

НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
ТК ТЕХНОКОМ

**ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ РЕМОНТА
И ИСПЫТАНИЙ
ТРУБОПРОВОДНОЙ
АРМАТУРЫ**



НЕСТАНДАРТНОЕ-СТАНДАРТНО!



Уважаемые господа!

Каждое промышленное предприятие в своей повседневной деятельности сталкивается с проблемой выхода из строя трубопроводной арматуры.

Результатом износа задвижек, вентиляей, клапанов становятся сбои в работе трубопроводов.

Возникает необходимость их ремонта и восстановления.

Многие решают эту задачу заменой изношенных изделий - новыми.

При этом, если предприятие достаточно крупное, ежегодные затраты на закупки новой арматуры выливаются в многомиллионные суммы.

Перед Вами каталог продукции научно-производственного предприятия «Техноком».

Мы занимаемся разработкой и производством оборудования для ремонта трубопроводной и фонтанной арматуры.

Наше оборудование и технологическая оснастка обеспечивают высокое качество восстановления деталей, их соответствие требованиям ТУ на новые изделия при испытании.

Мы предлагаем восстанавливать трубопроводные системы путём ремонта арматуры взамен закупки новой.

Ремонт даёт возможность продлить срок службы арматуры и сэкономить до 80% затрат на приобретение новой, что позволяет предприятиям – заказчикам нашей продукции окупить расходы на создание ремонтных участков за 1 – 3 года с последующим получением прибыли!

Представленное в каталоге оборудование соответствует стандартам качества, что подтверждено соответствующими сертификатами, оно может быть доработано под любые технические требования в зависимости от номенклатуры ремонтируемой арматурой и имеющегося у заказчика станочного парка.

Мы разрабатываем для наших партнёров технологические процессы ремонта арматуры и планировки размещения оборудования на ремонтных участках, выполняем монтажные работы и пусконаладочные работы, осуществляем обучение технического персонала предприятия – заказчика, производим комплектацию запасными частями, гарантийное и пост гарантийное обслуживание поставляемой продукции.

Индивидуальный подход к каждому клиенту в сочетании с разумной ценовой политикой обеспечивают доступность продукции НПП «Техноком», как для крупных, так и для средних предприятий различных отраслей промышленности.

*С уважением и наилучшими пожеланиями,
генеральный директор
И. А. Савкин*

Технологическая схема ремонта трубопроводной арматуры	4
✓ Представлен полный технологический цикл ремонта и восстановления арматуры. Каждая операция выполняется на отдельном стенде (установке), что обеспечивает возможность обработки изделий в поточной линии. За счет этого достигается высокая производительность процесса ремонта.	
✓ Ремонт трубопроводной арматуры дает возможность продлить срок службы арматуры и сэкономить до 80% затрат на приобретение новой, что позволяет предприятиям-заказчикам нашей продукции окупить расходы на создание ремонтных участков за 1-3 года с последующим получением прибыли!	
Рекомендации по комплектации технологического процесса по ремонту арматуры оборудованием и оснасткой	5
✓ Вы можете составить заявку на поставку оборудования из типовых позиций каталога, либо, связавшись с нами, предложить техническое задание на их доработку под свои индивидуальные требования. Ваши пожелания будут выполнены в кратчайшие сроки!	
Мобильная ремонтная мастерская МРМ	6
✓ Оптимальное решение для крупных промышленных холдингов, имеющих территориально разветвленную структуру.	
Оборудование для мойки и очистки	8
✓ Механизация операции мойки/очистки арматуры обеспечивает высокую производительность процесса ремонта. Оборудование необходимо при больших объемах ремонта (от 200 ед.в год).	
Оборудование для разборки-сборки общепромышленной арматуры	10
✓ Механизация операции разборки/сборки арматуры обеспечивает высокую производительность процесса ремонта. Оборудование необходимо при больших объемах ремонта (от 200 ед. в год).	
Наплавочное оборудование	15
✓ Обеспечивает восстановление деталей и узлов трубопроводной арматуры путем электродуговой наплавки.	
Оборудование и оснастка для механической обработки резанием	28
✓ Предназначено для обработки режущим инструментом уплотнительных поверхностей корпусов и клиньев задвижек после наплавки. Обеспечивает точность соответствия углов корпуса и клина.	
Оборудование для шлифования и притирки	22
✓ Предназначено для окончательной обработки рабочих поверхностей деталей затвора арматуры.	
✓ Переносные станки для шлифования и притирки предназначены для ремонта задвижек без удаления их из трубопроводов. Высокая производительность обработки (от 4 мин. на одну поверхность)! Станки нашли широкое применение при ремонте и восстановлении энергосистем.	
Оборудование для пневмогидроиспытаний	31
✓ Предназначено для контрольных испытаний арматуры после прохождения цикла ремонта и восстановления.	
✓ Обеспечивает возможность входного контроля новой арматуры.	
✓ Позволяет производить опрессовку рабочим давлением действующих трубопроводных систем.	
Оборудование для покраски и сушки	50
✓ Универсальное оборудование для высокопроизводительной покраски и сушки всех видов арматуры, а также, любых изделий, соответствующих по своим габаритным размерам техническим данным установки.	
Оборудование для межоперационной транспортировки	52
Оборудование для спецзаказа	53



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО КОМПЛЕТАЦИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ПО РЕМОНТУ АРМАТУРЫ ОБОРУДОВАНИЕМ И ОСНАСТКОЙ

Наименование операции	Ремонтируемые изделия	Типоразмер стальных и чугунных задвижек								Типоразмер клапанов с плоским уплотнением			
		Ду 50-150		Ду 200-400		Ду 500-600		Ду 800-1200		Ду 50-100		Ду 150-200	
		Тип оборудования		Тип оборудования		Тип оборудования		Тип оборудования		Тип оборудования		Тип оборудования	
		Стандарт	Спец.	Стандарт	Спец.	Стандарт	Спец.	Стандарт	Спец.	Стандарт	Спец.	Стандарт	Спец.
Мойка и очистка	Арматура	МД		МФ		МФ				МД		МД	
		ОД		ОКД		ОКД				ОД		ОД	
Разборка-сборка	Арматура	РС-1 РС-2		РС-3		РС-3		Спец.*		РС-2		РС-3	
		Корпус, клин, золотник	НП-1				НП-2		НП-1				
Наплавка	Шлиндель	НП-1								НП-3			
		Корпус	1М63	ОМ-1	1512	ОМ-2	1525	ОМ-3	1532	Спец.*	1К62 1М63	ОМ-10	1М63
Обработка резанием (токарная)	Клин	ОМ-1	1512	ОМ-6	1525	ОМ-7	1532	Спец.*					
		Шлиндель	1К62	ОП-1 ОП-2	1М63	ОП-3	1М63	ОП-4	1М63	ОП-5	1К62	ОП-1 ОП-2	1К62
Завальцовка колец для чугунных задвижек	Корпус	1М63	ЗК-1	1516	ЗК-4	1540	ЗК-6	1540	ЗК-6				
		Клин (диск)	1 63	ЗК-2	1516	ЗК-6	1540	ЗК-6	1540	ЗК-6			
Шлифование и притирка	Корпус	2Н135	ППо-1 ПШП-1-1	2М55	ППо-2 ПШП-1	2А55	По-3 ПШП-2	2Н57	ПШП-3	2Н135	ППо-5	*	*
		СПШ-1	СПШ-1 ПП-2	СПШ-3 ПП-3	ПП-4								
	Клин (золотник)	2Н135	По-1 ПШП-1-1	2М55	ППо-2 ПШП-1	2А55	ППо-3 ПШП-2	2Н57	ПШП-3				
Испытание на прочность и герметичность	Арматура	СПШ-1 ПП-1				СПШ-3 ПП-1		*	ПП-1				
		ИПГ-11/НС-2 ИПГ-12/НС-2				ИПГ-11-14/НС-2 ИПГ-12-3/НС-2		ИПГ-13 НС-1	ИПГ-12/НС-2				

Примечание: *-поставляется по заявке заказчика

ОПТИМАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ КРУПНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ХОЛДИНГОВ, ИМЕЮЩИХ ТЕРРИТОРИАЛЬНО РАЗВЕТВЛЕННУЮ СТРУКТУРУ



- ✓ Мобильная мастерская (МРМ) представляет собой комплект оборудования для ремонта трубопроводной арматуры, размещение в большегрузном контейнере (фургоне).
- ✓ Транспортировка МРМ может осуществляться на автомобильном шасси или на железнодорожной платформе.
- ✓ Главным преимуществом применения мобильной мастерской является возможность обслуживать несколько объектов, территориально удалённых друг от друга. Это не исключает варианта её стационарного использования.
- ✓ Базовый состав оборудования может быть дополнен по согласованию с заказчиком.



Общий вид МРМ



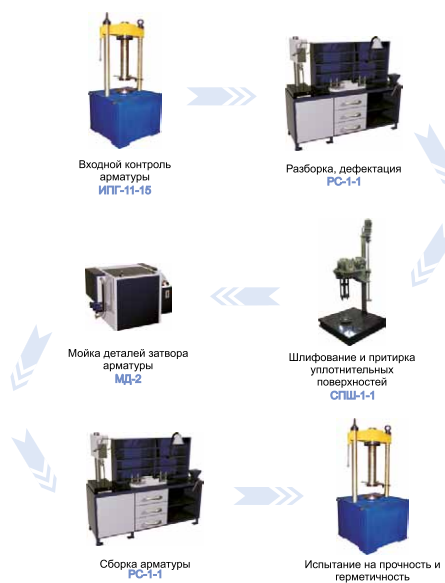
Тележка монтажная ТМ

ПРЕДСТАВЛЕННЫЙ ПРОЕКТ МРМ РЕАЛИЗОВАН ПО ЗАКАЗУ ХОЛДИНГА «ЕВРОХИМ»

Базовый состав оборудования для МРМ

1	Грузовой контейнер вместимостью 20 т
2	Стенд для испытания арматуры на прочность и герметичность водой и настройки предохранительных клапанов ИПГ-11-15
3	Насосная станция НС
4	Рабочее место для разборки и сборки арматуры РС-1-1
5	Станок для шлифования и притирки уплотнительных поверхностей корпусов и клиньев задвижек СПШ-1-1
6	Стенд для испытания пружин ИП
7	Балка грузоподъёмная (P=1000 кг) БГ-1
8	Тележка монтажная ТМ:
8,1	Стол сварщика СС-1
8,2	Сварочный выпрямитель Дуга 318
8,3	Компрессор с ресивером
8,4	Установка для мойки деталей арматуры МД-2
8,5	Установка мобильная для демонтажа резьбовых соединений ДР
8,6	Транспортная тележка ТТ
8,7	Переносной станок для скоростного шлифования ШП
8,8	Станок для вырезки прокладок (переносной) ВП-3

Схема ремонта арматуры:



Рабочее место для разборки и сборки арматуры РС-1-1



Стенд для испытания арматуры на прочность и герметичность водой и настройки предохранительных клапанов ИПГ-11-15



Стенд для шлифования и притирки уплотнительных поверхностей корпусов и клиньев задвижек СПШ-1-1



Насосные станции переносные НСП Ру,01-24 МПа

- ✓ В транспортном положении тележка ТМ устанавливается в контейнер и закрепляется. В рабочем положении тележка ТМ выдвигается и устанавливается рядом с контейнером.
- ✓ Подвод электроэнергии, воды, воздуха осуществляется от местного источника.

УСТАНОВКА ДЛЯ МОЙКИ МАЛОГАБАРИТНЫХ ДЕТАЛЕЙ МД

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ: очистки малогабаритных деталей запорной трубопроводной арматуры горячими моющими растворами.



В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- каркас;
- качающаяся рама для установки деталей;
- привод рамы;
- трубопроводы подачи моющей среды;
- отвод паров;
- пульт управления;
- крышка.

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Изделие высушивается с приводом подвески от трехфазного асинхронного электродвигателя (см. рис. 1).

Нагревание моющей жидкости производится паром от системы парораспределения предприятия.

Установка для мойки малогабаритных деталей состоит из: емкости с установленной в ней качающейся платформой. На платформе установлены сетчатые корзины с обрабатываемыми деталями. Установка включает паропровод, трубопроводы слива и перелива, бортовой приемник пара, трубопровод налива, шкаф электрооборудования с панелью управления (правая сторона рисунка).

Очищаемые изделия укладываются в сетчатую корзину, которая устанавливается на качающуюся платформу, помещенную в емкость. Емкость закрывается крышкой. Моющая жидкость или вода подается через трубопровод заполнения в емкость. В случае переполнения емкости выше номинального уровня происходит ее слив через трубопровод переполнения в канализацию или в систему очистки. После заполнения емкости включается подача пара и производится нагрев моющей жидкости до рабочей температуры в соответствии с технологией обработки. После нагрева моющей жидкости начинается непосредственно процесс мойки: нажатием кнопки «ПУСК» на панели управления включают привод качания платформы. После окончания процесса очистки нажатием на кнопку «СТОП» выключают привод качания платформы, открывают крышку и извлекают корзину из емкости, производят контроль качества очистки, контроль состава и пригодность моющей жидкости для обработки следующей партии очищаемых деталей, при необходимости производят удаление моющей жидкости через трубопровод слива или ее корректировку.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Обеспечение качества очищаемых поверхностей (подтверждается многолетним применением установки типа МД).
- Применение высококачественных комплектующих.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры	Значение
Объем ванны до уровня перелива, м ³	0,42
Габарит обрабатываемых изделий, мм	850x500x350
Масса обрабатываемого изделия, кг	200
Толщина слоя теплоизоляции, мм	40
Амплитуда качания рамы, мм	150
Частота качания, Гц	0,3
Установленная мощность, кВт	1,1
Расход воздуха через бортовой отсос, м ³ /ч	1500
Габаритные размеры установки МД, мм	1493x500x1275
Масса установки МД, кг	600

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- по требованию заказчика дополнительно поставляется электрический парогенератор.

УСТАНОВКА ОЧИСТНАЯ ДРОБЕСТРУЙНАЯ ОД

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ: очистки наружной поверхности трубопроводной арматуры и других изделий.



ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Корпус с лицевой панелью и смотровым стеклом предназначен для ограничения зоны очистки, звукоизоляции и предотвращения выброса пыли в атмосферу рабочего помещения. Он является основным несущим узлом установки, на котором монтируются другие узлы и механизмы.

Тележка предназначена для установки на ней очищаемых изделий и транспортирования их по монорельсам в зону действия факелов дробы. Дробеструйный пистолет обеспечивает подачу воздуха для циркуляции дробы, очистка происходит при запорной двери в процессе вращения изделия вокруг своей оси.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Обеспечение качества очищаемых поверхностей (подтверждается многолетним применением установки).
- Применение высококачественных комплектующих.
- Стенд прост, не требует высокой квалификации обслуживающего персонала.

В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- корпус с лицевой панелью со смотровым стеклом;
- бункер;
- тележка для установки изделия;
- дробеструйный пистолет;
- механизм вращения изделия;
- монорельс, для установки тележки с изделием в зону обработки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры	Значение
Условный проход задвижки, DN мм	до 200
Внутренний размер камеры, мм	Ø600x550
Масса обрабатываемого изделия, кг	до 250
Средняя потребляемая мощность, кВт	0,4
Давление воздуха, МПа	0,5...0,6
Расход воздуха, м ³ /мин.	4,0
Производительность, шт./час	12-20
Габаритные размеры, мм	1900x2300x2300
Масса установки, кг	600

УСТАНОВКА ОКД

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ: очистки трубопроводной арматуры фланцевого исполнения.



ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Обрабатываемая арматура устанавливается на планшайбу вращающегося стола и крепится с помощью прихватов. С помощью кнопочного поста производится установка требуемой частоты вращения стола, а также включение и отключение вращения установки. Очистка деталей производится механическим способом при помощи универсального пневматического инструмента с металлическими щетками.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

Установка проста, не требует высокой квалификации обслуживающего персонала.

В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- Стол вращающийся;
- Прихваты;
- Электропривод;
- Пост кнопочный.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры	Значение
Условный диаметр обрабатываемой арматуры, мм	150...600
Наибольший крутящий момент на оси вращения планшайбы, Н*м	1000
Частота вращения планшайбы стола, об/мин	0,1...5,0
Включение электродвигателя стола	«плавное»
Мощность электродвигателя, кВт	1,1
Габаритные размеры, мм	1100x1100x700
Масса установки, кг	550

РАБОЧЕЕ МЕСТО ДЛЯ РАЗБОРКИ И СБОРКИ АРМАТУРЫ РС-1

ПРЕДНАЗНАЧЕНО ДЛЯ: • разборки-сборки общепромышленной арматуры; (задвижек, вентилях, обратных клапанов, ППК); • проведения слесарно-ремонтных работ.



КОМПЛЕКТАЦИЯ БАЗОВОЙ ПОСТАВКИ:

- стол;
- стеллаж;
- тиски;
- светильник;
- евророзетка;
- комплект инструментов: ключи, отвертки
- фонарь аккумуляторный;
- аптечка первой медицинской помощи, производственная.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Технические характеристики	Обозначение при заказе								
		PC-1-1	PC-1-2	PC-1-3	PC-1-4	PC-1-5	PC-1-6	PC-1-7	PC-1-8
Диапазон использования	DN, мм	10...80	10...80; 50...150	10...150					
	PN, МПа		1,0...4,0*						
Габаритные размеры, мм		2000x880x2000						2000x700x825	
Масса, кг		460	425	500	465	470	435	440	180

* под другой диапазон давлений – по спецзаказу

КОМПЛЕКТАЦИЯ ПОСТАВКИ ПО ИСПОЛНЕНИЯМ:

Наименование входящего оборудования	Обозначение при заказе							
	PC-1-1	PC-1-2	PC-1-3	PC-1-4	PC-1-5	PC-1-6	PC-1-7	PC-1-8
Базовая комплектация	+	+	+	+	+	+	+	+
Сверильный станок	+	-	+	-	+	-	+	-
Приспособление DN 10...80*	+	+	+	+	-	-	-	-
Приспособление DN 50...150*	-	-	+	+	-	-	-	-
Приспособление DN 10...150**	-	-	-	-	+	+	-	-
Гайковёрт	+	+	+	+	+	+	-	-
Комплект сменных головок к гайковёрту	+	+	+	+	+	+	-	-
Блок подготовки воздуха	+	+	+	+	+	+	-	-

* приспособления устанавливаются на столе.

РАБОЧЕЕ МЕСТО ДЛЯ РАЗБОРКИ И СБОРКИ АРМАТУРЫ РС-2

ПРЕДНАЗНАЧЕНО ДЛЯ: • разборки-сборки общепромышленной арматуры; (задвижек, вентилях, обратных клапанов, ППК); • проведения слесарно-ремонтных работ.



КОМПЛЕКТАЦИЯ БАЗОВОЙ ПОСТАВКИ:

- стол;
- стеллаж;
- тиски;
- светильник
- евророзетка;
- комплект инструментов: ключи, отвертки
- фонарь аккумуляторный;
- аптечка первой медицинской помощи, производственная;

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Технические характеристики	Обозначение при заказе								
		PC-2-1	PC-2-2	PC-2-3	PC-2-4	PC-2-5	PC-2-6	PC-2-7	PC-2-8
Диапазон использования	DN, мм	100...300	100...300; 200...600	200...600	150...400				
	PN, МПа	1,0...6,3*							
Габаритные размеры, мм	Стол	2000x880x2000							
	Приспособления	970x595x430	970x595x430 1300x720x485	1500x720x542	1300x720x485				
	Стойки напольной	985x200x2555							
	Стойки настольной	985x200x2205							
Масса, кг	Стол	450	425	450	425	450	425	450	425
	Приспособления	170		340		170		340	
	Стойки напольной	85							
	Стойки настольной	48							

* под другой диапазон давлений – по спецзаказу

КОМПЛЕКТАЦИЯ ПОСТАВКИ ПО ИСПОЛНЕНИЯМ:

Наименование входящего оборудования	Обозначение при заказе							
	PC-2-1	PC-2-2	PC-2-3	PC-2-4	PC-2-5	PC-2-6	PC-2-7	PC-2-8
Базовая комплектация	+	+	+	+	+	+	+	+
Сверильный станок	+	-	+	-	+	-	+	-
Приспособление DN 100...300*	+	+	+	+	-	-	-	-
Приспособление DN 150...400*	-	-	-	-	-	-	+	+
Приспособление DN 200... 600*	-	-	+	+	+	+	-	-
Стойка с поворотной ломающейся стрелой	+	+	+	+	+	+	+	+

* - приспособления устанавливаются на фундаменте.

** - исполнение стойки (согласовывается при заказе): • крепление на столе; • напольное крепление.

РАБОЧЕЕ МЕСТО ДЛЯ РАЗБОРКИ И СБОРКИ АРМАТУРЫ РС-3

ПРЕДНАЗНАЧЕНО ДЛЯ: • разборки-сборки общепромышленной арматуры; (задвижек, вентилях, обратных клапанов, ППК); • проведения слесарно-ремонтных работ.



КОМПЛЕКТАЦИЯ БАЗОВОЙ ПОСТАВКИ:

- стол;
- стеллаж;
- тиски;
- светильник;
- евророзетка;
- комплект инструментов: ключи, отвертки;
- фонарь аккумуляторный;
- аптечка первой медицинской помощи, производственная.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Технические характеристики		Обозначение при заказе					
		РС-3-1	РС-3-2	РС-3-3	РС-3-4	РС-3-5	РС-3-6
Диапазон использования	DN, мм	10...150; 150...400		10...150; 200...600		150...400; 200...600	
	PN, МПа	1,0...4,0; 1,0...1,6		1,0...4,0; 1,0...1,6		1,0...1,6*	
Габаритные размеры, мм	Стола	2000x880x2000					
	Приспособления	420x230x125; 1500x720x542		420x230x125; 1300x720x485		1500x720x542; 1300x720x485	
	Стойки напольной	985x200x2555					
	Стойки настольной	985x200x2205					
Масса, кг	Стола	460	425	460	425	440	405
	Приспособления	15; 300		15; 170		300; 170	
	Стойки напольной	85					
	Стойки настольной	48					

* под другой диапазон давлений – по спецзаказу

КОМПЛЕКТАЦИЯ ПОСТАВКИ ПО ИСПОЛНЕНИЯМ:

Наименование входящего оборудования	Обозначение при заказе					
	РС-3-1	РС-3-2	РС-3-3	РС-3-4	РС-3-5	РС-3-6
Базовая комплектация	+	+	+	+	+	+
Сверлильный станок	+	-	+	-	+	-
Приспособление DN 10...150*	+	+	+	+	-	-
Приспособление DN 150...400**	+	+	-	-	-	-
Приспособление DN 200... 600**	-	-	+	+	-	+
Стойка с поворотной ломающейся стрелой	+	+	+	+	+	+

* - приспособления устанавливаются на столе; ** - приспособления устанавливаются на фундаменте.

*** - исполнение стойки (согласовывается при Заказе): • крепление на столе; • напольное крепление.

◆ Изменение комплектации возможно после заполнения Опросного листа № 2.1.

РАБОЧЕЕ МЕСТО ДЛЯ РАЗБОРКИ И СБОРКИ АРМАТУРЫ РС-4

ПРЕДНАЗНАЧЕНО ДЛЯ: • разборки-сборки общепромышленной арматуры; (задвижек, вентилях, обратных клапанов, ППК); • проведения слесарно-ремонтных работ.



КОМПЛЕКТАЦИЯ БАЗОВОЙ ПОСТАВКИ:

- стол;
- стеллаж;
- тиски;
- светильник;
- евророзетка;
- комплект инструментов: ключи, отвертки
- фонарь аккумуляторный;
- аптечка первой медицинской помощи, производственная.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Технические характеристики		Обозначение при заказе					
		РС-4-1	РС-4-2	РС-4-3	РС-4-4	РС-4-5	РС-4-6
Диапазон использования	DN, мм	10...150; 150...400; 200...600; 65, 80		10...150; 150...400; 200...600; 65, 80		10...150; 150...400; 200...600; 65, 80	
	PN, МПа	1,0...4,0; 1,0...1,6; 21,35*					
Габаритные размеры, мм	Стола	2000x880x2000					
	Приспособления	480x230x125; 1500x720x542; 1300x720x485		420x230x125;		1500x720x542; 1300x720x485	
	Стойки напольной	985x200x2555					
	Стойки настольной	985x200x2205					
Масса, кг	Стола	460	425	460	425	440	405
	Приспособления	15; 300		15; 170		300; 170	
	Стойки напольной	85					
	Стойки настольной	48					

* под другой диапазон давлений – по спецзаказу

КОМПЛЕКТАЦИЯ ПОСТАВКИ ПО ИСПОЛНЕНИЯМ:

Наименование входящего оборудования	Обозначение при заказе					
	РС-4-1	РС-4-2	РС-4-3	РС-4-4	РС-4-5	РС-4-6
Базовая комплектация	+	+	+	+	+	+
Сверлильный станок	+	-	+	-	+	-
Приспособление DN 150...400*	+	+	-	+	+	-
Приспособление DN 200... 600*	+	-	+	+	-	+
Приспособление для сжатия тарельчатых пружин DN 65, 80* (малое)	+	+	+	-	-	-
Оснастка для сжатия тарельчатых пружин DN 65, 80* (большая)	-	-	-	+	+	+
Подставка регулируемая для арматуры DN 500 МПа до 6,3 МПа	+	-	+	-	+	-
Стойка с поворотной ломающейся стрелой	+	+	+	+	+	+

* - приспособления устанавливаются на фундаменте.

** - исполнение стойки (согласовывается при Заказе): • крепление на столе; • напольное крепление.

◆ Изменение комплектации возможно после заполнения Опросного листа № 2.1.

УСТАНОВКА ПЕРЕДВИЖНАЯ ДЛЯ ДЕМОНТАЖА РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ДР-2

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ: размещения на ней технологического оборудования, необходимого для ремонта и настройки арматуры.



В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- тележка передвижная на колесах;
- насосная станция до 70МПа;
- гидравлический гайковерт под ключ 27...46 мм;
- сменные головки к гайковерту размеры (мм) 27, 30, 36, 41;
- гайкорез гидравлический с диапазоном размеров резьбы М24...32, М32...42.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Установка	тележка передвижная на колесах
Размеры, мм	1167x600x878
Диапазон использования	М16...М42
Источник давления	насосная станция НС-1-4 (до 70МПа)
Мощность, кВт	1,1
Питающее напряжение сети, В	380
Инструмент	гидравлический гайковерт под ключ 27...46 мм,
сменные головки к гайковерту размеры 27, 30, 36, 41 мм	1900x2300x2300
Инструмент	гайкорез гидравлический с диапазоном размеров резьбы М24...32, М32...42
Цвет	Голубой, серый
Масса всего изделия, кг	145

КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТАЦИИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ С ОБОРУДОВАНИЕМ:

- паспорт на изделие с чертежом общего вида;
- руководство по эксплуатации, включающее техническое описание, ввод в эксплуатацию и техническое обслуживание;
- перечень основных материалов, из которых изготавливаются элементы;
- паспорта, руководства по эксплуатации комплектующих изделий;
- сертификаты на комплектующие изделия;
- сертификаты производителей материалов и полуфабрикатов, содержащие данные по химическому составу и механическим свойствам;
- упаковочный лист.

РАБОЧЕЕ МЕСТО ДЛЯ РАЗБОРКИ И СБОРКИ АФК РС-АФК

ПРЕДНАЗНАЧЕНО ДЛЯ: проведения разборки, сборки и гидротестирования фонтанной арматуры.

ИСПЫТУЕМАЯ АРМАТУРА:

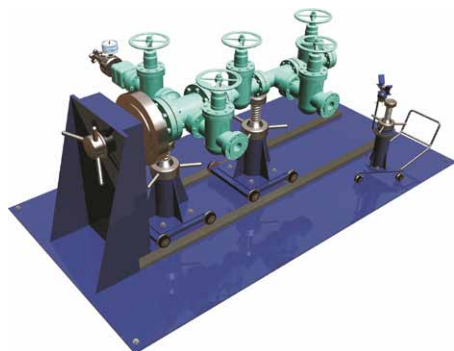
арматура фонтанная, устьевая, противовыбросовое оборудование.
Исполнение фланцев по ГОСТ 28919-91.

ТЕХНИЧЕСКОЕ РЕШЕНИЕ:

расположение испытываемого изделия – горизонтальное.

В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- основание;
- стойка;
- тележки опорные;
- тележки для демонтажа элементов фонтанной арматуры.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры	Значение
Габаритные размеры (ДxШxВ), мм	2200x1300x960
Масса, кг	1150

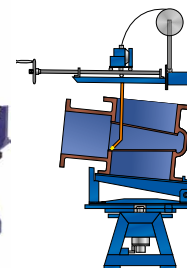
УСТАНОВКА ДЛЯ ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ НАПЛАВКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ НР

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ: электродуговой автоматической наплавки под слоем флюса уплотнительных поверхностей деталей и узлов задвижек, клапанов и вентилялей.



В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- колонна с механизмом подачи электродной проволоки;
- вращатель со шкафом управления;
- наклонный стол;
- сварочный выпрямитель;
- пульт управления.



ПРИНЦИП РАБОТЫ:

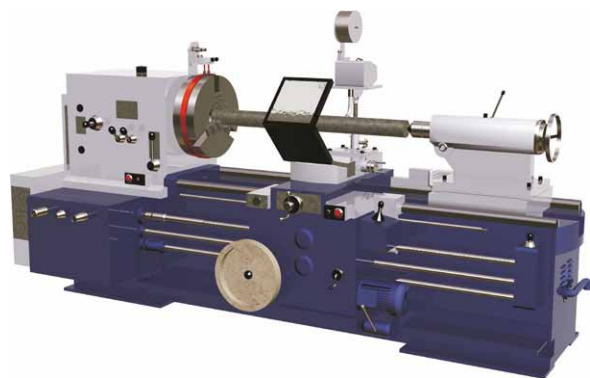
1. Наплавляемое изделие закрепляется прихватками на наклонном столе с вращателем.
2. Консоль колонны выставляется по высоте.
3. Через механизм подачи проволоки и мундштук электродная проволока подается к наплавляемой поверхности изделия.
4. Под действием высокой температуры электрической дуги, горящей между электродной проволокой и наплавляемым изделием, к которым подведен ток, электродный и основной металлы расплавляются, образуя наплавленный валик.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Наименование	НР-1	НР-1М	НР-1ПУ	НР-2ПУ	НР-2М
Диаметр наплавляемых поверхностей, мм	50-600	50-600	50-600	200...800	50-600
Грузоподъемность вращателя, кг	2000	2000	2000	2000	2000
Наибольший крутящий момент на оси вращения планшайбы, Н·м	1000	1000	1000	1000	1000
Скорость вертикального перемещения консоли, м/с	не менее 0,016				
Ход винта колонны, мм	1500	1500	1500	1500	1500
Наибольшая длина перемещения тележки, мм	450	450	450	350	450
Частота вращения планшайбы, об./мин.	0,05-2,5	0,05-2,5	0,05-2,5	0,05-2,5	0,05-2,5
Пределы регулирования сварочного тока, А	160-630	60-500	60-500	50-900	200-1000
Диаметр сварочной проволоки, мм	3,0	1,2-2,0	1,2-2,0	2,0-4,0	2,0-3,0
Скорость подачи сварочной проволоки, м/час.	120-1100	120-1100	70-930	60-362	120-1100
Регулирование скорости подачи сварочной проволоки	плавное				
Регулирование скорости наплавки	плавное				
Род тока питающей сети	переменный				
Частота тока, Гц	50	50	50	50	50
Напряжение, В	380	380	380	380	380
Габаритные размеры (ДxШxВ), мм	2500x1500x2800	2500x1500x2800	2500x1500x2800	2500x1500x3350	2500x1500x2800
Масса, кг	1900	1900	1900	1054	1900

УСТАНОВКА ДЛЯ ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ НАПЛАВКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ НР-3

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ: электродуговой автоматической в среде защитного газа штоков и шпинделей арматуры и других тел вращения.



В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- токарный станок;
- наплавочная головка;
- сварочный выпрямитель;
- пульт управления наплавочной головкой.

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

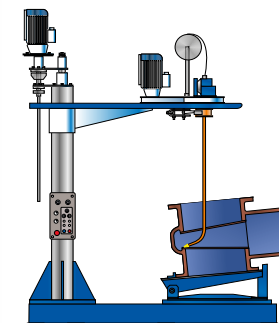
1. Наплавочная установка комплектуется на базе токарного станка (например, модели 1К62 или 163) с последующей его доработкой. Доработка заключается в понижении частоты вращения шпинделя токарного станка до 0,3...1,2 оборота в минуту. Это может осуществляться двумя способами. В первом случае понижение частоты вращения шпинделя достигается установкой дополнительно редуктора с муфтой и шкивом для передачи вращения на шкив передней бабки токарного станка. Во втором случае используется электрическая схема с частотно-регулируемым электроприводом.
2. Наплавляемая деталь закрепляется в патроне станка.
3. Автоматическая наплавка осуществляется по винтовой линии, которая получается при вращении наплавляемой детали вокруг своей оси и одновременным перемещением наплавочной головки с электродной проволокой вдоль наплавляемой детали.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры	Значение	
Напряжение питающей сети трехфазного переменного тока при частоте 50 Гц, В	380	
Род сварочного тока	постоянный	
Пределы регулирования рабочего напряжения, В	18-50	
Пределы регулирования сварочного тока, А	60-500	
Пределы диаметров применяемой электродной проволоки, мм	1,2-2	
Скорость подачи электродной проволоки, м/мин.	0,52; 0,65; 0,79; 0,95; 1,19; 1,5; 1,59; 1,99; 2,5; 3,2; 3,66; 4,5	
Расход углекислого газа при способе наплавки в среде углекислого газа, л/мин.	6-25	
Мощность привода подачи сварочной проволоки, кВт	0,4	
Первичная мощность сварочного выпрямителя, кВт, не более	40	
Диаметр наплавляемых поверхностей, мм	50-200	
Частота вращения шпинделя станка, об./мин.	0,3-1,2	
Габаритные размеры основных составных частей установки, мм:	станка	3365x1500x1500
	сварочного выпрямителя	740x600x920
	наплавочной головки (с бункером)	730x430x900
Масса основных составных частей установки, кг:	станка	3250
	сварочного выпрямителя	250
	наплавочной головки (с бункером)	67

УСТАНОВКА НР-5

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ: механизированной ремонтной наплавки сплошной проволокой уплотнительных поверхностей: клиньев, корпусов задвижек, корпусов вентилей и золотников.



В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- станина;
- наклонный стол с прихватами;
- колонна с поворотной опорой;
- планшайба с мундштуком;
- механизм подачи проволоки;
- сварочный выпрямитель;
- пульт управления.

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Работа установки основана на вращении мундштука при наплавке, при этом наплавляемое изделие - неподвижно.

Установка состоит из станины, на которую монтируется наклоняемый стол с прихватами. Наклоняемый стол служит для установки и крепления наплавляемого изделия и может быть выставлен под углом 0°, 5°, 10° к горизонтальной плоскости.

К станине крепится колонна с поворотной опорой, которая предназначена для отведения (поворота) колонны с планшайбой из рабочей зоны при установке наплавляемого изделия на поворотный стол. Фиксация положения колонны осуществляется винтом.

На колонне крепится каретка, которая перемещается по колонне посредством ходового винта, приводимого во вращение мотор - редуктором, закрепленным на верхней площадке колонны. На каретку крепится кронштейн для установки катушки с электродной проволокой и планшайба с мундштуком.

Планшайба служит для вращения мундштука с электродной проволокой и установки механизма подачи проволоки.

На станине под наклоняемым столом располагается поддон, предназначенный для сбора флюса.

Пульт управления служит для размещения электрооборудования и приборов наладки, управления сварочным процессом.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

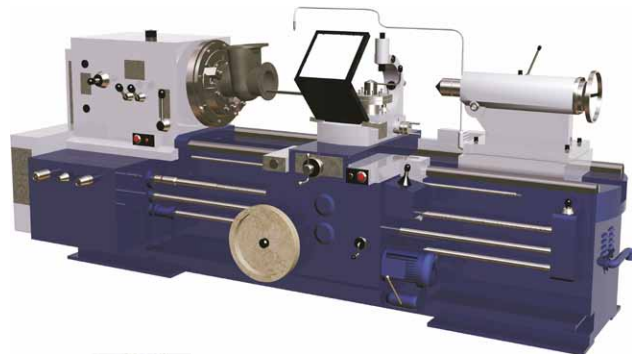
Параметры	Значение
условные проходы наплавляемых изделий DN, мм	50 ... 600
электроснабжение	380 В, 50Гц
установленная мощность, кВт	40,0
источник сварочного тока	ВДУ-506С
диапазон регулирования сварочного тока, А	50 ... 500
диаметр электродной проволоки, мм	1,6 ... 4,0
способ защиты дуги*	флюс
регулирование скорости подачи электродной проволоки	плавное
регулирование скорости наплавки	плавное
количество рабочих мест для наплавки, шт	1
регулирование расположения мундштука по диаметру наплавки	вручную
подача флюса к рабочему месту наплавки	вручную
угол наклона стола, °**	0; 5; 10
габаритные размеры, мм:	
установки	1550x1040x3120
источника питания	840x505x795
пульта управления	500x500x1400
масса, кг.:	
установки	650
источника питания	230
пульта управления	100

* - возможен способ защиты в среде углекислого газа;
** - возможна доработка под другие углы.

ОСНАТКА ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ КОРПУСОВ И КЛИНЬЕВ ЗАДВИЖЕК ОМ

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ: механической лезвийной обработки:

- уплотнительных поверхностей затворов корпусов и клиньев фланцевых стальных и чугунных задвижек с углом конуса клиновидной камеры 10° (по спецзаказу с углами клиновидной камеры 6° и 8°);
- уплотнительных поверхностей вентилялей;
- уплотнительных поверхностей шаровых кранов.



В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- **плита (планшайба);**
- **сменные кольца;**
- **прихваты;**
- **противовесы;**
- **центровики** – индивидуально, согласно спецификации на каждый вид оснастки.

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

• основная клиновидная плита с комплектом сменных деталей для обработки уплотнительных поверхностей корпусов (5°) с одной стороны, а затем с другой. Плита крепится на шпиндель станка;

• вспомогательная плита, которая крепится на основную и предназначена для обработки уплотнительной поверхности клина с углом 10° по двум поверхностям с переворотом.

Совмещение обработанных углов клиновидной камеры и клина - основной качественный показатель герметичности достигается за счёт специальной технологии изготовления углов основной клиновидной плиты и вспомогательной.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

Оснастка позволяет обрабатывать уплотнительные поверхности корпуса и клина задвижки с заданными параметрами углов, которые обеспечиваются конструкцией оснастки и технологией обработки корпуса и клина.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Обозначение при заказе		ОМ-1М	ОМ-10	ОМ-11	ОМ-1-1	ОМ-10-1
Тип используемого оборудования		1М63 (номер шпинделя №8 по ГОСТ 12593-93)			SN-502 (номер шпинделя №6 по ГОСТ 12593-93)	
Обрабатываемая деталь		Клин, корпус	Корпус (вентиль)	Сферические пробки	Клин, корпус	Корпус (вентиль)
Диапазон использования	DN, мм	50; 80; 100; 150		60...120	50; 80	50; 80; 100
	PN, МПа	1,0; 1,6; 4,0		-	1,0; 4,0; 6,3	до 6,3
Наружный диаметр зажимного фланца, мм		160-300	160-350	-	160-210	160-300
Толщина зажимного фланца детали, мм		19-30	-	-	17-30	-
Строительная длина, max, мм		405	480	-	318	400
Габаритные размеры, мм		Ø600x200	Ø630x270	787x420x400	Ø480x180	Ø510x240
Масса, кг		280	140	185	160	104

Обозначение при заказе	ОМ-1-2	ОМ-2	ОМ-2М	ОМ-3	ОМ-6
Тип используемого оборудования	1К62 (номер шпинделя №6 по ГОСТ 12593-93)		1512		
Обрабатываемая деталь	Клин, корпус	Корпус (вентиль)	Сферические пробки	Клин, корпус	Корпус (вентиль)
Диапазон использования	DN, мм	50; 80; 100; 150	150; 200; 300	200; 400	200; 400
	PN, МПа	1,0; 1,6	1,0; 1,6; 2,5; 4,0; 6,3	1,0; 1,6; 2,5	1,0; 2,5
Наружный диаметр зажимного фланца, мм		160-280	300-530	335-610	710-840
Толщина зажимного фланца детали, мм		17-26	25-54	25-46	44-62
Габаритные размеры, мм		Ø438x175	Ø800x240	Ø900x305	Ø900x305
Масса, кг		105	375	615	478

Обозначение при заказе	ОМ-3-7	ОМ-3М	ОМ-4	ОМ-7	ОМ-7М
Тип используемого оборудования	1525				
Обрабатываемая деталь	Клин, корпус	Корпус	Корпус	Клин	Клин
Диапазон использования	DN, мм	500; 600	500; 600	500; 600; 800	500; 600
	PN, МПа	1,6; 2,5	1,0; 1,6	1,6; 2,5	1,0; 1,6
Наружный диаметр зажимного фланца, мм		710-840	710-840	730-1075	710-840
Толщина зажимного фланца детали, мм		44-56	44-56	52-69	44-56
Габаритные размеры, мм		Ø1040x340	Ø1040x340	Ø1400x340	870x280
Масса, кг		1085	690	780	410

Обозначение при заказе	ОМ-8	ОМ-2-1	ОМ-6-1	ОМ-10-2
Тип используемого оборудования	1525	2620		ДИП400 (номер шпинделя №11 по ГОСТ 12593-93)
Обрабатываемая деталь	Клин	Корпус	Клин	Корпус (вентиль)
Диапазон использования	DN, мм	500; 600; 800	200; 400	
	PN, МПа	1,6; 2,5	1,0; 1,6; 2,5	
Наружный диаметр зажимного фланца, мм		710-1075	335-610	335-610
Толщина зажимного фланца детали, мм		44-69	25-46	25-46
Строительная длина max, мм		-	-	480
Габаритные размеры, мм		Ø1400x350	Ø900x305	Ø900x230
Масса, кг		440	478	535

Примечание:

- возможна поставка оснастки на другие диапазоны и другой тип оборудования после заполнения опросного листа № 2.2.

ОСНАСТКА ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ СОБРАБОТКИ КОРПУСОВ ВЕНТИЛЕЙ (УПЛОТНИТЕЛЬНОЙ ПОВЕРХНОСТИ, СРЕДНЕГО ФЛАНЦА) DN 50-150 мм ОМ-10

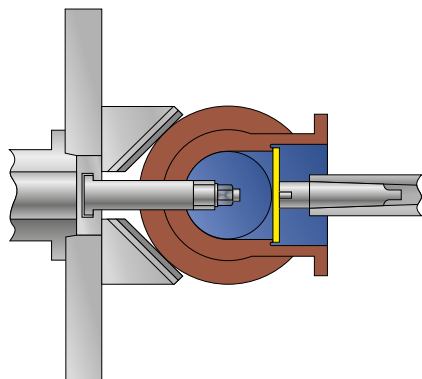
В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- основание с призмами;
- прихваты;
- оправки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры	Значение
Условный проход вентиляей, мм	50...150
Тип используемого оборудования	1М63, 1К62
Обрабатываемая деталь	корпус с круглыми фланцами*
Габаритные размеры, мм	630x270
Масса, кг	188

* – квадратные фланцы оговариваются при заказе.



ОСНАСТКА ДЛЯ ВЫРЕЗКИ ПРОКЛАДОК ВП

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ: вырезки уплотнительных прокладок из паронита, резины и других неметаллических материалов).



В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- Стол – обеспечивает вырезку до Ø 1200 мм;
- Головки ножевые Ø 62-500мм, Ø 500-1200 мм согласно спецификации (и паспорта на приспособление);
- Комплект прижимов согласно спецификации (и паспорта на приспособление).

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Вырезание производится одним или двумя резами, установленными в пазу радиально расположенной поперечины, вращаемой шпинделем сверлильного станка («балеринка») при вертикальной подаче шпинделя станка. При этом заготовка прокладки прижимается к поверхности стола весом прижимов и силой встроеной пружины.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- оборудование простое, не требует высокой квалификации персонала;
- высокая производительность.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПРИ ЗАКАЗЕ		
	ВП-1	ВП-2	ПВП-2
	Значения		
Диаметр вырезаемых прокладок, мм	62-500	500-1200	62-1200
Толщина вырезаемых прокладок, мм	до 4	до 4	до 4
Головка ножевая (диаметр вырезаемых прокладок)	62-500	500-1200	62-500; 500-1200
Присоединительный размер головки ножевой	Конус Морзе №4;	Конус Морзе №4 и №5	Конус Морзе №4 и №5
Диаметр стола, мм	560 мм	1280 мм	1280 мм
Масса, кг	41	275	290
Габариты, мм	Ø565x390	Ø1280x441	Ø1280x441
Возможна установка на станки модели	2132; 2135; 2150*; 252*; 2550*; 2554*.	252; 2550; 2554.	252; 2550; 2554.

* - Необходима переходная втулка 6100-0207 по ГОСТ 13598-85 (с конуса Морзе №5 на конус Морзе №4).

Примечание: возможна поставка оснастки на другие диапазоны и другой тип оборудования после заполнения опросного листа № 2.3.

СТАНОК ДЛЯ ВЫРЕЗКИ ПРОКЛАДОК ВП-3

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ: вырезки уплотнительных прокладок из паронита, резины и других неметаллических материалов).

В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- фиксатор;
- указатель контурный;
- прижим;
- прокладка;
- пробойник.

ПРИМЕНЕНИЕ:

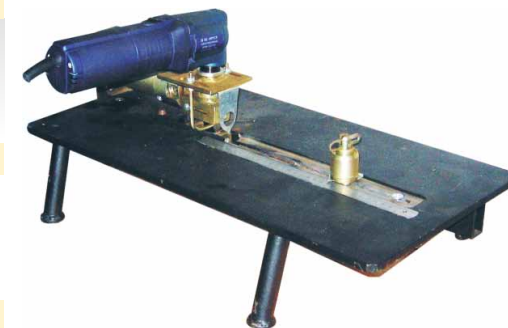
Вырезание производится одним или двумя возвратно-поступательно движущимися резами неподвижно установленных электроножниц, около которых перемещается по заранее заданной траектории заготовка (окружность, овал и проч.) прокладки. При этом за один поворот заготовки (вручную) вырубается готовая прокладка с полем 5-50 мм (возможно и больше при работе одним резцом).

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- оборудование простое, не требует высокой квалификации персонала;
- высокая производительность.

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

1. Вырубить пробойником, входящим в комплект поставки, отверстие в предпологаемом центре прокладки.
2. Полученную заготовку закрепить в пружинном зажиме.
3. Внутренний диаметр прокладки выставить по указателю, для чего переместить зажим и упор вдоль паза.
4. После достижения требуемого внутреннего диаметра (Du) вертикальные винты закрепить.
5. Настройку поля прокладки произвести изменением горизонтального расстояния между подвижными ножами. При этом неподвижные ножи совместить так, чтобы обеспечить минимальный зазор между подвижным и неподвижным ножом.
6. При вырезании прокладки необходимо плавно поворачивать лист материала против часовой стрелки. Скорость вращения зависит от прочности материала.



Станок позволяет вырезать прокладки с полем, превышающим 50 мм. Для этого необходимо демонтировать один из подвижных ножей, оставив тот, что совпадает с нулевой точкой линейки. Далее прокладку вырезают в два прохода: вначале вырезать внешний контур (выставляя соответствующее значение по шкале), а затем внутренний.

Для вырезки прокладок фигурной, т.е. отличающейся от круглой, формы, следует использовать контурный указатель. Предварительно необходимо нарисовать на листе материала контур внутреннего прохода (аналогичного Du) прокладки, причем нарисованный контур должен быть меньше действительного контура внутреннего прохода прокладки на величину расстояния ($\Delta L = 21$ мм) от нулевой отметки шкалы до контурного указателя (или, что то же самое, до левого подвижного ножа).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры	ОБОЗНАЧЕНИЕ ПРИ ЗАКАЗЕ		
	ВП-3-01	ВП-3	ВП-3-1
Диаметр вырезаемых прокладок, мм	50-500	50-1000	50-1500
Толщина вырезаемых прокладок, мм		до 4	
Величина подачи (ручное перемещение заготовки вдоль резцов) мм/сек.		15-65	
Потребляемая мощность, Вт		600	
Номинальное напряжение, В		220	
Род тока		переменный	
Частота, Гц		50	
Габаритные размеры, мм			1500x500x300
Масса, кг	32	39	48

Примечание: поставка станка на другие диапазоны с другим типом оборудования, для чего необходимо заполнить опросный лист № 2.3.

СТАНОК ДЛЯ ПРИТИРКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ КЛИНЬЕВ ЗАДВИЖЕК ПП-1

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ: притирки уплотнительных поверхностей клиньев задвижек DN50...500, золотников вентилей DN40...200, шиберов, седел, тарелок клапанов.

ПП-1



В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- станок для притирки уплотнительных поверхностей;
- пульт управления: встроенный (ПП-1), отдельный (ПП-1-1, ПП-1-2, ПП-1-3);
- комплект вкладышей;
- сменные кассеты.

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Детали, предназначенные для притирки, устанавливаются в гнезда кассет и включается двигатель. В процессе вращения притира кассеты опираются наружными цилиндрическими поверхностями на цилиндрические поверхности центрального ролика и периферийных роликов. Под действием сил, возникающих в результате изменения линейных скоростей притира от центра к наружному диаметру; кассета вращается вокруг своей оси, причем каждая из притираемых деталей в гнезде кассеты вращается относительно своей оси. Каждая точка притираемой поверхности деталей осуществляет сложное плоскопараллельное движение по поверхности притира, что является необходимым условием качественной притирки.

В модели ПП-1-3 в процессе притирки в рабочую зону подается притирочная эмульсия. Для притирки клиньев DN400, 500, 600 центральный ролик снимается и устанавливается на траверсу. Управление станком осуществляется кнопками "Пуск", "Стоп", находящимися на пульте управления и выключателем, установленном на боковой стенке шкафа управления.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры		ПП-1	ПП-1-1	ПП-1-2	ПП-1-3
Условный диаметр арматуры, DN мм	клин задвижки	50-500	50-500	50...500	50...600
	золотник вентиля	40...200	40...200	40...200	40...200
Производительность шт./час.		1...30	1...30	1...30	1...30
Диаметр притира, мм		1000	1000	1000	1000
Установленная мощность, кВт		3,0	3,0	3,0	3,0
Частота вращения притира, об/мин.		13,6	регулируемая	регулируемая	регулируемая
Габаритные размеры, мм	станок	Ø1220x750	Ø1220x750	Ø1220x750	Ø1220x750
	пульт управления	-	588x635x966	588x635x966	588x635x966
Масса, кг	станок	1050	1050	1050	1050
	пульт управления	-	50	50	50
Устройство плавного пуска		-	+	+	+
Таймер		-	+	+	+
Подача притирочной эмульсии		-	+	+	+

СТАНОК ПП-1Ф

ПП-1Ф-1



ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ: притирки уплотнительных поверхностей деталей фонтанной арматуры.

В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- станок для притирки уплотнительных поверхностей;
- пульт управления: встроенный (ПП-1Ф), отдельный (ПП-1Ф-1);
- комплект вкладышей;
- сменные кассеты;
- грузы.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры		ПП-1	ПП-1-1
Диаметр деталей фонтанной арматуры, мм		15...50	15...50
		510	510
Установленная мощность, кВт		0,75	0,75
Частота вращения притира, об/мин.		15,9	регулируемая
Габаритные размеры, мм	станок	750x840x780	750x840x780
	пульт управления	-	588x635x966
Масса, кг	станок	400	400
	пульт управления	-	50
Устройство плавного пуска		-	+
Таймер		-	+
Подача притирочной эмульсии		-	+

СТАНОК ДЛЯ ПРИТИРКИ КОНИЧЕСКИХ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ РЕГУЛИРУЮЩИХ КЛАПАНОВ ППк-1

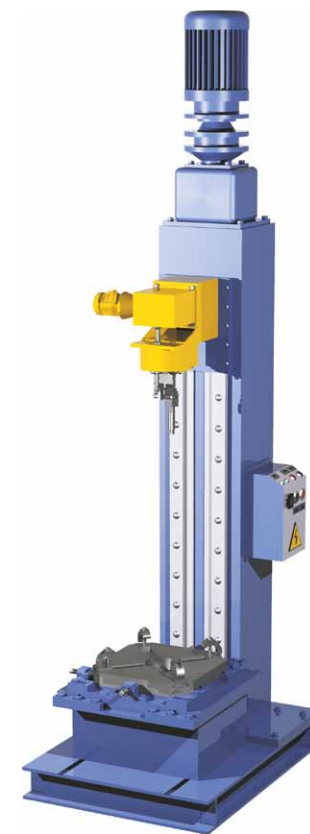
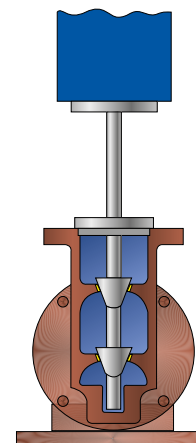
ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ: притирки конических уплотнительных поверхностей корпусов регулирующих клапанов.

В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- стойка;
- рама;
- привод сложного движения шпинделя;
- комплект оправок (ППк-1);
- механизм вертикального перемещения;
- пульт управления.

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

1. Привод сложного движения шпинделя придает штоку с клапанами, который используется в качестве притира, сложное циклическое движение.
2. Поворот на определенный конструкцией угол относительно вертикальной оси.
3. Поворот в обратную сторону на меньший угол.
4. Подъем штока от притираемой поверхности.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры		ППк-1	ППк-1-1
Условный диаметр регулирующих клапанов, DN мм	односедельных	20...100	20...100
	двухседельных	20...200	20...200
Обрабатываемые детали		Корпус и клапан	Корпус и клапан
Установленная мощность, кВт		0,74	1,5
Частота вращения притира, об/мин.		100	100
Габаритные размеры, мм		650x1000x2250	650x1000x2400
Масса, кг		540	650

ОСНАСТКА ДЛЯ ПРИТИРКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ДЕТАЛЕЙ ЗАТВОРА ЗАДВИЖЕК, ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ КЛАПАНОВ, ВЕНТЕЛЕЙ ППО

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ: притирки уплотнительных поверхностей деталей затвора задвижек, предохранительных клапанов, вентилях с приводом инструмента от станков сверлильной группы.

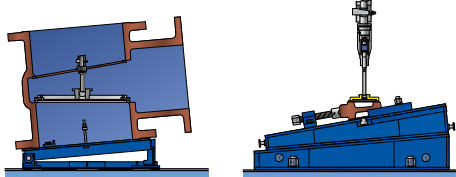


В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- установочное приспособление;
- комплект притиров из высококачественного чугуна;
- адаптер (эксцентриковый поводок);
- комплект ЗИП:
- круги притирочные.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Производит финишную обработку без применения специальных притирочных станков;
- Создает сложное плоскостное движение чугунных притиров;
- Обеспечивает высокую точность по параметру «плоскостность поверхности» - 1 мкм;
- Шероховатость поверхности по критерию Ra - 0,1 мкм.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры	ППо-1	ППо-2	ППо-3,	ППо-4	ППо-5
Диапазон использования, DN, мм					
задвижка	50-150	100-500	600-800		
предохранительные клапаны				50-200	
вентили					50-150
Деталь	корпус, клин	корпус, клин	корпус, клин	корпус	корпус
Оборудование	2Н135	2М55	2А55	2А55	2Н135
Производительность, шт./час.	3-12	1-2	1-2	1-2	3-12
Число оборотов, об/мин.			72		
Габариты установочного приспособления, мм	490x340x185	1100x1000x330	1170x1100x260	370x370x160	780x400x270
Габариты адаптера, мм			Ø56x430		

* Станок сверлильной группы. По желанию заказчика поставляется по дополнительному договору. Для заказа станка необходимо в обозначение оснастки добавить «С» и марку станка (см. варианты обозначения).

ВАРИАНТЫ ОБОЗНАЧЕНИЯ ПРИ ЗАКАЗЕ:

1. ППо-1 – (50...150) – 2Н135, где:
ППо-1 – обозначение оснастки для притирки;
50...150 - диапазон условных диаметров прохода (DN) задвижек;
2Н135 – оснастка будет применяться на вертикально-сверлильном станке 2Н135;

ПРИМЕЧАНИЕ:

- изменение технических характеристик рассматривается после заполнения опросного листа № 3.2.

2. ППо-1 – (50...150) – С- 2Н135, где:
ППо-1 – обозначение оснастки для притирки;
50...150 - диапазон условных диаметров прохода (DN) задвижек;
С – 2Н135 – дополнительно поставляется вертикально-сверлильный станок 2Н135.

СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ И ПРИТИРКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ КОРПУСОВ И КЛИНЬЕВ ЗАДВИЖЕК СПШ-1

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ: шлифования и притирки уплотнительных поверхностей корпусов трубопроводной запорной арматуры (задвижек и клиньев задвижек).

В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

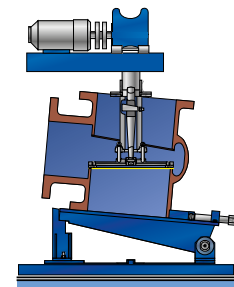
- Рама;
- Стойка;
- Привод инструмента;
- Привод винта;
- Подвес;
- Электрооборудование;
- Универсальный наклонный стол для установки корпуса (клина);;
- Инструментальный блок (шлифовальный, притирочный) на каждый проход;
- Комплект ЗИП: круг шлифовальный - 10 шт.; круг притирочный - 10 шт.

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

1. На раму станка, типа СПШ, установлена стойка, по которой перемещается привод инструмента.
 2. Привод инструмента представляет собой платформу, на которой установлен мотор-редуктор, передающий вращение шпинделя через хвостовик инструментального блока.
 3. Движение привода инструмента по стойке осуществляется через ходовую гайку, преобразующее вращательное движение винта, соединенного с валом мотор-редуктора, в поступательное.
 4. На раму устанавливается наклонный стол с регулируемой угла наклона 0°, 5° или 10° и закрепляется.
 5. Корпус задвижки, выставляется фланцем на наклонном столе по меткам с соответствующим углом наклона и поджимается.
 6. Инструментальный блок через средний фланец задвижки вводится на уплотнительную поверхность.
 7. Оправка вставляется в фиксирующие отверстия инструментального блока, соединяя шпиндель станка с механизмом вращения инструментов.
 8. Клин для обработки уплотнительных поверхностей выставляется на наклонном столе по меткам, затем накладывается инструментальный блок, который с помощью оправки соединяется с приводом станка, используя штурвал.
- Основным рабочим органом изделия является инструментальный блок, с помощью которого осуществляется сложное планетарное движение от привода каждого инструмента относительно обрабатываемой поверхности, что обеспечивает качество и увеличивает интенсивность обработки. Шлифовальные или притирочные круги получают дополнительное вращение от привода через зубчатую передачу. Снятие металла происходит за счет прижима шлифовальных или притирочных кругов к уплотнительной поверхности корпуса задвижки.
- Управление работой станка осуществляется с пульта управления.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- основным рабочим органом изделия является инструментальный блок, с помощью которого осуществляется сложное планетарное движение от привода каждого инструмента относительно обрабатываемой поверхности, что обеспечивает качество и увеличивает интенсивность обработки;
- возможность регулировки угла наклонного стола обеспечивает удобство установки корпуса (клина) задвижки на опорную поверхность стола;
- доступность для осмотра притираемой поверхности и обслуживания всех узлов оснастки;
- обеспечивает возможность обработки деталей без использования универсального оборудования: не требует наличия радиального сверлильного станка.



Обработка корпуса задвижки



Обработка клина



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры	СПШ-1	СПШ-1-1	СПШ-3
Диапазон использования DN, мм	50, 80, 100, 150, 200, 250, 300, 400	50, 80, 100, 150, 200, 250	50, 80, 100, 150, 200, 250, 300, 400, 500, 600, 800
Мощность, кВт		0,75	1,1
Напряжение, В		380	
Частота вращения выходного вала, об/мин		85	90
Габаритные размеры (длинаxширинаxвысота), мм	1135x1000x2180	700x650x1845	2932x1560x1465
Масса, кг	714	698	1130

ВАРИАНТЫ ОБОЗНАЧЕНИЯ ПРИ ЗАКАЗЕ:

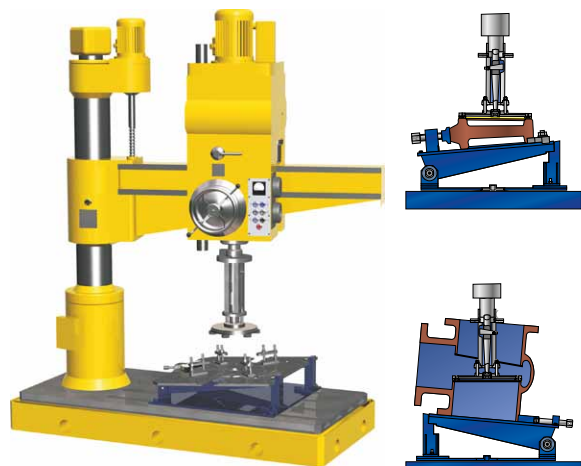
СПШ-1 – (50...400), где:
⇒ СПШ-1 – обозначение оснастки для шлифования и притирки;
⇒ 50...400 – диапазон условных диаметров прохода (DN) задвижек.

ПРИМЕЧАНИЕ:

- изменение технических характеристик рассматривается после заполнения опросного листа № 3.4.

ОСНАТКА ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ КОРПУСОВ И КЛИНЬЕВ ЗАДВИЖЕК ПШП

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ: шлифования и притирки уплотнительных поверхностей корпусов, клиньев задвижек DN50÷800 с приводом инструмента от станков сверлильной группы.



В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- оправка для передачи вращения;
- инструментальный блок (шлифовальный, притирочный) на каждый проход;
- универсальный наклонный стол для установки корпуса (клина), угол наклона регулируемый;
- комплект ЗИП;
- круг шлифовальный - 10 шт.;
- круг притирочный - 10 шт.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Основным рабочим органом изделия является инструментальный блок, с помощью которого осуществляется сложное планетарное движение от привода каждого инструмента относительно обрабатываемой поверхности, что обеспечивает качество и увеличивает интенсивность обработки;
- Возможность регулировки угла наклонного стола обеспечивает удобство установки корпуса (клина) задвижки на опорную поверхность стола;
- Изменение числа оборотов шпинделя станка дает возможность оптимизации процесса шлифовки (притирки);
- Доступность для осмотра притираемой поверхности и обслуживания всех узлов оснастки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры	ПШП-1-1М	ПШП-1-2М	ПШП-2-1	ПШП-3
Диапазон использования, DN, мм	50-200	50-400	50-600	600-800
Операция	шлифование, притирка			
Оборудование*	2Н135, 2К52	2М55	2А55	2Н57
Число, об./мин.	до 200	до 200	до 100	до 80
Количество шлиф./притир. кругов в диске, шт.	4	4/6	6	6
Шероховатость обработанной поверхности, мкм	0,2...0,4			
Размеры (длина x ширина) стола, мм	490x340	863x720	1100x1000	1170x1100
Угол наклона стола, градусы	5°, 10°			
Масса, тнах, кг	79,1	486	646	772

* Станок сверлильной группы. По желанию заказчика, поставляется по дополнительному договору. Для заказа станка необходимо в обозначение оснастки добавить "С" и марку станка (см. варианты обозначения).

ВАРИАНТЫ ОБОЗНАЧЕНИЯ ПРИ ЗАКАЗЕ:

1. ПШП-2-1 – (50...600) – 2А55, где:
ПШП-2-1 – обозначение оснастки для шлифования и притирки;
50...600 - диапазон условных диаметров прохода (DN) задвижек (промышленные);
2А55 – оснастка будет применяться на радиально-сверлильном станке 2А55;

2. ПШП-2-1 – (50...400э) – С – 2А55, где:
ПШП-2-1 – обозначение оснастки для шлифования и притирки;
50...400э - диапазон условных диаметров прохода (DN) задвижек (энергетические);
С – 2А55 – дополнительно поставляется радиально-сверлильный станок 2А55.

ПРИМЕЧАНИЕ:

- изменение технических характеристик рассматривается после заполнения опросного листа № 3.2.

ПЕРЕНОСНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ И ПРИТИРКИ ДВУХ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ КОРПУСОВ ЗАДВИЖЕК БЕЗ УДАЛЕНИЯ ИХ ИЗ ТРУБОПРОВОДОВ ПШД

ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ: одновременной притирки (шлифовки) двух уплотнительных поверхностей корпусов задвижек без удаления их из трубопровода. Для обработки клиньев задвижек станок комплектуется специальными подставками.

В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- пневматическая сверлильная машинка;
- распределительная коробка;
- вибратор;
- рабочие инструменты;
- плита опорная;
- пневматический пульт управления;
- соединительные рукава.

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

1. Притирка (шлифовка) осуществляется за счет круговых колебаний головки, создаваемых вибратором от привода. При этом рабочие инструменты совершают сложное плоскопараллельное движение в плоскости контакта с уплотнительными поверхностями.
2. Необходимое усилие поджатия рабочего инструмента к уплотнительным поверхностям задвижки осуществляется на пульте управления регулятором давления.
3. В процессе обработки инструмент имеет возможность самозатачиваться.



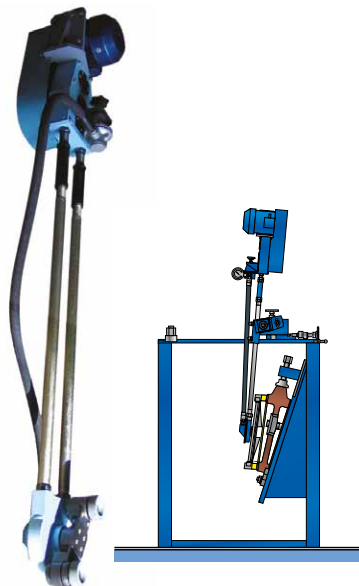
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры	ПШД-1-2	ПШД-1-2Э	ПШД-2Э
Диапазон использования DN, мм	100, 115, 125, 250	100, 150, 200, 250	200, 250, 300, 350, 400
Число колебаний вибратора, мин. ⁻¹	80-100	0-110	0-110
Амплитуда колебаний, мм	6	6	6
Подводимое давление сжатого воздуха, МПа	0,63	0,63	0,63
Рабочее давление сжатого воздуха, МПа	пневмопривода	0,2...0,5	-
	головки	0,02...0,2	0,02...0,2
Мощность пневмопривода, кВт	2,1	-	-
Расход сжатого воздуха при тах мощности, м³/мин	2,0	-	-
Мощность электропривода, кВт	-	2,0	2,0
Напряжение, В	-	220	220
Частота тока, Гц	-	50	50
Габаритные размеры станка (длинаxширинаxвысота), мм	440x260x450	590x210x1100	590x210x1100
Габаритные размеры пульта управления (длинаxширинаxвысота), мм	520x260x390	520x260x390	520x260x390
Масса, кг	65	65	65

СТАНОК ПЕРЕНОСНОЙ ДЛЯ СКОРОСТНОГО ШЛИФОВАНИЯ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ЗАДВИЖЕК ЭНЕРГЕТИЧЕСКИХ Ду 200-300 мм, ОБЩЕПРОМЫШЛЕННЫХ Ду 400-800 мм МОДЕЛЬ ШП

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ: Скоростного шлифования уплотнительных поверхностей корпусов и клиньев энергетических задвижек без удаления их из трубопровода.

Для обработки клиньев комплектуется специальными подставками и в наименовании имеет индекс «К» (оговаривается при заказе).



В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- шлифовальные круги согласно указанному диапазону;
- электропривод;
- коробки передач: верхняя и нижняя;
- пневмоприводы - 2 шт.;
- цепная передача;
- пульт управления переносной;
- плита клиновья (при указании).

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

1. Поместить диск внутри корпуса задвижки шлифовальными кругами к обрабатываемой поверхности.
2. Предварительно закрепить станок на корпусе задвижки.
3. Предварительно выставить диск параллельно обрабатываемой поверхности;
4. Окончательно закрепить станок на корпусе задвижки.
5. Произвести точную регулировку положения диска относительно обрабатываемой поверхности по высоте и углу (контроль произвести визуально по искре).
6. Включить электропривод и открыть кран сжатого воздуха.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Наименование	ШП-1	ШП-1К	ШП-2	ШП-2К	ШП-3	ШП-3К
Условный диаметр арматуры, DN мм	200-300	200-300	400-500	400-500	600-800	600-800
Скорость вращения диска при использовании электропривода, мин. ⁻¹	315	315	315	315	315	315
Скорость вращения шлифовальных кругов, мин. ⁻¹	1500-3000	1500-3000	1500-3000	1500-3000	1500-3000	1500-3000
Рабочее давление сжатого воздуха, МПа	0,2...0,5	0,2...0,5	0,2...0,5	0,2...0,5	0,2...0,5	0,2...0,5
Расход сжатого воздуха при максимальной мощности, м ³ /мин	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
Мощность электропривода, кВт	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75
Род тока питающей сети	переменный					
Частота тока, Гц	50	50	50	50	50	50
Напряжение, В	380	380	380	380	380	380
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	650x530x1650	650x530x1650	780x578x1770	780x578x1770	1100x400x2000	1100x400x2000
Масса, кг	90	90	120	120	140	140

СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПЕРЕНОСНОЙ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ И ПРИТИРКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ КОРПУСОВ ЗАДВИЖЕК ПШ-5

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ: шлифования и притирки уплотнительных поверхностей корпусов задвижек без удаления их из трубопровода; обработки корпусов и клиньев задвижек, обратных клапанов при изготовлении.

Для обработки клиньев комплектуется плитой клиновья (оговаривается при заказе) (см. рис.3).



В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- привод электрический (пневматический) – 1 шт.;
- вставка – 2 шт.;
- приспособление установочное (на средний фланец корпуса задвижки) – 1 шт.;
- зажим к приспособлению установочному (для DN 50...300) – 2 шт.;
- зажим к приспособлению установочному (для DN 400...800) – 2 шт.;
- комплект дисков шлифовальных DN 50; 100; 150; 200; 250; 300; 400; 500; 600; 800;
- комплект дисков притирочных DN 50; 100; 150; 200; 250; 300; 400; 500; 600; 800;
- подставка для обработки клиньев (ПК-1) DN 50...150 – 1 шт.;
- подставка для обработки клиньев (ПК-6) DN 200...600 – 1 шт.;
- комплект досмотровых зеркал – 1 шт.:
 - штанга;
 - зеркала Ø35, Ø60, Ø90, Ø130, 60x110
- комплект инструментов в кейс-ящике - 1 шт.:
 - плоскогубцы комбинированные - 1 шт.;
 - ключ разводной 19 мм – 1 шт.;
 - ключ разводной 30 мм – 1 шт.;
 - отвертка с прямым шлицем 1,0x190 мм – 1 шт.;
 - отвертка с прямым шлицем 0,6x160 мм – 1 шт.;
 - отвертка крест PH 2x100 мм – 1 шт.;
- комплект ЗИП – 1 шт.:
 - шкурка шлифовальная бумажная водостойкая M64C Ø20±1 (для DN 50) - 4 шт.;
 - круг шлифовальный Ø40x6 (для DN 100, 150) - 12 шт.;
 - круг притирочный Ø40x6 (для DN 100, 150) - 8 шт.;
 - круг шлифовальный Ø63x20 (для DN 200...800) - 56 шт.;
 - круг притирочный Ø63x20 (для DN 200...800) - 12 шт.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Наименование	50	80	100	125	150	200	250	300	400	500	600	800
Пневмопривод 2,1 кВт (см. рис.1)	Масса станка в зависимости от DN, кг											
	17,7	18,4	18,7	19,5	20,3	25,7	27,3	28,7	33,2	40,1	39	42,7
Расход воздуха, м ³ /мин.	Не более 2,2											
Рабочее давление воздуха, МПа	0,63											
Эл.привод 0,8 кВт (220В, 50 Гц) для DN≤300мм, см. рис.2, 3	Масса станка в зависимости от DN, кг											
	12,4	13,1	13,4	14,2	15	20,4	22	23,4	-	-	-	-
Эл.привод 2кВт (220В, 50 Гц) см. рис. 2, 3	Масса станка в зависимости от DN, кг											
	16,2	16,9	17,2	18	18,8	24,2	25,8	27,2	31,7	38,6	37,5	41,2
Глубина погружения Н, мм	600	626	690	700	725	740	775	790	1200	1255	1305	1388
Высота станка L max, мм	1024	1030	1042	1054	1068	1170	1206	1220	1280	1690	1740	1830

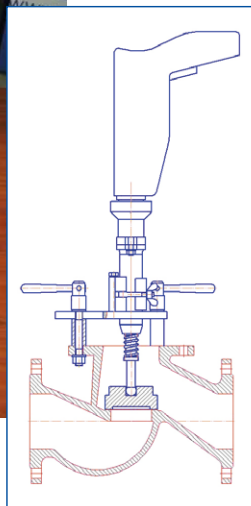
ПРИМЕЧАНИЕ: Все приводы взаимозаменяемы, присоединительные размеры унифицированы.

Условия применения: минимальная ширина клиновья камеры задвижки в ее нижней части по уплотнительным кольцам (мм): DN50, L= 29; DN80, L= 30; DN100, L= 52; DN150, L= 62; DN200, L= 57.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ И ПРИТИРКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ КОРПУСОВ ЗАДВИЖЕК ПШ-6

ПРЕДНАЗНАЧЕНО ДЛЯ: шлифовки и притирки уплотнительных поверхностей корпусов и золотников запорных клапанов (вентилей) вне трубопровода и на месте установки.

Изделие выпускается в двух исполнениях: с приводом от пневматической сверлильной машинки и с приводом от электрической дрели.



В КОНСТРУКЦИЮ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ВХОДЯТ:

- Притиры (согласно указанному диапазону);
- Платформа для крепления переносного станка;
- Штатив;
- Привод.

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Рабочим органом изделия является притир. Притир получает вращение от привода, закрепленного в штативе, посредством передачи вращающего момента на головку. В конструкцию головки входит упругий элемент (пружина), который обеспечивает поджатие притира к обрабатываемой поверхности и его амортизацию. Штатив фиксируется на платформе при помощи винтов. Платформа крепится на средний фланец притираемого вентиля путем зажатия фланца подвижной призмой.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Простота использования;
- Обеспечение высокого качества обрабатываемых поверхностей (подтверждается многолетним применением технологической оснастки типа ПШ-6);
- Применение высококачественных комплектующих.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Обозн.	Назначение	Условный проход, DN	Dmin, мм	Dmax, мм	Тип крепления	Обраб. деталь	Привод	Габарит. р-ры диска, мм	Масса, кг
ПШ-6	Общепром.	32÷200	30	40	Притирка	Корпус вентилей	Пневмо, Электро	Ø40x20	29,3
			38	48				Ø48x20	
			48	58				Ø58x25	
			79	90				Ø90x25	
			99	110				Ø110x25	
			149	162				Ø162x25	
199	213	Ø213x25							

ПРИМЕЧАНИЕ:

- изменение технических характеристик рассматривается после заполнения опросного листа № 3.3

СТЕНД ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПРУЖИН ИП

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ: испытания пружин сжатия.

Оборудование имеет декларацию на соответствие требованиям нормативных документов и разрешение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору.

ИСПЫТУЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ: пружины сжатия предохранительных клапанов и другие пружины сжатия.

В КОНСТРУКЦИЮ СТЕНДА ВХОДЯТ:

- станция с направляющими и верхней опорой;
- электропривод для создания усилия испытания;
- измерительный блок;
- пульт управления с экраном вывода показаний усилия сжатия;
- сменные подставки для центровки испытуемых изделий.

ДИАПАЗОН ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:

	Высота, мм						
Ø, мм	100	150	200	250	300	350	400
50							
60							
70							
80							
90							
100							
110							
120							
130							
140							
150							
160							



ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ:

1. Изделие, подлежащее испытанию, устанавливается на соответствующую подставку и поджимается к верхней подставке.
2. С пульта управления производится пуск испытания и контроль замеров.
3. После достижения необходимого усилия электропривод отключается. Длина определяется по линейке, расположенной на траверсе.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- процесс создания необходимого усилия производится от электропривода;
- возможность и простота управления процессом испытания с пульта управления;
- стенд прост, не требует высокой квалификации персонала.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Обозначение при заказе	Нужный диаметр пружин, мм.	Высота пружин в свободном состоянии, мм.	Диапазон контролируемых нагрузок, кг.	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
ИП	50...160	100...400	20...5000	1350x1115x1940	450

⇒ требуется подключение от электросети 380 В.

◆ Изменение технических характеристик рассматривается после заполнения опросного листа № 1.1.

СТЕНД ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ НА ПРОЧНОСТЬ И ГЕРМЕТИЧНОСТЬ ИПГ 11-16

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ:

ПРОВЕДЕНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ:

- испытания на прочность и плотность материала корпусных деталей;
 - испытания на герметичность в затворе;
 - на герметичность прокладочных соединений относительно внешней среды.
- Испытательная среда – вода, воздух.

ИСПЫТУЕМАЯ АРМАТУРА: задвижки, клапаны, вентили, обратные клапаны, затворы, предохранительные клапаны. Исполнение фланцев по ГОСТ 12815-80.

В КОНСТРУКЦИЮ СТЕНДА ВХОДЯТ:

- стол с силовым гидроцилиндром;
- стойки вертикальные – 2 шт.;
- траверса с винтом;
- направляющие с прихватами – 3 шт.;
- заглушки* с уплотнительными кольцами – 2 шт.:
- верхняя устанавливается на головке винта траверсы;
- нижняя на опоре штока гидроцилиндра;
- штуцеры для подвода, отвода испытательной среды.

* Комплект заглушек согласовывается с Заказчиком по опросному листу № 1.1.

ДИАПАЗОН ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:

ИПГ 11-16	PN, МПа						
	DN, мм	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0	16,0
200							
300							
400							

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ:

Установка арматуры (кроме угловой) на стенд производится при открытой траверсе, магистральным фланцем на нижнюю заглушку, сверху поджимается верхней заглушкой с помощью винта траверсы, возвращенной в исходное положение.

Через штуцеры подается испытательная среда и производятся испытания в соответствии с ТУ на арматуру и технологией ремонта арматуры.

Прихваты необходимы для испытания арматуры типа предохранительных клапанов, вентилей угловых и т.д., а так же проведения испытания арматуры на герметичность затвора с визуальным осмотром (течи воды через затвор) и для дефектации арматуры перед разборкой при выполнении ремонтных работ. Перемещение прихватов производится с помощью рукояток механизма синхронного перемещения прихватов.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- стенд широкоуниверсальный для использования в различных отраслях промышленности, а также выполнения ремонтных работ;
- с помощью стенда возможно определить дефекты в затворе арматуры и целенаправленно выполнить ремонт арматуры;
- стенд прост, не требует высокой квалификации персонала;
- все элементы, контактирующие с водой, выполнены из коррозионностойких материалов или имеют защитное покрытие;
- быстроразъемные соединения (БРС) рукавов высокого давления позволяют существенно сократить время на подготовительно-заключительных операциях;
- проверка арматуры на герметичность затвора с обеих сторон не требует переустановки испытываемой арматуры, что сокращает время подготовительно-заключительных операций;
- откидывающаяся траверса позволяет использовать грузоподъемные средства при установке испытываемой арматуры;
- герметизация испытуемого изделия осуществляется гидравлическим приводом.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Обозначение при заказе	Усилие гидроцилиндра max, т	Строительная длина, мм	Диаметр фланца min/max, мм	Толщина фланца min/max, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
ИПГ11-16	160	850	160/670	-	1100x1060x3060	2000

Внимание: источник давления в состав стенда не входит.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

• НАСОСНАЯ СТАНЦИЯ – для гидравлических испытаний.

Для стендов этого типа используются насосные станции, имеющие два выхода высокого давления:

- выход 1 для подачи испытательной среды;
- выход 2 для управления гидравлическим приводом.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Количество выходов	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
НС-2-2	1,0...30,0	выход 1 1,0...10,0	1004x792x1335	500
		выход 2 1,0...30,0		
НС-2-3	1,0...50,0	выход 1 1,0...10,0	1004x792x1335	500
		выход 2 1,0...50,0		

⇒ насосная станция управляется сжатым воздухом 0,4...0,63 МПа от компрессорной установки или от пневматической сети;
⇒ необходимое давление воды на входе 0,15...0,3 МПа.

• КОМПРЕССОРНАЯ УСТАНОВКА - для насосной станции НС-2.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Количество выходов	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
КУ	до 1,0	1	880x400x770	71

⇒ требуется подключение от электросети 220/380 В.

• СИСТЕМА ОБОРОТНОГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ (СОВ) – применяется при отсутствии сетевого водоснабжения.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Производительность max, л/мин	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
СОВ-1	0,5	70	1520x1572x1212	270

⇒ требуется подключение от электросети 220 В.

• КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ – для пневматических испытаний (предохранительных клапанов).

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Объем ресивера, м³	Мощность потребляемая, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
КС - 1					
Компрессор	1,6...6,4		4,0	775x465x755	145
Ресивер		0,24		950x540x1740	500
КС - 3					
Компрессор	1,6 ... 35,0		7,5	1070x540x700	175
Ресивер		0,3		800x550x1800	690

⇒ требуется подключение от электросети 380 В.

◆ Изменение технических характеристик рассматривается после заполнения опросного листа № 1.1.



СТЕНД ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ НА ПРОЧНОСТЬ И ГЕРМЕТИЧНОСТЬ ИПГ 11-20, ИПГ 11-21, ИПГ 11-23

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ: ПРОВЕДЕНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ: • испытания на прочность и плотность материала корпусных деталей; • испытания на герметичность в затворе; • на герметичность прокладочных соединений относительно внешней среды. Испытательная среда – вода, воздух.

ИСПЫТУЕМАЯ АРМАТУРА: задвижки, клапаны, вентили, обратные клапаны, затворы, предохранительные клапаны. Исполнение фланцев по ГОСТ 12815-80.



В КОНСТРУКЦИЮ СТЕНДА ВХОДЯТ:

- стол с силовым гидроцилиндром;
- стойки вертикальные – 2 шт.;
- траверса с винтом;
- направляющие с прихватами – 3 шт.;
- заглушки* с уплотнительными кольцами – 2 шт.:
- верхняя устанавливается на головке винта траверсы;
- нижняя на опоре штока гидроцилиндра;
- штуцеры для подвода, отвода испытательной среды.

* Комплект заглушек согласовывается с Заказчиком по опросному листу № 1.1.

ДИАПАЗОН ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:

ИПГ	DN, мм	PN, МПа						
		1,6	2,5	4,0	6,3	10,0	16,0	25
ИПГ 11-20	50-150							
	200							
	300							
	400							
	600							
ИПГ 11-20	50-150							
	200							
	300							
	400							
	500							
	600							
ИПГ 11-23	50-150							
	200							
	300							
	400							
	500							
	600							

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- стенд широкоуниверсальный для использования в различных отраслях промышленности, а также выполнения ремонтных работ;
- с помощью стенда возможно определить дефекты в затворе арматуры и целенаправленно выполнить ремонт арматуры;
- стенд прост, не требует высокой квалификации персонала;
- все элементы, контактирующие с водой, выполнены из коррозионноустойчивых материалов или имеют защитное покрытие;
- быстроразъемные соединения (БРС) рукавов высокого давления позволяют существенно сократить время на подготовительно-заключительных операциях;
- проверка арматуры на герметичность затвора с обеих сторон не требует переустановки испытываемой арматуры, что сокращает время подготовительно-заключительных операций;
- откидывающаяся траверса позволяет использовать грузоподъемные средства при установке испытываемой арматуры;
- герметизация испытываемого изделия осуществляется гидравлическим приводом.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ:

Установка арматуры на стенд производится при открытой траверсе, магистральным фланцем на нижнюю заглушку, сверху поджимается верхней заглушкой с помощью винта траверсы, возвращенной в исходное положение. Через штуцеры подается испытательная среда и производится испытания в соответствии с ТУ на арматуру и технологией ремонта арматуры. Для задвижек с электроприводом от опрокидывания предусмотрена подставка, которая устанавливается под бугель крышки. Прихваты необходимы для испытания арматуры типа предохранительных клапанов, вентилей угловых и т.д., а так же проведения дефектации арматуры перед разборкой при выполнении ремонтных работ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Обозначение при заказе	Усилие гидроцилиндра max, Т	Строительная длина, мм	Диаметр фланца min/max, мм	Толщина фланца min/max, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
ИПГ 11-20	160	1000	160/670	14/76	1200x1200x2315	1500
ИПГ 11-21	160	850	160/880	14/71	1400x1400x2930	2500
ИПГ 11-23	200	1020	160/860	14/76	1400x1400x3200	2600

Внимание: источник давления в состав стенда не входит.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

• НАСОСНАЯ СТАНЦИЯ – для гидравлических испытаний.

Для стендов этого типа используются насосные станции, имеющие два выхода высокого давления:

- выход 1 для подачи испытательной среды;
- выход 2 для управления гидравлическим приводом.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Количество выходов	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
НС-2-2	1,0...30,0	выход 1 1,0...10,0	1004x792x1335	500
		выход 2 1,0...30,0		
НС-2-3	1,0...50,0	выход 1 1,0...10,0	1004x792x1335	500
		выход 2 1,0...50,0		
НС-2-4*	1,0...110,0	выход 1 1,0...10,0	1180x800x1550	500
		выход 2 1,0...110,0		

⇒ насосная станция управляется сжатым воздухом 0,4...0,63 МПа от компрессорной установки или от пневматической сети; ⇒ необходимое давление воды на входе 0,15...0,3 МПа.

⇒ * - для стенда ИПГ 11-23.

• КОМПРЕССОРНАЯ УСТАНОВКА - для насосной станции НС-2.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Количество выходов	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
КУ	до 1,0	1	880x400x770	71

⇒ требуется подключение от электросети 220/380 В.

• СИСТЕМА ОБОРОТНОГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ (СОВ) – применяется при отсутствии сетевого водоснабжения.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Производительность max, л/мин	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
СОВ-1	0,5	70	1520x1572x1212	270

⇒ требуется подключение от электросети 220 В.

• КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ – для пневматических испытаний (предохранительных клапанов).

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Объем ресивера, м³	Мощность потребляемая, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
КС - 1					
Компрессор	1,6...6,4		4,0	775x465x755	145
Ресивер		0,24		950x540x1740	500
КС - 3					
Компрессор	1,6 ... 35,0		7,5	1070x540x700	175
Ресивер		0,3		800x550x1800	690

⇒ требуется подключение от электросети 380 В.

⇒ Изменение технических характеристик рассматривается после заполнения опросного листа № 1.1.

СТЕНД ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ НА ПРОЧНОСТЬ И ГЕРМЕТИЧНОСТЬ ИПГ 11-3, ИПГ 11-14, ИПГ 11-15

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ: ПРОВЕДЕНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ: • испытания на прочность и плотность материала корпусных деталей; • испытания на герметичность в затворе; • на герметичность прокладочных соединений относительно внешней среды. Испытательная среда – вода, воздух.

ИСПЫТУЕМАЯ АРМАТУРА: задвижки, клапаны, вентили, обратные клапаны, затворы, предохранительные клапаны. Исполнение фланцев по ГОСТ 12815-80.

В КОНСТРУКЦИЮ СТЕНДА ВХОДЯТ:

- стол;
- стойки вертикальные – 2 шт.;
- траверса с винтом;
- заглушки* с уплотнительными кольцами – 2 шт.:
- верхняя устанавливается на головке винта траверсы;
- нижняя самоуплотняющаяся на столе стенда;
- штуцера для подвода, отвода испытательной среды.

* Комплект заглушек согласовывается с Заказчиком по опросному листу № 1.1.

ДИАПАЗОН ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:

ИПГ 11-3	DN, мм	PN, МПа			
		1,6	2,5	4,0	6,3
50-150					
200					
300					
400					

ИПГ 11-14	DN, мм	PN, МПа		
		1,6	2,5	4,0
50-150				
200				
300				
400				
500				
600				

ИПГ 11-15	DN, мм	PN, МПа			
		1,6	2,5	4,0	6,3
50-150					
200					
250					

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- стенд широкоуниверсальный для использования в различных отраслях промышленности, а также выполнению ремонтных работ;
- стенд прост, не требует высокой квалификации персонала;
- все элементы, контактирующие с водой, выполнены из коррозионностойких материалов или имеют защитное покрытие;
- быстроразъемные соединения (БРС) рукавов высокого давления позволяют существенно сократить время на подготовительно-заключительных операциях;
- проверка арматуры на герметичность затвора с обеих сторон не требует переустановки испытуемой арматуры, что сокращает время подготовительно-заключительных операций;
- откидывающаяся траверса позволяет использовать грузоподъемные средства при установке испытуемой арматуры.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ:

Установка арматуры на стенд производится при открытой траверсе, магистральным фланцем на нижнюю заглушку, сверху поджимается верхней заглушкой с помощью винта траверсы, возвращенной в исходное положение.

Через штуцера подается испытательная среда и производится испытания в соответствии с ТУ на арматуру и технологией ремонта арматуры.

Для задвижек с электроприводом от опрокидывания предусмотрена подставка, которая устанавливается под бугель крышки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Обозначение при заказе	Строительная длина, мм	Диаметр фланца min/max, мм	Толщина фланца min/max, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
ИПГ 11-3	850	160/670	-	1200x1200x2070	1800
ИПГ 11-14	1044	160/755	-	1200x1200x2000	1800
ИПГ 11-15	760	160/470	-	1200x1200x2000	1800

Внимание: источник давления в состав стенда не входит.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

• НАСОСНАЯ СТАНЦИЯ – для гидравлических испытаний.

Для стендов этого типа используются насосные станции, имеющие один выход высокого давления для подачи испытательной среды:

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Количество выходов	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
Переносная насосная станция НСП-2	1,6...16,0	1	470x250x390	16
Насосная станция НС-1-2	1,6...30,0	1	684x693x1335	300
Гидравлический насос ручной ГН	1,6...50,0	1	1257x350x154	40

⇒ насосные станции управляются сжатым воздухом 0,4...0,63 МПа от компрессорной установки или пневматической сети; ⇒ необходимое давление воды на входе 0,15...0,3 МПа.

• КОМПРЕССОРНАЯ УСТАНОВКА - для насосной станции НС-2.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Количество выходов	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
КУ	до 1,0	1	880x400x770	71

⇒ требуется подключение от электросети 220/380 В.

• СИСТЕМА ОБОРОТНОГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ (СОВ) – применяется при отсутствии сетевого водоснабжения.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Производительность тах, л/мин	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
СОВ-1	0,5	70	1520x1572x1212	270

⇒ требуется подключение от электросети 220 В.

• КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ – для пневматических испытаний (предохранительных клапанов).

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Объем ресивера, м³	Мощность потребляемая, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
КС - 1					
Компрессор	1,6...6,4		4,0	775x465x755	145
Ресивер		0,24		950x540x1740	500
КС - 3					
Компрессор	1,6 ... 35,0		7,5	1070x540x700	175
Ресивер		0,3		800x550x1800	690

⇒ требуется подключение от электросети 380 В.

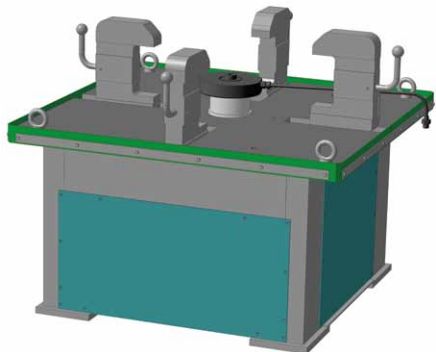
◆ Изменение технических характеристик рассматривается после заполнения опросного листа № 1.1.

СТЕНД ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ НА ПРОЧНОСТЬ И ГЕРМЕТИЧНОСТЬ ИПГ 11-18, ИПГ 11-22, ИПГ 11-9, ИПГ 11-12

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ: ПРОВЕДЕНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ: • на определение герметичности в затворе; • на герметичность прокладочных соединений относительно внешней среды; • на работоспособность и настройку на рабочее давление предохранительных клапанов. Испытательная среда – вода, воздух.

ИСПЫТУЕМАЯ АРМАТУРА: задвижки, клапана, вентили, обратные клапаны, затворы, предохранительные клапаны. Исполнение фланцев по ГОСТ 12815-80.

ИСПОЛНЕНИЕ 1



ИСПЫТУЕМАЯ ТРУБОПРОВОДНАЯ АРМАТУРА:

Обозначение при заказе	Диапазон использования	
ИСПОЛНЕНИЕ 1	DN, мм	PN, МПа
ИПГ 11-18	50-100	1,6...16,0
ИПГ 11-22*	50-100	1,6...45,0

⇒ * исполнение с ручным насосом высокого давления ГН PN 1,0...70,0 МПа.

Обозначение при заказе	Диапазон использования	
ИСПОЛНЕНИЕ 2	DN, мм	PN, МПа
ИПГ 11-9**	10-150	1,6...20,0
ИПГ 11-12	15-200	1,6...6,3

⇒ ** исполнение со стойкой для установки и снятия испытываемого изделия.

ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ:

ИСПОЛНЕНИЕ 1:

- рабочая среда – вода, воздух;
- расположение испытываемого изделия – вертикальное;
- фиксация и герметизация испытываемого изделия – механическими прихватами.

ИСПОЛНЕНИЕ 2:

- рабочая среда – вода, воздух;
- расположение испытываемого изделия – вертикальное;
- фиксация и герметизация испытываемого изделия – гидравлическим приводом совместно с прихватами.

В КОНСТРУКЦИЮ СТЕНДА ВХОДЯТ:

- стол;
- привод гидравлический для фиксации и герметизации испытываемого изделия (ИСПОЛНЕНИЕ 2);
- прихваты;
- комплект сменных заглушек*.

* Комплект заглушек согласовывается с Заказчиком по опросному листу № 1.1.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- стенд прост и компактен, не требует высокой квалификации персонала;
- все элементы, контактирующие с водой, выполнены из коррозионно-стойких материалов или имеют защитное покрытие;
- быстроразъемные соединения (БРС) рукавов высокого давления позволяют существенно сократить время на подготавливание-закрывающих операций.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Обозначение при заказе	Количество прихватов, шт.	Диаметр фланца min/max, мм	Толщина фланца min/max, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
ИСПОЛНЕНИЕ 1					
ИПГ 11-18	4	160/360	14/37	800x800x900	310
ИПГ 11-22	4		14/63		
ИСПОЛНЕНИЕ 2					
ИПГ 11-9	2	90/440	12/79	800x800x900	500
ИПГ 11-12	4	95/405	12/41	1200x1200x900	900

Внимание: источник давления в состав стенда не входит.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

• НАСОСНАЯ СТАНЦИЯ – для гидравлических испытаний.

Для стендов **ИСПОЛНЕНИЯ 1** используются насосные станции, имеющие один выход высокого давления для подачи испытательной среды:

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Количество выходов	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
Переносная насосная станция НСП-3	1,0...50,0	1	470x250x390	16
Насосная станция НС-1-3	1,0...30,0	1	684x693x1335	300
Гидравлический насос ручной ГН	1,0...70,0	1	1257x350x154	40

⇒ насосные станции управляются сжатым воздухом 0,4...0,63 МПа от компрессорной установки или пневматической сети; ⇒ необходимое давление воды на входе 0,15...0,3 МПа.

Для стендов **ИСПОЛНЕНИЯ 2** используются насосные станции, имеющие два выхода высокого давления:

- выход 1 для подачи испытательной среды;
- выход 2 для управления гидравлическим приводом.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Количество выходов	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
НС-2-3	1,0...50,0	выход 1 1,0...10,0	1004x792x1335	500
		выход 2 1,0...50,0		

⇒ насосные станции управляются сжатым воздухом 0,4...0,63 МПа от компрессорной установки или пневматической сети; ⇒ необходимое давление воды на входе 0,15...0,3 МПа.

• КОМПРЕССОРНАЯ УСТАНОВКА - для насосной станции НС-2.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Количество выходов	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
КУ	до 1,0	1	880x400x770	71

⇒ требуется подключение от электросети 220/380 В.

• СИСТЕМА ОБОРОТНОГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ (СОВ) – применяется при отсутствии сетевого водоснабжения.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Производительность тах, л/мин	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
СОВ-1	0,5	70	1520x1572x1212	270

⇒ требуется подключение от электросети 220 В.

• КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ – для пневматических испытаний (предохранительных клапанов).

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Объем ресивера, м³	Мощность потребляемая, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
КС - 1					
Компрессор	1,6...6,4	0,24	4,0	775x465x755	145
Ресивер			950x540x1740	500	
КС - 3					
Компрессор	1,6 ... 35,0	0,3	7,5	1070x540x700	175
Ресивер			800x550x1800	690	

⇒ требуется подключение от электросети 380 В.

◆ Изменение технических характеристик рассматривается после заполнения опросного листа № 1.1.

СТЕНД ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ НА ПРОЧНОСТЬ И ГЕРМЕТИЧНОСТЬ ИПГ 12-2, ИПГ 12Э-2, ИПГ 12-4

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ: ПРОВЕДЕНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ: • испытания на прочность и плотность материала корпусных деталей; • испытания на герметичность в затворе; • на герметичность прокладочных соединений относительно внешней среды. Испытательная среда – вода, воздух.

ИСПЫТУЕМАЯ АРМАТУРА: задвижки, клапаны, вентили, обратные клапаны, затворы, предохранительные клапаны. Исполнение фланцев по ГОСТ 12815-80.

Оборудование имеет декларацию на соответствие требованиям нормативных документов и разрешение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору.



В КОНСТРУКЦИЮ СТЕНДА ВХОДЯТ:

- основание с направляющими;
- траверсы: подвижная и неподвижная;
- заглушки* сменные с уплотнительными кольцами для различных типов уплотнения фланцев;
- призмы (регулируемые и сменные), для выставки испытываемых изделий;
- штуцеры специальные для подачи давления испытательной среды, размещенные с двух сторон испытываемого изделия.

* Комплект заглушек согласовывается с Заказчиком по опросному листу № 1.1.

ДИАПАЗОН ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:

ИПГ	DN, мм	PN, МПа					
		1,6	2,5	4,0	6,3	10,0	16,0
ИПГ 12-2	50-150						
	200						
	300						
	400						
ИПГ 12Э-2	100						
	150						
	175						
	225						
	250						
ИПГ 12-4	50-150						
	200						
	300						
	400						
	500						
	600						

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- стенд широкоуниверсальный для использования в различных отраслях промышленности, широкого диапазона арматуры по DN и PN;
- проверка арматуры на герметичность затвора с обеих сторон не требует переустановки испытываемой арматуры, что повышает производительность процесса испытания;
- стенд прост, не требует высокой квалификации персонала;
- все элементы, контактирующие с водой, выполнены из коррозионностойких материалов или имеют защитное покрытие;
- быстроразъемные соединения (БРС) рукавов высокого давления позволяют существенно сократить время на подготовительно-заключительных операциях.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ СТЕНДОВ:

- ИПГ 12-2, ИПГ 12Э-2:**
- гидропривод для поджима испытываемого изделия;
 - пневмопривод перемещения подвижной траверсы при настройке на строительную длину испытываемого изделия;
 - штанги с резьбовыми концами для перемещения подвижной траверсы от пневмопривода – 2 шт.;
 - ИПГ 12Э-2 предназначен для испытания энергетической арматуры, вместо гидропривода для поджима изделия в конструкции установлены две самоуплотняющиеся заглушки с уплотнительными кольцами.
- ИПГ 12-4:**
- гидропривод для предварительного и окончательного поджима от масляной гидростанции;
 - штанги с упорами для выставки с помощью редуктора подвижной траверсы на соответствующую строительную длину испытываемого изделия – 2 шт.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ:

1. Производится настройка подвижной траверсы с помощью привода на строительную длину, а регулируемые призмы на диаметр фланца изделия.
2. Устанавливается испытываемое изделие, выполняется предварительный поджим заглушек к фланцам при помощи привода и заполняется водой.
3. Оставшийся воздух удаляется через пробки в заглушках.
4. Подается давление поочередно в гидропривод и в полость изделия.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Обозначение при заказе	Усилие гидроцилиндра max, т	Строительная длина, мм	Диаметр фланца min/max, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
ИПГ 12-2	120	900	160/670	2000x1200x1100	1800
ИПГ 12Э-2	230	1000	160/860	1755x1130x1040	2400
ИПГ 12-4	440	1400	160/1000	3600x1500x1400	8800

Внимание: источник давления в состав стенда не входит.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

• НАСОСНАЯ СТАНЦИЯ – для гидравлических испытаний.

Для стенда ИПГ 12-2 используется насосная станция, имеющая два выхода высокого давления:

- выход 1 для подачи испытательной среды;
- выход 2 для управления гидравлическим приводом.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Количество выходов	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
НС-2-2	1,0...30,0	2	1004x792x1335	500
	выход 1 1,0...10,0 выход 2 1,0...30,0			

Для стендов ИПГ 12Э-2, ИПГ 12-4 используются насосные станции, имеющие один выход высокого давления для подачи испытательной среды:

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Количество выходов	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
НС-1-2 (Для ИПГ 12-4)	1,6...30,0	1	684x693x1335	300
НС-1-3 (Для ИПГ 12Э-2)	1,6...50,0			

⇒ насосные станции управляются сжатым воздухом 0,4...0,63 МПа от компрессорной установки или от пневматической сети;

⇒ необходимое давление воды на входе 0,15...0,3 МПа.

• КОМПРЕССОРНАЯ УСТАНОВКА - для насосной станции НС и пневмопривода на стендах ИПГ 12-2, ИПГ 12Э-2.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Количество выходов	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
КУ	до 1,0	1	880x400x770	71

⇒ требуется подключение от электросети 220/380 В.

• СИСТЕМА ОБОРОТНОГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ (СОВ) – применяется при отсутствии сетевого водоснабжения.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Производительность max, л/мин	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
СОВ-1	0,5	70	1520x1572x1212	270

⇒ требуется подключение от электросети 220 В.

◆ Изменение технических характеристик рассматривается после заполнения опросного листа № 1.1.

СТЕНД ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ НА ПРОЧНОСТЬ И ГЕРМЕТИЧНОСТЬ ИПГ13-1, ИПГ13-2, ИПГ13-3

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ: ПРОВЕДЕНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ: • испытания на прочность и плотность материала корпусных деталей; • испытания на герметичность в затворе; • на герметичность прокладочных соединений относительно внешней среды. Испытательная среда – вода.

ИСПЫТУЕМАЯ АРМАТУРА: задвижки, краны шаровые. Исполнение фланцев по ГОСТ 12815-80.

Оборудование имеет декларацию на соответствие требованиям нормативных документов и разрешение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору.

В КОНСТРУКЦИЮ СТЕНДА ВХОДЯТ:

- основание;
- призмы регулируемые, для установки различных типоразмеров испытуемых изделий;
- заглушки* сменными с уплотнительными кольцами для различных типов уплотнения фланцев;
- опоры для поддержки испытуемого изделия;
- стойка с подвесным гайковертом.

* Комплект заглушек согласовывается с Заказчиком по опросному листу № 1.1.

ДИАПАЗОН ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:

	DN, мм	PN, МПа			
		1,6	2,5	4,0	6,3
ИПГ13-1	300				
	400				
	500				
	600				
	800				
ИПГ13-2	50-150				
	200				
	300				
	400				
	500				
ИПГ13-3	500				
	600				
	800				
	1000				
	1200				

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- повышение производительности и облегчение физического труда за счет использования гайковерта, для монтажа и демонтажа соединения болт-гайка.
- для удобства работы гайковертом в стойке предусмотрен противовес для его облегчения;
- стенд широкоуниверсальный для использования в различных отраслях промышленности, широкого диапазона арматуры по DN и PN;
- проверка арматуры на герметичность затвора с обеих сторон не требует переустановки испытуемой арматуры, что повышает производительность процесса испытания;
- стенд прост, не требует высокой квалификации персонала;
- все элементы, контактирующие с водой, выполнены из коррозионноустойчивых материалов или имеют защитное покрытие;
- быстроразъемные соединения (БРС) рукавов высокого давления позволяют существенно сократить время на подготовительно-заключительных операциях.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ:

1. С помощью винтовых пар призмы устанавливаются на строительную длину и диаметр фланца испытуемого изделия.
2. Заглушки с помощью болтов и гаек устанавливаются на магистральные фланцы и затягиваются с помощью гайковерта для обеспечения герметичности при испытаниях.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Обозначение при заказе	Момент крутящий гайковерта, Нм	Строительная длина, мм	Диаметр фланца min/max, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
ИПГ13-1	250 1600	500-1000	460/1075	1900x1500x2000	1300
ИПГ13-2	250 1600	250-1200	160/800	1800x1100x2000	830
ИПГ13-3	1600	700-1400	710/1525	2450x1900x2500	1700

Внимание: источник давления в состав стенда не входит.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

• НАСОСНАЯ СТАНЦИЯ – для гидравлических испытаний.

Для стендов используется насосная станция, имеющая один выход высокого давления для подачи испытательной среды:

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Количество выходов	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
НС-1-1	1,6...10,0	1	684x693x1335	300

⇒ насосная станция управляется сжатым воздухом 0,4...0,63 МПа от компрессорной установки или от пневматической сети; ⇒ необходимое давление воды на входе 0,15...0,3 МПа.

• КОМПРЕССОРНАЯ УСТАНОВКА - для насосной станции НС.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Количество выходов	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
КУ	до 1,0	1	880x400x770	71

⇒ требуется подключение от электросети 220/380 В.

• СИСТЕМА ОБОРОТНОГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ (СОВ) – применяется при отсутствии сетевого водоснабжения.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Производительность тах, л/мин	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
СОВ-1	0,5	70	1520x1572x1212	270

⇒ требуется подключение от электросети 220 В.

◆ Изменение технических характеристик рассматривается после заполнения опросного листа № 1.1.

СТЕНД ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ КЛАПАНОВ ИГП

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ: ПРОВЕДЕНИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ ПРОКЛАДОЧНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ КЛАПАНОВ. Испытательная среда – воздух. ИСПЫТУЕМАЯ ТРУБОПРОВОДНАЯ АРМАТУРА: предохранительные клапаны.



В КОНСТРУКЦИЮ СТЕНДА ВХОДЯТ:

- емкость;
- установочный стол с прихватами;
- пульт управления;
- комплект заглушек*.

* Комплект заглушек согласовывается с Заказчиком по опросному листу № 1.1.

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

1. На установочный стол установить заглушку.
2. Закрепить испытуемый предохранительный клапан прихватами за выхлопной фланец.
3. Поместить установочный стол с закрепленным клапаном в емкость и соединить с рукавом подачи сжатого воздуха.
4. Заполнить емкость водой до уровня, чтобы испытуемое изделие оказалось полностью под водой.
5. Закрыть крышки емкости.
6. Создать в испытуемом изделии необходимое давление.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- стенд прост, не требует высокой квалификации персонала;
- все элементы контактирующие с водой, выполнены из коррозионностойких материалов или имеют защитное покрытие.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры		ИГП-1
Диапазон использования	DN, мм	25...150
	PN, МПа	1,6
Давление сжатого воздуха, подводимого к стенду для испытаний, МПа		1,6
Давление сжатого воздуха, подводимого к стенду для управления, МПа		max 0,63
Объем заливаемой воды в емкость min, л		400
Габаритные размеры, мм	емкость	1600x870x1100
	пульт управления	1200x590x730
Масса, кг		450

Внимание: источник давления в состав стенда не входит.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- **КОМПРЕССОРНАЯ УСТАНОВКА - для насосной станции НС.**

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Количество выходов	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
КУ	до 1,0	1	880x400x770	71

⇒ требуется подключение от электросети 220/380 В.

- **КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ - для пневматических испытаний (предохранительных клапанов).**

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Объем ресивера, м³	Мощность потребляемая, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
КС - 1					
Компрессор	1,6...6,4		4,0	775x465x755	145
Ресивер		0,24		950x540x1740	500

⇒ требуется подключение от электросети 380 В.

СТЕНД ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ И РЕГУЛИРОВКИ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ КЛАПАНОВ ИРП-1, ИРП-3-1

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ: ПРОВЕДЕНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ: • испытания на герметичность затвора; • испытания на герметичность прокладочных соединений относительно внешней среды; • настройки на рабочее давление. Испытательная среда – воздух.

ИСПЫТУЕМАЯ ТРУБОПРОВОДНАЯ АРМАТУРА: предохранительные клапаны. Исполнение фланцев по ГОСТ 12815-80.

В КОНСТРУКЦИЮ СТЕНДА ВХОДЯТ:

- станина;
- прихваты, регулируемые на различные типоразмеры фланца;
- механизм перемещения прихватов;
- пневмоцилиндры, для поджима испытуемого изделия;
- заглушки;
- пульт управления с контролем протечек.

ДИАПАЗОН ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:

ИРП-1	DN, мм	PN, МПа						
		1,6	2,5	4,0	6,3	10,0	16,0	25
	25							
	40							
	50							
	80							
	100							

ИРП-3-1	DN, мм	PN, МПа						
		1,6	2,5	4,0	6,3	10,0	16,0	25
	50							
	80							
	100							
	150							
	200							
	250							



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Обозначение при заказе	Усилие пневмоцилиндра, т	Диаметр зажимаемого фланца, мм.	Толщина зажимаемого фланца, мм.	Габаритные размеры, мм
ИРП-1	35	80/375	Max 48	1050x650x900
ИРП-3-1		160/380		

Внимание: источник давления в состав стенда не входит.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- **КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ КС-3 - предназначена для сжатия атмосферного воздуха и создания давления испытательной среды.**

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Объем ресивера, м³	Мощность потребляемая, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
КС - 3					
Компрессор	1,6 ... 35,0		7,5	1070x540x700	175
Ресивер		0,3		800x550x1800	690

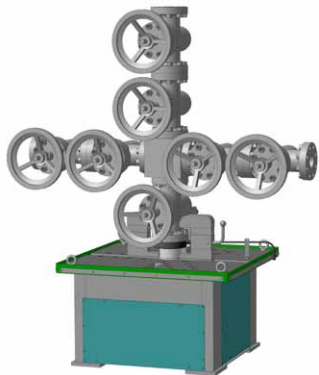
⇒ требуется подключение от электросети 380 В.

◆ Изменение технических характеристик рассматривается после заполнения опросного листа № 1.1.

СТЕНД ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ ФОНТАННОЙ АРМАТУРЫ И ЕЕ СОСТАВЛЯЮЩИХ ИПГф - 11

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ: ПРОВЕДЕНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ ФОНТАННОЙ АРМАТУРЫ:
• определение герметичности в затворе; • на герметичность прокладочных соединений относительно внешней среды; Испытательная среда – вода.

ИСПЫТУЕМАЯ ТРУБОПРОВОДНАЯ АРМАТУРА: арматура фонтанная, устьевая, противовыбросное оборудование. Исполнение фланцев по ГОСТ 28919-91.



В КОНСТРУКЦИЮ СТЕНДА ВХОДЯТ:

- стол;
- привод гидравлический для фиксации и герметизации испытываемого изделия;
- прихватывающие;
- комплект сменных заглушек*.

* Комплект заглушек согласовывается с Заказчиком по опросному листу № 1.1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ:

- рабочая среда – вода;
- расположение испытываемого изделия – вертикальное;
- фиксация и герметизация испытываемого изделия – гидравлическим приводом совместно с прихватами.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- стенд прост и компактен, не требует высокой квалификации персонала;
- все элементы, контактирующие с водой, выполнены из коррозионностойких материалов или имеют защитное покрытие;
- быстроразъемные соединения (БРС) рукавов высокого давления позволяют существенно сократить время на подготовительно-заключительных операциях;
- фиксация и герметизация испытываемого изделия осуществляется гидравлическим приводом совместно с прихватами.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Обозначение при заказе	Количество прихватов, шт.	Диаметр фланца min/max, мм	Толщина фланца min/max, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
ИПГф-11	3	220/720	44/124	1130x1170x1000	750

Внимание: источник давления в состав стенда не входит.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

• НАСОСНАЯ СТАНЦИЯ – для гидравлических испытаний.

Для стендов этого типа используются насосные станции, имеющие два выхода высокого давления:

- выход 1 для подачи испытательной среды;
- выход 2 для управления гидравлическим приводом.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Количество выходов	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
НС-2-3	1,6...50,0 выход 1 1,6...10,0 выход 2 1,6...50,0	2	1004x792x1335	500
НС-2-4	1,6...110,0 выход 1 1,6...10,0 выход 2 1,6...110,0			

⇒ насосная станция управляется сжатым воздухом 0,4...0,63 МПа от компрессорной установки или пневматической сети;
⇒ необходимое давление воды на входе 0,15...0,3 МПа.

• КОМПРЕССОРНАЯ УСТАНОВКА - для насосной станции НС-2.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Количество выходов	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
КУ	до 1,0	1	880x400x770	71

⇒ требуется подключение от электросети 220/380 В.

• СИСТЕМА ОБОРОТНОГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ (СОВ) – применяется при отсутствии сетевого водоснабжения.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Производительность max, л/мин	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
СОВ-1	0,5	70	1520x1572x1212	270

⇒ требуется подключение от электросети 220 В.

СТЕНД ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ ШАРОВЫХ КРАНОВ ИГШ-1, ИГШ-2

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ: ПРОВЕДЕНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ: • испытания на герметичность затвора; • испытания на герметичность прокладочных соединений и сальника относительно внешней среды. Испытательная среда – воздух.

ИСПЫТУЕМАЯ АРМАТУРА: шаровые краны. Исполнение фланцев по ГОСТ 12815-80.

Оборудование имеет декларацию на соответствие требованиям нормативных документов и разрешению Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору.

В КОНСТРУКЦИЮ СТЕНДА ВХОДЯТ:

- станина;
- ванна двухуровневая с крышкой;
- гидроцилиндр на каждую позицию для поджима изделия при испытании;
- заглушки сменные;
- два пульта управления, для управления гидроцилиндром и испытательным давлением.

ДИАПАЗОН ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:

ИГШ-1	DN, мм	PN, МПа					
		1,6	2,5	4,0	6,3	10,0	16,0
	10						
	15						
	20						
	25						
	32						
	40						
	50						
	80						

ИГШ-2*	DN, мм	PN, МПа					
		1,6	2,5	4,0	6,3	10,0	16,0
	10						
	15						
	20						
	25						
	32						
	40						
	50						

* Стенд ИГШ-2 предназначен для испытания одного изделия с механическим зажимным механизмом.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Обозначение при заказе	Количество испытываемых изделий, шт.	Привод зажима испытываемого изделия	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
ИГШ-1	3	гидравлический	1350x1115x940	910
ИГШ-2	1	механический	1950x710x1120	495

Внимание: источник давления в состав стенда не входит.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- СИСТЕМА ОБОРОТНОГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ (СОВ) – применяется при отсутствии сетевого водоснабжения.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Производительность max, л/мин	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
СОВ-1	0,5	70	1520x1572x1212	270

⇒ требуется подключение от электросети 220 В.

- КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ КС-3 – для обеспечения сжатым воздухом высокого давления при испытании арматуры.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Объем ресивера, м³	Мощность потребляемая, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
Компрессор	1,6 ... 35,0		7,5	1070x540x700	175
Ресивер		0,3		800x550x1800	690

⇒ требуется подключение от электросети 380 В.

◆ Изменение технических характеристик рассматривается после заполнения опросного листа № 1.1.

НАСОС РУЧНОЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ НР

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ: создания давления воды.



В КОНСТРУКЦИЮ НАСОСА ВХОДЯТ:

- корпус;
- обратные клапаны;
- вентиль для сброса давления;
- переключатель;
- манометр;
- рукоятка.

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

1. Рычаг переключателя находится в положении параллельно рукоятке (первая ступень).
2. При помощи рукоятки изделие заполняется водой, создается необходимое давление в изделии, давление контролируется по манометру.
3. Переключение насоса на работу на второй ступени осуществляется поворотом рычага переключателя по часовой стрелке до упора.
4. Сброс давления осуществляется при помощи вентилля.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Наименование		НР
Входное давление воды, МПа		0,15...0,5
Выходное давление воды, МПа	первая ступень	1,0
	вторая ступень	30
Ход поршня, мм		50
Производительность, л/мин		11
Габаритные размеры без рукоятки (ДхШхВ), мм		190x280x340
Масса с рукояткой и манометром, кг		17

ПНЕВМОГИДРАВЛИЧЕСКАЯ НАСОСНАЯ СТАНЦИЯ НС-1

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ: создания высокого давления испытательной среды при гидравлических испытаниях.

В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- Корпус с панелью, на которой размещены пневмо- и гидроаппаратура;
- Один пневмогидроусилитель;
- Система трубопроводов;
- Рукава высокого давления;
- Быстрозъемное соединение.

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Пневмогидроусилитель представляет собой взаимосвязанную систему, состоящую из пневмоцилиндра и двух гидроцилиндров, которая обеспечивает непрерывность создания испытательного давления. Пневмоцилиндр двухстороннего действия питается от пневмосети PN 0,5...1,0 МПа.

Гидроцилиндры имеют всасывающие и нагнетательные клапаны, обеспечивающие создание необходимого испытательного давления воды. Высокое давление осуществляется за счет разности площадей поршней пневмо- и гидроцилиндров. Работа пневмогидроусилителя происходит в автоматическом режиме.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Оборудование простое, не требует высокой квалификации персонала.
- Плавность настройки и простота управления.
- Безопасность получения высокого давления и мгновенный сброс при нарушении гидросистемы.
- Данное оборудование не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	Обозначение при заказе				
	НС-1	НС-1-2	НС-1-3	НС-1-4	НС-1-5
Максимальное давление на выходе, МПа	1,0...2,5	1,0...30,0	1,0...50,0	1,0...110	1,0...160
Количество выходов	1				
Габаритные размеры, мм	1180x800x1550				
Масса, кг	450				

⇒ насосная станция управляется сжатым воздухом PN 0,4...0,63 МПа от компрессорной установки или пневматической сети;
⇒ необходимое давление воды на входе 0,15...0,3 МПа.

ПНЕВМОГИДРАВЛИЧЕСКАЯ НАСОСНАЯ СТАНЦИЯ НС-2

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ: создания высокого давления испытательной среды при гидравлических испытаниях трубопроводной арматуры.

В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- корпус с панелью, на которой размещены пневмо- и гидроаппаратура;
- два пневмогидроусилителя;
- система трубопроводов.

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Пневмогидроусилитель представляет собой взаимосвязанную систему, состоящую из пневмоцилиндра и двух гидроцилиндров, которая обеспечивает непрерывность создания испытательного давления.

Пневмоцилиндр двухстороннего действия питается от пневмосети PN 0,5...1,0 МПа. Гидроцилиндры имеют всасывающие и нагнетательные клапаны, обеспечивающие создание необходимого испытательного давления воды.

Высокое давление осуществляется за счет разности площадей поршней пневмо- и гидроцилиндров.

Работа пневмогидроусилителей происходит в автоматическом режиме.

В зависимости от поставленной задачи – один пневмогидроусилитель служит для подачи испытательного давления воды, второй пневмогидроусилитель – для гидроцилиндра, обеспечивающего зажим испытываемого изделия.



ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Оборудование простое, не требует высокой квалификации персонала.
- Плавность настройки и простота управления.
- Безопасность получения высокого давления и мгновенный сброс при нарушении гидросистемы.
- Данное оборудование не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Технические характеристики	Обозначение при заказе			
	НС-2-1	НС-2-2	НС-2-3	НС-2-4
Максимальное давление на выходе, МПа	10,0	30,0	50,0	110,0
Выход 1	1,0...10,0			
Выход 2	1,0...10,0	1,0...30,0	1,0...50,0	1,0...110
Габаритные размеры, мм	1180x800x1550			
Масса, кг	не более 500			

⇒ насосная станция управляется сжатым воздухом PN 0,4...0,63 МПа от компрессорной установки или пневматической сети;
⇒ необходимое давление воды на входе 0,15...0,3 МПа.

НАСОСНАЯ СТАНЦИЯ ПЕРЕНОСНАЯ НСП

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ: создания высокого давления испытательной среды при гидравлических испытаниях.

В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- корпус с панелью, на которой размещены пневмо- и гидроаппаратура, а также с крышковой и ручкой для переноса станции;
- один пневмогидроусилитель;
- система трубопроводов.

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Пневмогидроусилитель представляет собой взаимосвязанную систему, состоящую из пневмоцилиндра и двух гидроцилиндров, которая обеспечивает непрерывность создания испытательного давления.

Пневмоцилиндр двухстороннего действия питается от пневмосети PN 0,5...1,0 МПа.

Гидроцилиндры имеют всасывающие и нагнетательные клапаны, обеспечивающие создание необходимого испытательного давления воды.

Высокое давление осуществляется за счет разности площадей поршней пневмо- и гидроцилиндров. Работа пневмогидроусилителя происходит в автоматическом режиме.



ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- Оборудование простое, не требует высокой квалификации персонала.
- Плавность настройки и простота управления.
- Безопасность получения высокого давления и мгновенный сброс при нарушении гидросистемы.
- Данное оборудование не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- Конструкция корпуса станции позволяет переносить её и устанавливать в удобное для использования место.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Технические характеристики	Обозначение при заказе		
	НСП-1	НСП-2	НСП-3
Максимальное давление на выходе, МПа	0,2...1,6	1,6...16,0	1,0...50,0
Количество выходов	1		
Габаритные размеры, мм	470x255x390		
Масса, кг	16...28		

⇒ насосная станция управляется сжатым воздухом PN 0,4...0,63 МПа от компрессорной установки или пневматической сети;
⇒ необходимое давление воды на входе 0,15...0,3 МПа.

УСТАНОВКА ОКРАСОЧНАЯ УО

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ: окраски баллонов всех типов, а также трубопроводной арматуры при проведении их технического освидетельствования.

Оборудование имеет декларацию на соответствие требованиям нормативных документов и разрешение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору.



ОБСЛУЖИВАЕМЫЕ БАЛЛОНЫ::

- Баллоны стальные для газов на PN 19,6 МПа (200 кгс/см²) по ГОСТ 949-73.
- Баллоны для сжиженного нефтяного газа с рабочим давлением до 1,6 МПа.

В КОНСТРУКЦИЮ УСТАНОВКИ ВХОДЯТ:

- корпус;
- гидрофильтр;
- воздушный фильтр;
- ванна;
- центробежный насос;
- механизм вращения баллонов;
- тележка для подвески баллонов;
- вентилятор.

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Баллон устанавливается (подвешивается) на тележку и вводится в зону окраски. Окрашивание производится с помощью пневматического краскопульта. Механизмом вращения баллон поворачивается вокруг своей оси при окрашивании. После чего выводится из зоны окрашивания и снимается.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ::

- в установке используется технология сбора летучих лакокрасочных паров и их осаждения с последующим отведением в специальную емкость;
- за счет использования самоочищающегося экрана, на фоне которого производится окрашивание, окрасочная камера не требует дополнительных работ по очистке рабочей зоны.
- универсальность устройства высокая производительность покраски всех типов газовых баллонов, а так же, любых изделий, соответствующих своими габаритными размерами техническим требованиям установки;
- экологическая безопасность установки, которая обеспечивается с помощью фильтров системы вентиляции и очистки воздуха;
- установка выполнена во взрывозащищенном исполнении.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Размеры окрашиваемых изделий, мм	500x1800
Установленная мощность, кВт	11
Грузоподъемность тележки, кг	250
Габаритные размеры, мм	3000x2800x4640
Масса установки, кг	2310

ДОПОЛНИТЕЛЬНО РЕКОМЕНДУЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- **КОМПРЕССОРНАЯ УСТАНОВКА** -- для создания давления воздуха при окраске.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Количество выходов	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
КУ	до 1,0	1	880x400x770	71

⇒ требуется подключение от электросети 220/380 В.

- **СИСТЕМА ОБОРОТНОГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ (СОВ)** – применяется в системе фильтрации установки при отсутствии сетевого водоснабжения.

Обозначение при заказе	Давление на выходе, МПа	Производительность тах, л/мин	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
СОВ-1	0,5	70	1520x1572x1212	270

⇒ требуется подключение от электросети 220 В.

50 ♦ Изменение технических характеристик рассматриваются после заполнения опросного листа № 1.3.

УСТАНОВКА СУШИЛЬНАЯ УС

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ: сушки баллонов всех типов, а также трубопроводной арматуры горячим воздухом после покраски.

Оборудование имеет декларацию на соответствие требованиям нормативных документов и разрешение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору.

В КОНСТРУКЦИЮ УСТАНОВКИ ВХОДЯТ:

- корпус;
- устройство подачи горячего воздуха;
- узел нагрева воздуха;
- тележка для подвески окрашенных изделий;
- пульт управления.

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

1. Процесс сушки осуществляется путем подачи нагретого до рабочей температуры воздуха на окрашенные изделия, подвешенных на тележке при закрытых дверях сушильной камеры.
2. После достижения рабочего режима вентилятора электроконтактный манометр дает команду на включение блока подогрева воздуха.
3. По достижении заданной температуры сушки блок подогрева воздуха отключается.
4. Поддержание температурного режима происходит автоматически.
5. По истечении установленного на таймере времени сушки автоматически отключается блок подогрева воздуха, но вентилятор продолжает работать, снижая температуру воздуха внутри камеры. При достижении температуры внутри камеры 400°C электродвигатель вентилятора отключается и процесс сушки заканчивается.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ::

- установка программируется на требуемую температуру и время сушки арматуры;
- универсальное устройство для высокопроизводительной сушки любых изделий, соответствующих своими габаритными размерами техническим требованиям установки;
- экологическая безопасность установки обеспечивается с помощью фильтров систем вентиляции и очистки воздуха;
- установка выполнена во взрывозащищенном исполнении.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Количество одновременно устанавливаемых изделий, шт.	до 5	
Условный проход, мм	до DN300	
Производительность, шт./час	до 5	
Температура сушки, °С	110-130	
Количество рециркулируемого воздуха, м ³ /час	6000	
Напряжение питающей сети, В	380/220	
Установленная мощность, кВт	45	
Габаритные размеры, мм	Длина	2300
	Ширина	2900
	Высота	4000
Масса, кг	2800	

51

КРАН КОНСОЛЬНЫЙ ПОВОРОТНЫЙ КП

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ: подъемно-транспортных операций в крытых производственных и складских помещениях.



В КОНСТРУКЦИЮ УСТАНОВКИ ВХОДЯТ:

- колонна;
- монорельс;
- таль пневматическая (электрическая);
- рукоятка управления.

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

1. На монорельсе установлена цепь с ручкой для поворота его относительно колонны.
2. На стойке управления тали пневматической имеется поворотная рукоятка для управления работой тали – подъема или опускания груза или крюковой подвески.
3. При нахождении рукоятки в нейтральном положении включается тормозное устройство тали.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Наименование		КП-1	КП-2
Грузоподъемность, кг		250	250
Радиус обслуживания, мм	наибольший	3000	3000
	наименьший	1000	1000
Скорость подъема груза, м/с		0,11	0,11
Скорость передвижения тележки, м/с		0,4	
Скорость поворота, мин-1		2	
Наибольшая высота подъема крюка, мм		3260	3260
Поворот стрелы, град		345	360
Способ перемещения тележки		от электромотора	ручной
Способ поворота стрелы		ручной	ручной
Давление воздуха в пневмосети, МПа			0,4...0,6
Установленная мощность механизмов, кВт	подъема	0,55	
	перемещения тележки	0,06	
Род тока питающей сети		переменный	
Частота тока, Гц		50	
Напряжение, В		380	
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм		3600х516х4500	3600х380х4060
Масса, кг		800	790

ОБКАТКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТЕЙ ОП

ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ: финишной обработки ответственных поверхностей деталей типа вал (шпиндель, шток) методом пластической деформации на универсальных токарно-винторезных станках.

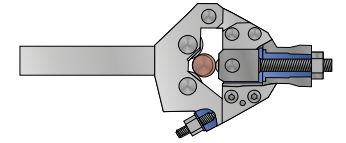
В КОНСТРУКЦИЮ УСТАНОВКИ ВХОДЯТ:

- оправка;
- ролики;
- прижим.

Выглаживание и упрочнение поверхности стальных деталей твердостью до 40 HRCэ. Шероховатость после обработки по критерию Ra до 0,4 мкм.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель	Диаметр вала, мм	Габаритные размеры, мм
ОП-1	16-20	370x150x69
ОП-2	22-24	377x156x69
ОП-3	28-32	387x178x69
ОП-4	36-40	400x190x80
ОП-5	42-46	400x190x90



ОСНАТКА ДЛЯ ОБРАБОТКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ КОРПУСОВ И КЛИНЬЕВ ЗАДВИЖЕК DN 200-600 мм НА РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНОМ СТАНКЕ ОМК

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ: механической обработки резанием, шлифования и притирки уплотнительных поверхностей корпусов и клиньев задвижек на радиально сверлильных станках.

В КОНСТРУКЦИЮ ОСНАТКИ ВХОДЯТ:

- Оснастки для механической обработки резцом;
- Оснастка для шлифования и притирки;
- Стол наклонный;
- Стойка и упор для фиксирования консоли станка.

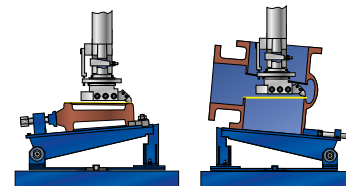
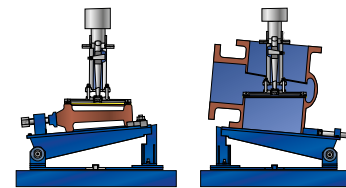
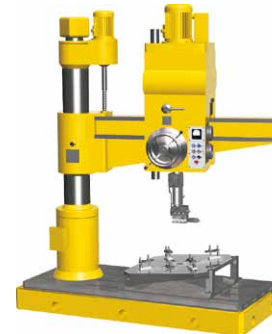
ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

Оснастка позволяет комплексно обрабатывать уплотнительные поверхности корпуса и клина задвижки с заданными параметрами углов, которые обеспечиваются конструкцией оснастки и технологией обработки корпуса и клина с сохранением постоянных баз при обработке обеих поверхностей.

- Основным рабочим органом оснастки для шлифования является инструментальный блок, с помощью которого осуществляется сложное планетарное движение от привода каждого инструмента относительно обрабатываемой поверхности, что обеспечивает качество и увеличивает интенсивность обработки.
- Возможность регулировки угла наклонного стола обеспечивает удобство установки корпуса (клина) задвижки на опорную поверхность стола.
- Изменение числа оборотов шпинделя станка дает возможность оптимизации процесса резания, шлифовки и притирки.
- Доступность для осмотра обрабатываемой поверхности и обслуживания всех узлов оснастки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Обозначение при заказе	ОМК-1	ОМК-2
Тип используемого оборудования	2А55	SRB-50
Обрабатываемая деталь	Клин, корпус	Клин, корпус
DN, мм	200...600	200...400
Масса, кг	1045	845



ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА МНОГОШПИНДЕЛЬНАЯ СГ

ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ: одновременного сверления отверстий во фланцах DN 50, 80, 100 мм, PN 1,6 МПа на радиально-сверлильном станке 2М55.



В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- головки многошпиндельные;
- сверлильные (3 шт.);
- кондукторы (3 шт.);
- установочное приспособление.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

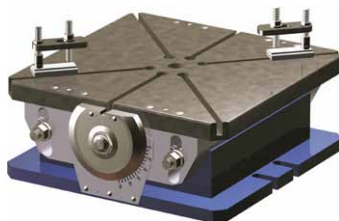
Параметры	Значение
Диапазон использования	
DN, мм	50...100
PN, МПа	до 1,6
Количество шпинделей, шт., для DN 50 мм	4
для DN 80 мм	8
для DN 100 мм	8
Диаметр сверления, мм	18
Габаритные размеры, мм	655x500x880

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПРЕЦИЗИОННЫЙ ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ СРН

Универсальная оснастка для высокоточной выставки угла при механической обработке, а также при шлифовании и притирке уплотнительных поверхностей корпусов и клиньев задвижек на токарно-карусельных станках моделей 1512, 1516 и расточных станках.

В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- плита нижняя;
- плита верхняя;
- стойка;
- шкала установочная.



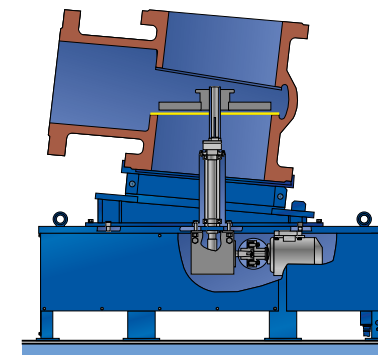
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры	Значение	
Количество положений высокоточной фиксации	3	
Углы высокоточной фиксации, град.	0; 5; 10	
Точность установки и отсчета	для всего диапазона наклона, мин	1
	для положений высокоточной фиксации, сек.	20
Диапазон использования	DN, мм	50...400
	угол клина, град.	0...12
Диапазон наклона стола, (по часовой стрелке), град.	12,5	
Габаритные размеры стола, мм	820x720x300	
Диаметр описанной окружности, мм	1020	
Масса, кг	640	

СТАНКИ ДЛЯ ПРИТИРКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ КОРПУСОВ ЗАДВИЖЕК ПП-2, ПП-3, ПП-4

В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- станина;
- клиновое приспособление;
- привод;
- притир.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры	ПП-2	ПП-3	ПП-4
Диапазон использования, DN, мм задвижки	200-400	500-800	800-1000
Деталь	корпус	корпус	корпус
Производительность, шт./час	1-4	1-2	0,5-1
Число оборотов водила, об./мин	72	72	72
Мощность двигателя, кВт	1,1	1,1	2,2

ПЕРЕНОСНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ РАСТОЧКИ И ХОНИНГОВАНИЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ СПР-СПХ

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ: расточки и хонингования посадочных мест под седла в регулирующих DN290 мм и стопорных DN390 мм клапанах.



В КОНСТРУКЦИЮ ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯТ:

- станок для расточки (СПР);
- станок для хонингования (СПХ);
- подставка для транспортировки;
- расточные и хонинговальные головки;
- скалки установочные.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметры	Обозначение при заказе	
	СПР-1	СПХ-1
Диапазон использования DN, мм	290; 390	
Глубина погружения, мм	до 1200	до 1150
Число оборотов головки, об./мин	80-120	25-50
Мощность, кВт	3,0	
Габаритные размеры (длина×ширина×высота), мм	740×730×2035	740×730×2035
Масса, кг	390	477

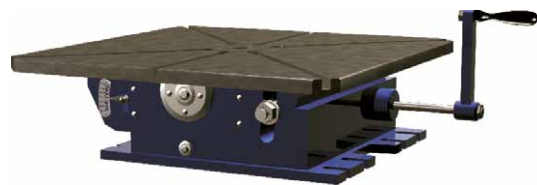
ПРИМЕЧАНИЕ: изменение технических характеристик рассматриваются после заполнения опросного листа № 3.7.

СТОЛ С РЕГУЛИРУЕМЫМ НАКЛОНОМ СР

ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ: оснащения станков сверлильной группы при операциях шлифования и притирки уплотнительных поверхностей корпусов и клиньев задвижек с любым углом клина.

В КОНСТРУКЦИЮ СТОЛА ВХОДЯТ:

- основание;
- плита поворотная;
- рукоятка;
- болты стопорные;
- вал червячной передачи;
- нониус;
- стрелка.



ПРИНЦИП РАБОТЫ:

1. Плита поворотная установлена на оси сектора червячного колеса.
2. При вращении рукоятки вал червячной передачи преобразует вращательное движение рукоятки во вращательное перемещение плиты поворотной.
3. Контроль угла поворота осуществляется визуально по нониусу и стрелке.
4. После установки плиты поворотной на необходимый угол фиксации положения плиты поворотной осуществляется с помощью болтов стопорных, расположенных на ее противоположных стенках.
5. Корпус или клин задвижки устанавливается и закрепляется на наклонном столе с помощью станочных болтов входящих в комплект поставки.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ:

- обеспечивает обработку уплотнительных поверхностей корпусов и клиньев задвижек с углом клиновидной камеры 0...315°;
- точность установки и отсчета для всего диапазона наклона 30°.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

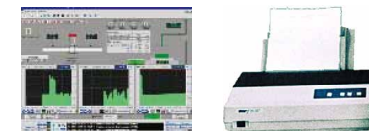
Диапазон использования DN, мм	50...400
Диапазон углов наклона, град	±15
Точность установки, мин.	±30
Габаритные размеры стола, мм	720×600×185
Масса, кг	106

ИЗМЕРИТЕЛЬНО-РЕГИСТРАЦИОННОЕ УСТРОЙСТВО ЗАМЕРА ДАВЛЕНИЯ И ПРОТЕЧЕК УЗДП

ПРЕДНАЗНАЧЕНО ДЛЯ: замера протечек через затвор запорной трубопроводной арматуры при испытании водой на герметичность согласно ГОСТ 9544-93 «Арматура трубопроводная запорная. Нормы герметичности затворов».

В КОНСТРУКЦИЮ УСТАНОВКИ ВХОДЯТ:

- компьютер;
- принтер;
- устройства замера и передачи данных;
- система трубопроводов и датчиков.



ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЯ СОДЕРЖИТ:

- тип арматуры;
- заводской номер;
- условный проход DN;
- условное давление PN;
- действительное давление испытаний;
- продолжительность испытаний;
- протечки;
- класс герметичности, присвоенный по результатам замеров;
- дата.

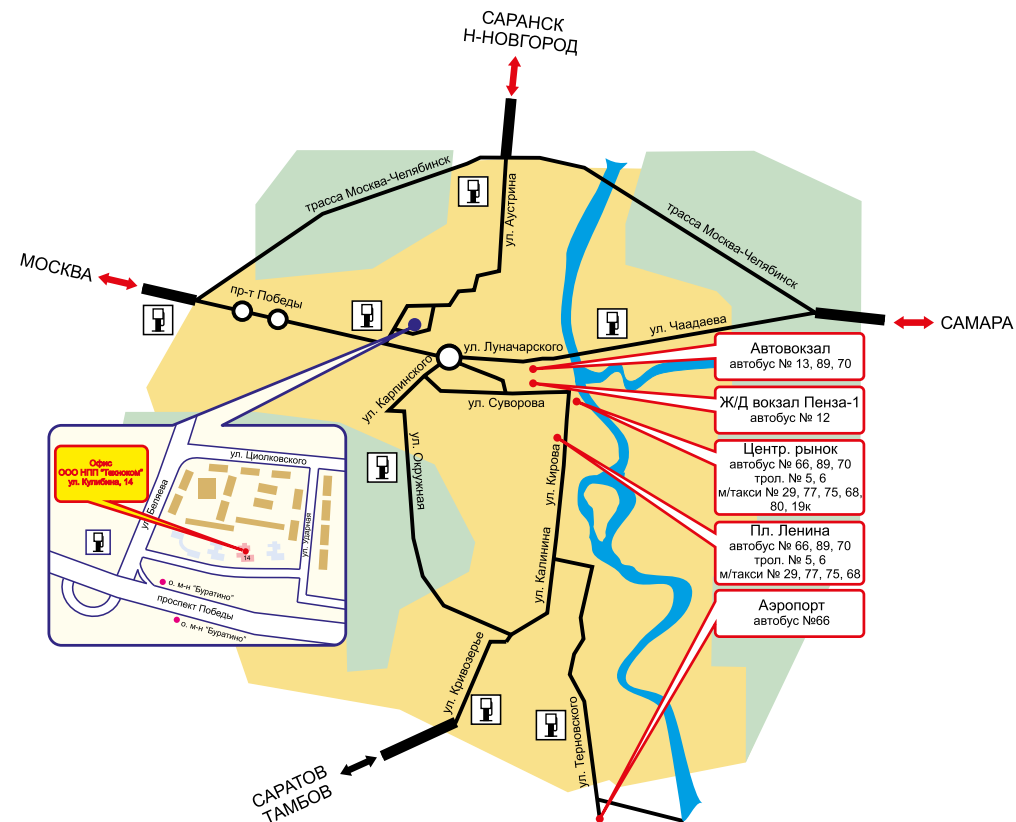
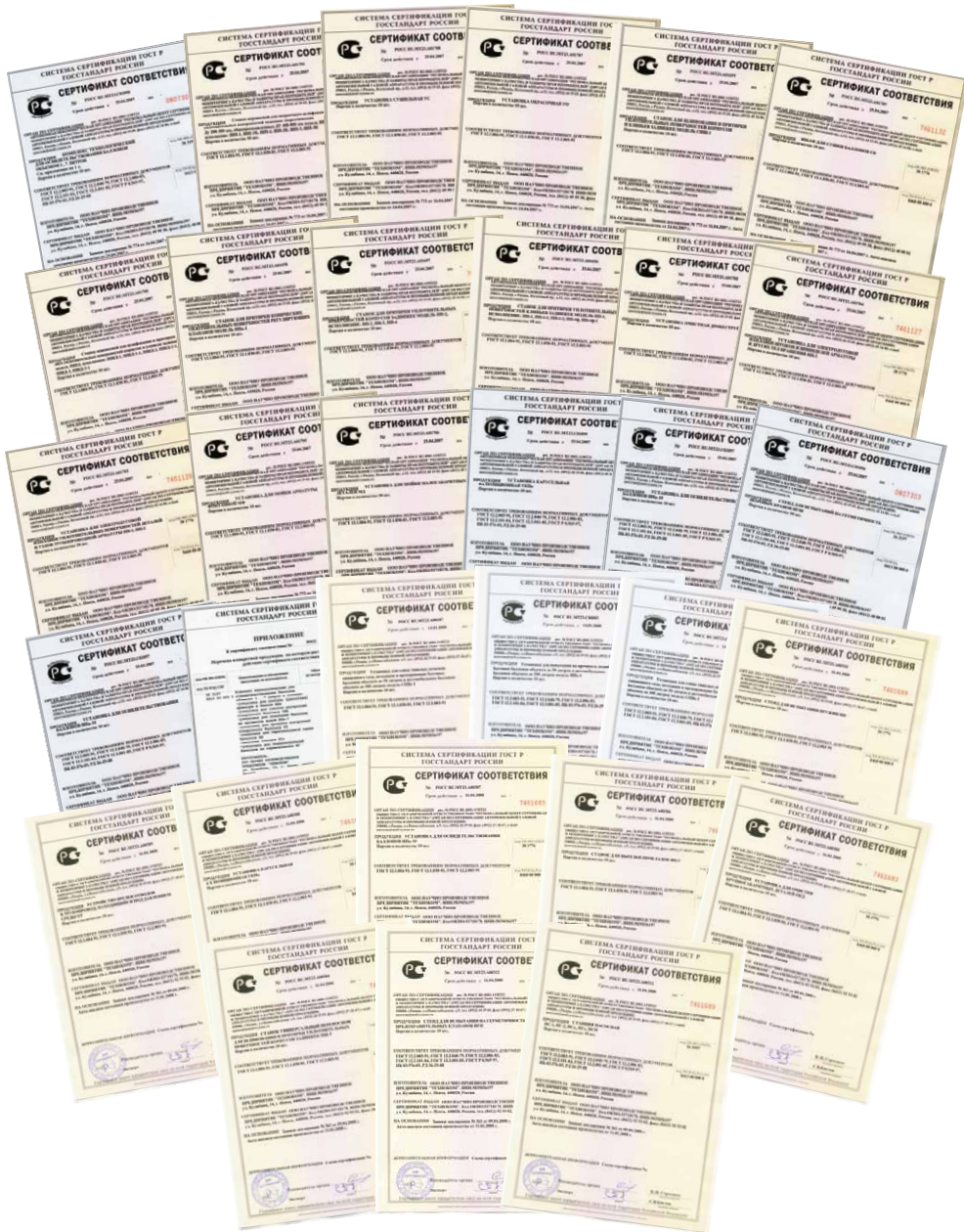
ФУНКЦИИ УСТРОЙСТВА:

- измерение и контроль массы протечек с погрешностью в пределах 5%;
- измерение давления испытательной среды с погрешностью не более 1%, температуры окружающей среды и окружающего воздуха, давления в контрольных точках при испытании;
- позволяет отображать информацию в табличном и графическом виде, запоминать и хранить результаты испытаний;
- одновременное обслуживание до 10 испытательных комплексов, включающих стенды типа ИПГ и насосные станции типа НС;
- световая и звуковая сигнализация отклонений параметров;
- сигнализация светодиодная о нормальном ходе испытаний;
- информирование эксплуатационного персонала при отказе технических устройств с указанием устройства, места, времени и вида отказа;
- формирование, выдача и автоматическая печать протоколов испытаний.

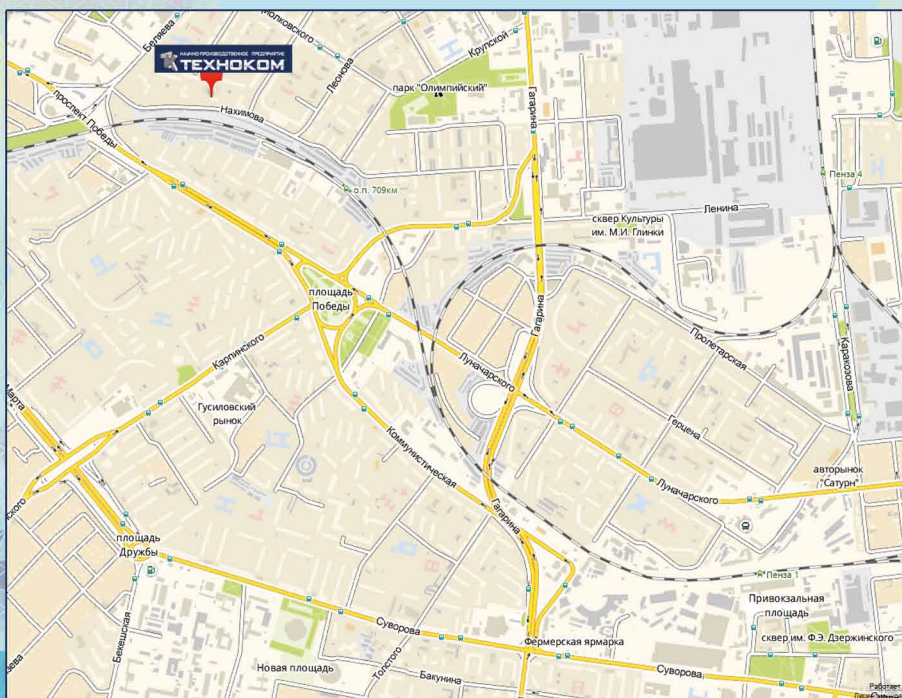


Устройство предназначено для эксплуатации совместно с испытательными стендами типа ИПГ и насосными станциями типа НС.

Устройство замера протечек может быть использовано в качестве базы для создания центра испытаний и входного контроля трубопроводной арматуры предприятия.



**Наша продукция соответствует всем требованиям
Российских стандартов качества.**



Россия, г. Пенза, ул. Кулибина, 14,
тел/факс: (8412) 92-93-02, 92-99-38, 92-92-73

<http://www.armoremont.ru> e-mail: or@armoremont.ru