до 20,0МПа	-	6	-
- в емкости объемом 1 л с 6,4МПа до 40,0МПа	-	-	8
Объем ресивера, л	150	150	150
Установленная мощность, кВт	4	4	4
Максимальный расход воздуха (при работе бустера), м³/ч	-	60	60
Расход охлаждающей воды, м³/ч	0,4	0,4	0,4
Давление охлаждающей воды, МПа	0,1...0,3	0,1...0,3	0,1...0,3
Габаритные размеры, мм	1212× 1568×1972	1212×1568×1972	1212×1568×1972
Масса, кг	695	750	750



ПКТБА-КО КАМЕРА ОКРАСОЧНАЯ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначена для окрашивания изделий порошковыми или жидкими ЛКМ.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Оснащена фильтрами и системами рекуперации.*
- Комплектуется ручными или автоматическими установками нанесения порошка электро- или трибостатическим методами отечественного или импортного производства.*
- Окрасочные камеры с гидрофильтрацией снабжены трехступенчатой системой фильтрации (экранный, форсуночный гидрофильтр, сепаратор).**
- Замкнутая система водооборота позволяет работать независимо от канализации и водоснабжения.**
- В «сухих» окрасочных камерах используются фильтры различных технологий фильтрации, исключающих применение воды.**



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	ПКТБА-КО ГФЭ					
Рабочие размеры, (ШхВхГл)мм	1000x1000x1000	1400x1400x1400	2000x1400x1400	2000x1800x1800	2600x2400x2100	3200x2000x2000
Габаритные размеры, мм	1190x2530x1600	1530x2690x2270	2190x2690x2270	2190x2930x2470	2700x3750x3420	3300x3130x3320
Количество отсасываемого воздуха, м³/ч	3200	4600	5200	6500	12000	14000
Установленная мощность, кВт	3,7	7	7	7	10	10
Масса, кг	500	750	900	1240	1500	1750

* Для окрашивания порошковыми ЛКМ

** Для окрашивания жидкими ЛКМ

ПКТБА-КС КАМЕРА СУШИЛЬНАЯ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Сушильные камеры предназначены для полимеризации порошковых или жидких лакокрасочных покрытий.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Оборудованы системами рециркуляции, датчиками и сигнализаторами.
- Камеры для полимеризации порошковых покрытий обеспечивают равномерный нагрев изделий до температуры 240°C, а камеры для жидких покрытий – до температуры 140°C.
- Комплекуются электрическими шкафами и пультами управления, полками, подвесными или напольными транспортными системами.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	ПКТБА-КСК ЭТ200-1Ф			ПКТБА-КСК ЭТ200-2Ф			
Рабочие размеры (ШхВхГл), мм	1140x1000x860	1500x2000x860	1140x2000x1500	1700x2000x1500	2000x2000x1500	1700x2000x2000	2000x2000x2000
Габаритные размеры, мм	1440x1900x1350	1800x2650x1350	1440x2650x1960	2000x2650x1960	2300x2650x1960	2000x2650x2460	2300x2650x2460
Максимальная температура, °C	200	200	200	200	200	200	200
Установленная мощность, кВт	11,62	21,4	26,2	31	41,8	50,2	54,2
Масса, кг	560	880	960	1125	1220	1280	1330

ПКТБА-СОВ

СИСТЕМА ОБОРОТНОГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Применяется для автономного обеспечения испытательной средой испытательного и другого оборудования.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Станция обеспечивает фильтрацию испытательной среды после длительного и многократного использования, особенно необходима при отсутствии вблизи испытаний подключения к водопроводу.
- Модульный принцип построения станции позволяет увеличивать объем ПКТБА-СОВ для необходимой производительности.
- Установка водонагревателя позволяет проводить испытания подогретой водой (+3 - +5 °С) и избежать запотевания арматуры, что обеспечивает достоверность испытаний.
- Принудительный возврат воды из испытываемого изделия осуществляется путем создания избыточного давления воздуха с помощью ПКТБА-ПГС.



ПКТБА-Б1...ПКТБА-Б5

БРНЕОГРАЖДЕНИЕ С СИСТЕМОЙ ВИДЕОНАБЛЮДЕНИЯ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Для обеспечения безопасности в случае разгерметизации испытываемых изделий или соединительных элементов при проведении гидравлических и пневматических испытаний.



ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Стандартная высота бронеограждения 2400 мм. Возможны другие габаритные размеры.
- В одной из секций шириной 2000 мм предусмотрены распашные или раздвижные ворота с максимально возможным дверным проемом.
- В двух секциях шириной 2000 мм и 1500 мм предусмотрены смотровые окна, в нижней части отверстия для прохода трубопроводов и кабелей.
- Сборка бронеограждения осуществляется на месте монтажа:
 - стойки устанавливаются на фундамент с помощью фундаментных (анкерных) болтов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

№ бронеограждения	Габаритные размеры, мм
ПКТБА-Б1	3000х3000х2400
ПКТБА-Б2	5000х3000х2400
ПКТБА-Б3	6000х6000х2400
ПКТБА-Б4	18000х6000х2400
ПКТБА-Б5	3500х3500х2400



ПКТБА-СПВП-1, ПКТБА-СПВП-2

СТАНКИ ДЛЯ ВЫРЕЗКИ ПРОКЛАДОК И СВЕРЛИЛЬНЫХ РАБОТ ПРИ РЕМОНТЕ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для вырезки прокладок из паронита и других неметаллических материалов, а также сверления, зенкерования, зенкования, растачивания, нарезания резьбы метчиками.

РАЗМЕР ВЫРЕЗАЕМЫХ ПРОКЛАДОК:

ПКТБА-СПВП-1: 60...500 мм.

ПКТБА-СПВП-2: 100...1200 мм.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- основание;
- комплект сменных прижимов;
- 2 комплекта ножей;
- хвостовик;
- защитный кожух.



ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Обеспечивает точность изготовления прокладок из различных материалов.
- Заменяет ручной труд, снижает травмоопасность и повышает культуру производства.
- В конструкции предусмотрен защитный кожух для ограждения зоны резания.
- Применение частотного преобразователя обеспечивает бесступенчатое регулирование частоты вращения шпинделя для обработки различных конструкционных материалов с максимально выгодными режимами резания (ПКТБА-СПВП-2).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	ПКТБА-СПВП-1	ПКТБА-СПВП-2
Размеры вырезаемых прокладок, мм	60...500	100...1200
Диапазон сверления стали, мм	3-32	3-50
Диапазон нарезаемой резьбы, мм	М3-М33	М3-М33
Конус шпинделя	Морзе 4	Морзе 4
Габаритные размеры, мм	1055x850x2680	2730x970x2630
Масса, кг	1500	3500

ПКТБА-КК

КРАН КОНСОЛЬНЫЙ

НАЗНАЧЕНИЕ:

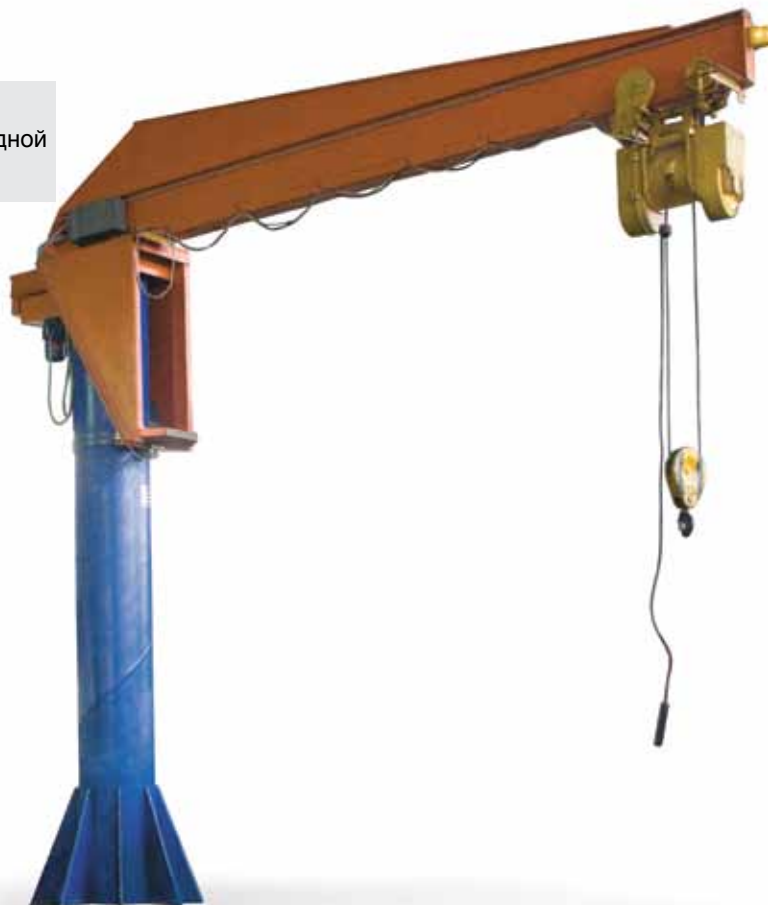
Предназначен для транспортировки трубопроводной арматуры, баллонов и других грузов.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- колонна с основанием;
- стрела;
- электрическая таль (тельфер);
- подвесной пульт управления.

ДОСТОИНСТВА УСТАНОВКИ:

- Краны можно применять в различных условиях - на открытых площадках и в закрытых помещениях.
- Применение в местах с повышенными требованиями к пожарной безопасности (отдельные модели).
- Управление поворотом стрелы осуществляется электроприводом с дистанционного пульта управления (отдельные модели).



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Грузоподъемность, т	Максимальный вылет, мм	Высота подъема Н, мм	Расстояние от оси вращения до конца консоли L, мм, не более	Высота крана, мм, не более	Масса, т
0,25	2500	2000 2500 3200 4000	2910	H+800	1,47
	3200		3610	H+800	1,47
	4000		4410	H+800	1,47
	5000		5410	H+1300	1,47
	6300		6710	H+1300	1,47
0,5	2500		2910	H+1000	1,75
	3200		3610	H+1000	1,75
	4000		4410	H+1500	1,75
	5000		5410	H+1500	1,75
	6300		6710	H+1500	1,75
	8000		8410	H+2200	2,4
	10000		10410	H+2600	2,7
1,0	2500		2910	H+1200	2,33
	3200		3610	H+1200	2,33
	4000		4410	H+1200	2,33
	5000		5410	H+1700	2,33
	6300		6710	H+2200	2,8
	8000		8410	H+2500	3,2
	10000		10410	H+3000	3,6
3,2	2500		3010	H+1800	3,35
	3200		3710	H+2300	3,35
	4000		4510	H+2300	3,35
	5000		5510	H+2300	3,35
	6300		6810	H+2350	4,5
	8000		8510	H+2400	5,3



ПКТБА-МГР

МОДУЛИ ГРУЗОВЫЕ РЕЛЬСОВЫЕ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для транспортировки грузов различных типов по горизонтальным прямолинейным и криволинейным участкам рельсового пути.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- модуль грузовой;
- источник питания 24В, 48В;
- комплект грибковых контактов для длины рельсового пути до 60 м (оговаривается при заказе).
- выносной пульт управления.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Удобны для связи пролетов, обслуживаемых грузоподъемными кранами. Обладают возможностью выезда на улицу и транспортировки за пределы рабочей зоны крана.
- Модули просты в работе и обслуживании. Средняя скорость передвижения - 25 м/мин.
- По сравнению с другими цеховыми средствами транспортировки имеют меньшую стоимость, более длительный срок эксплуатации, высокую надежность, низкие эксплуатационные расходы.
- Особенности конструкции позволяют осуществлять перемещение по криволинейным участкам рельсового пути.
- Управление движением модуля осуществляется как с кабины, так и с выносного кнопочного пульта управления.
- Для надежности и безопасности оснащены барабанно-колодочной тормозной системой, звуковой сигнализацией и проблесковым маячком. Комплекуются источником постоянного тока 24В, 48В.

ФОРМИРОВАНИЕ ЗАКАЗА можно осуществить по основным техническим характеристикам, отраженным в названии:

ПКТБА-МГР-XX(1)-XX(2)-XXX(3)-XX(4)-X(5),

где:

- 1) Грузоподъемность, тонн (5, 15, 35, 50).
- 2) Габаритные размеры платформы*, мм:
Высота – 600

Длина \ Ширина	3000	4000	5000	6000
1900	1	2	3	4
2100	5	6	7	8

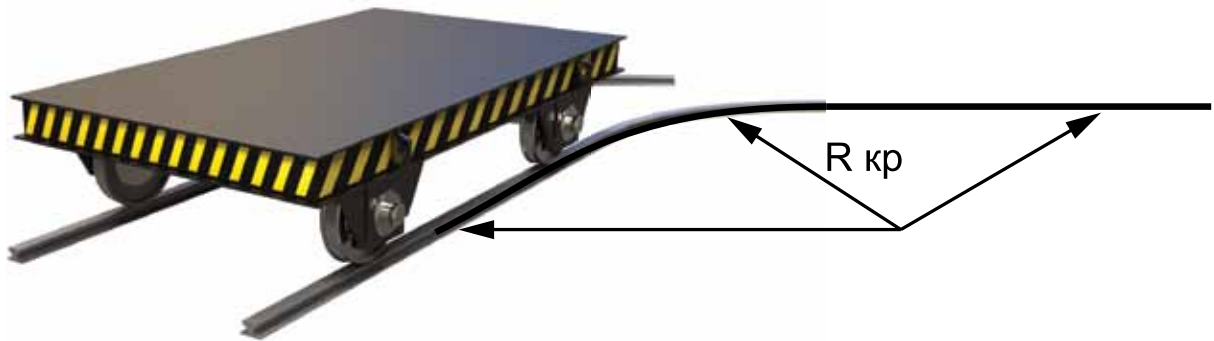
- 3) Тип токоподвода (КШ – кабельный шлейфовый, КБ – кабельный с намоткой на барабан, Г – грибковый, Т – троллейный, А – аккумуляторный).
- 4) Рабочее напряжение, В (24, 48, 380).
- 5) Тип управления (КП – кнопочное с пульта, КС – кнопочное стационарное, КК – кнопочное из кабины, установленной на транспорте).
- 6) Стандартное климатическое исполнение – УХЛ4*
- 7) Стандартная ширина колеи – 1524 мм.*

ПРИМЕР ЗАКАЗА:

Модули грузовые рельсовые грузоподъемностью до 15 тонн, колея 1524 мм, с кабельно-шлейфовым токоподводом, рабочим напряжением 24 В, с кнопочным пультом управления, габаритами платформы: длина 4000 мм × ширина 2100 мм, высота 600 мм, климатическое исполнение по УХЛ4:

ПКТБА-МГР-15-6-КШ-24-КП

* возможно изготовление платформ с нестандартными габаритными размерами, шириной колеи и в другом климатическом исполнении (по требованию заказчика)



Авдеевский коксохимический завод	Мосэнерго
Азовсталь	Газпром добыча Надым
Ангарский завод полимеров	НАФТАН
АРМАГУС	Нижевартовскнефтегаз
Архангельский ЦБК	НОРСИ
Атыраусский НПЗ	Омский арматурно-фланцевый завод
Атомэнергоремонт	Газпром добыча Оренбург
Балаковская АЭС	Павлодарский алюминиевый завод
Башкирэнерго	Газпром трансгаз Пермь
Белоруснефть	Роснефть Пурнефтегаз
Белтрансгаз	РОСПАН Интернешнл
Билибинская АЭС	Салаватнефтеоргсинтез
Благовещенский арматурный завод	Северодонецкий азот
Варьеганнефтегаз	СИБУР Нефтехим
Витебскэнерго	СИБУР Тюмень
Газпром трансгаз Нижний Новгород	Синарский трубный завод
Газпром трансгаз Махачкала	Смоленская АЭС
Георгиевский арматурный завод	Смоленскэнергоремонт
ГУСАР	СПЛАВ
Днепропетровский азот	Стиролмаш
Дорогобуж	Газпром трансгаз Сургут
Игналинская АЭС	Сургутнефтегаз
ИКАР	Таганрогский металлургический завод
Калининская АЭС	Татнефть
Казмунайгаз	Газпром трансгаз Казань
Кавказтрансгаз	Томскнефть
Казтрансойл	Газпром трансгаз Томск
Кольская АЭС	Газпром трансгаз Югорск
Коминнефть	Транснефть
Корвет	ТНК ВР
Кременчугский НПЗ	Тюменьэнерго
Газпром трансгаз Кубань	Укртатнафта
Лангепаснефтегаз	Газпром трансгаз Екатеринбург
Липецкэнерго	Газпром добыча Уренгой
Магнитогорский металлургический комб.	Чеховэнерго
Мажейкяй Нафта	Шымкентнефтеоргсинтез
Мозырский НПЗ	Газпром трансгаз Саратов
Московский НПЗ	Газпром добыча Ямбург

ЗАО «ПКТБА» активно работает и на международных рынках, поставляя оборудование на предприятия стран СНГ , Египта, Румынии , Хорватии, Болгарии, Ирана и Тайланда.

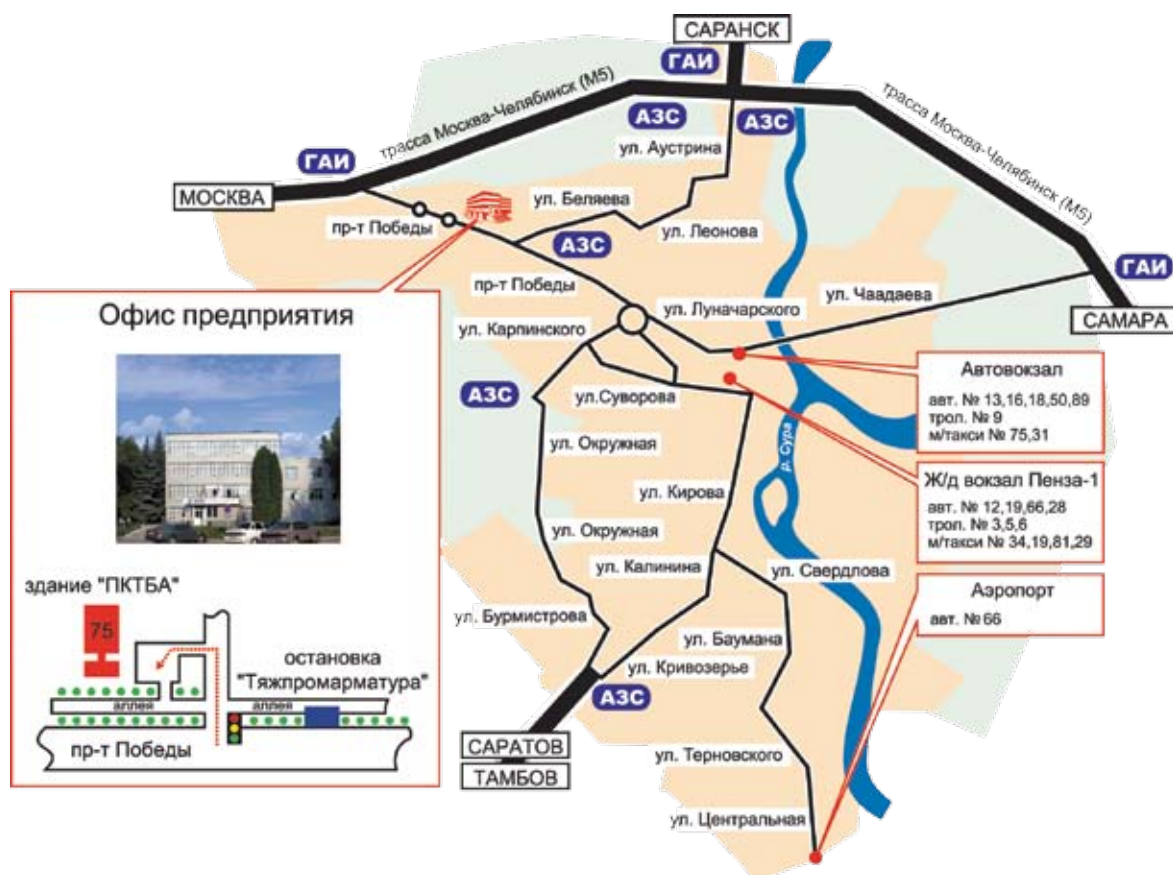
Эти и многие другие предприятия выбрали оборудование ПКТБА как наиболее подходящее для применения.

КОНТАКТЫ:

- **Генеральный директор**
ПОЙКИН Александр Васильевич
т.: +7 (8412) 95-75-01
- **Коммерческий директор**
РЯЗАНОВ Максим Александрович
т.: +7 (8412) 200-201
E-mail: vd@pktba.ru
- **Главный конструктор**
СЛОБОДЧИКОВ Максим Викторович
т.: +7 (8412) 95-75-05
- **Коммерческий отдел**
т.: +7 (8412) 200-201
E-mail: ks@pktba.ru
- **Сервисная служба**
т.: +7 (8412) 200-201
E-mail: ks@pktba.ru
- **Отдел рекламы и маркетинга**
т.: +7 (8412) 95-75-07

АДРЕС:

440060, РОССИЯ, г. ПЕНЗА, пр. ПОБЕДЫ, 75



ЗАО «ПКТБА»
440060 Россия, г. Пенза, проспект Победы, 75.
Тел./факс: +7 (8412) 200-201.
E-mail: ks@pktba.ru; www.pktba.ru