



НПП
ТЕХНОКОМ



ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ РЕМОНТА
И ИСПЫТАНИЯ
ТРУБОПРОВОДНОЙ
АРМАТУРЫ



Уважаемые господа!

Каждое промышленное предприятие в своей повседневной деятельности сталкивается с проблемой выхода из строя трубопроводной арматуры. Результатом износа задвижек, вентилей, 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 путем ремонта арматуры взамен закупки новой. Ремонт 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!

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

Мы разрабатываем для наших партнеров технологические процессы ремонта арматуры и планировки размещения оборудования на ремонтных участках, выполняем монтажные и пусконаладочные работы, осуществляем обучение технического персонала предприятия-заказчика, производим комплектацию запасными частями, гарантийное и постгарантийное 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

СЕРТИФИКАТЫ 4**ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА РЕМОНТА ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ 5****ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ МОЙКИ И ОЧИСТКИ 6**

Установка для мойки и очистки деталей трубопроводной арматуры МД. 6

Установка очистная дробеструйная ОД 7

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РАЗБОРКИ-СБОРКИ ОБЩЕПРОМЫШЛЕННОЙ АРМАТУРЫ 8

Установка передвижная для демонтажа резьбовых соединений ДР-2 8

Рабочее место для разборки и сборки арматуры РС 9

Рабочее место для разборки и сборки фонтанной арматуры РС-АФК 12

НАПЛАВочНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ 13

Установка для электродуговой наплавки уплотнительных поверхностей деталей и узлов трубопроводной арматуры НП 13

Установка для электродуговой наплавки уплотнительных поверхностей деталей и узлов трубопроводной арматуры НП-3 14

ОБОРУДОВАНИЕ И ОСНАСТКА ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ РЕЗАНИЕМ 15

Расточной станок для токарной (лезвийной) обработки трубопроводной арматуры DN 50...800 мм ... 15

Оснастка для механической обработки уплотнительных поверхностей корпусов и клиньев задвижек ОМ 16

Оснастка для вырезки прокладок ВП 19

Станок для вырезки прокладок ВП-3. 20

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ И ПРИТИРКИ 21

Станок для притирки уплотнительных поверхностей ПП 21

Станок для притирки конических уплотнительных поверхностей запорных и регулирующих клапанов ППК-1 22

Оснастка для притирки уплотнительных поверхностей деталей затвора задвижек, предохранительных клапанов вентилей ППо 23

Станок для шлифования и притирки уплотнительных поверхностей корпусов и клиньев задвижек СПШ-1 24

Оснастка для механической обработки уплотнительных поверхностей корпусов и клиньев задвижек ПШП 25

Переносные станки для шлифования и притирки двух уплотнительных поверхностей корпусов задвижек без удаления их из трубопроводов ПШД 26

Станок переносной для скоростного шлифования уплотнительных поверхностей энергетических Ду 200-300 мм, общепромышленных Ду 400-800 мм, клиновых задвижек, модель ШП 27

Станок универсальной переносной для шлифования и притирки уплотнительных поверхностей корпусов задвижек ПШ-5 28

Приспособление для шлифования и притирки уплотнительных поверхностей корпусов задвижек ПШ-6 29

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПНЕВМОГИДРОИСПЫТАНИЙ 30

Горизонтальные стенды для испытания трубопроводной арматуры 30

Горизонтальные стенды для испытания трубопроводной арматуры ИПГ-3-1400-4000, ИПГ-3-1400-3200, ИПГ-3-1400-2600 31

Горизонтальные стенды для испытания трубопроводной арматуры ИПГ-3-1400-2000, ИПГ-3-1400-1600, ИПГ-3-1200-1300 32

Горизонтальные стенды для испытания трубопроводной арматуры ИПГ-3-1000-850, ИПГ-3-1000-750, ИПГ-3-1000-600 33

Горизонтальные стенды для испытания трубопроводной арматуры ИПГ-3-800-500, ИПГ-3-700-350, ИПГ-3-600-250 34

Горизонтальные стенды для испытания трубопроводной арматуры ИПГ-3-400-65, ИПГ-3-600-150, ИПГ-3-200-40 35

Вертикальные стенды для испытания трубопроводной арматуры 36

Вертикальные стенды для испытания трубопроводной арматуры ИПГ-2-500-500, ИПГ-2-600-220, ИПГ-2-800-160 37

Вертикальные стенды для испытания трубопроводной арматуры ИПГ-2-600-160, ИПГ-2-350-150, ИПГ-2-200-150, ИПГ-2-600-100 38

Вертикальные стенды для испытания трубопроводной арматуры ИПГ-2-500-100, ИПГ-2-400-100, ИПГ-2-500-60, ИПГ-2-400-60 39

Вертикальные стенды для испытания трубопроводной арматуры ИПГ-2-400-40, ИПГ-2-300-40, ИПГ-2-250-25 40

Стенд для испытания пружин ИП 41

Стенды для испытания и настройки предохранительных клапанов 42

Вертикальные стенды для испытания трубопроводной арматуры ИПГ-1 43

Вертикальные стенды для испытания устьевого и противовыбросового оборудования 44

Вертикальные стенды для испытания устьевого и противовыбросового оборудования ИПГ-2-500-500, ИПГ-1-425-700 45

МОБИЛЬНЫЕ РЕМОНТНЫЕ МАСТЕРСКИЕ 46**ИСТОЧНИКИ ДАВЛЕНИЯ 48**

Насосные станции серии НС 48

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОКРАСКИ И СУШКИ 50

Камера окрасочно-сушильная УО 50

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ 52

Компьютерная регистрирующая система КРС 52

Компрессорные станции КС 54

Фильтр-глушитель для проведения пневматических испытаний предохранительных клапанов 55

Бронеограждение 56

Система обратного водоснабжения СОВ 57

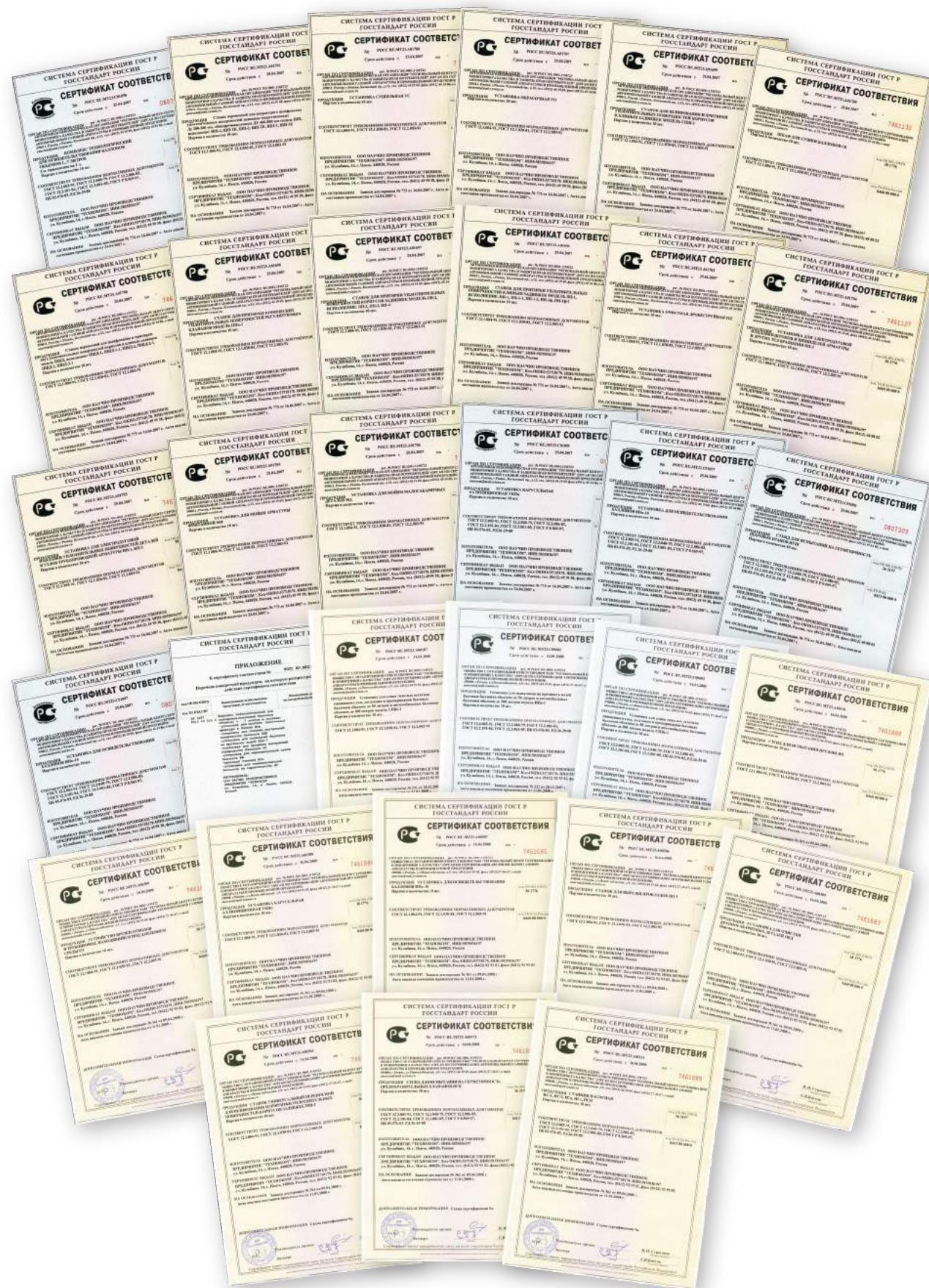
Кран консольный 58

Тележка грузовая рельсовая ТГ 59

Стол с регулируемым наклоном СР 60

Универсальный прецизионный поворотный стол СРН 61

КОМПЛЕКСНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ПРОЕКТНЫХ ИНСТИТУТОВ И ЕРС-КОМПАНИЙ 62**ОБОРУДОВАНИЕ ПО СПЕЦЗАКАЗУ 64****КОНТАКТЫ 65**



1. Мойка и очистка



2. Разборка, дефектация

3. Электродуговая наплавка
уплотнительных
поверхностей деталей
затвора арматуры4. Обработка резанием
уплотнительных поверхностей
деталей затвора арматуры5. Шлифование и притирка
уплотнительных
поверхностей деталей
затвора арматуры6. Испытание арматуры
на прочность
и герметичность

7. Покраска и сушка

УСТАНОВКА ДЛЯ МОЙКИ И ОЧИСТКИ ДЕТАЛЕЙ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ МД

Назначение:

установки типа МД – универсальный тип установок, предназначенный для очистки корпусных деталей трубопроводной арматуры от внешних загрязнений.

Достоинства:

высокая производительность, простота эксплуатации, автоматизированный моечный цикл; эффективно выполняет промывку деталей, что способствует определению их состояния и выявлению дефектов.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	МД
Диаметр платформы, мм	1400
Высота рабочего пространства, мм	1000
Грузоподъемность, кг	1500
Мощность, кВт	22,0
Габаритные размеры установки МД, мм	2280x2000x2500
Высота в открытом состоянии, мм	3400

*Возможно изготовление установки типа МД по требованию заказчика.

УСТАНОВКА ОЧИСТНАЯ ДРОБЕСТРУЙНАЯ ОД

Назначение:

очистка наружной поверхности трубопроводной арматуры и других изделий.

Достоинства:

обеспечивает качественную очистку поверхностей деталей трубопроводной арматуры; установка проста в использовании, не требует высокой квалификации обслуживающего персонала; тележка для транспортировки деталей обеспечивает легкий процесс загрузки и выгрузки обрабатываемых деталей.

DN очищаемой арматуры: ОД-1 до 200 мм, ОД-2 до 600 мм, ОД-3 до 1200 мм.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	ОД
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, м³/мин	4
Производительность, шт/ч	12-20
Мощность, кВт	0,4
Габаритные размеры, мм	1900x2300x2300
Масса установки, кг	600

*Возможно изготовление установки типа ОД по требованию заказчика.

УСТАНОВКА ПЕРЕДВИЖНАЯ ДЛЯ ДЕМОНТАЖА РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ДР-2

Назначение:

разборка-сборка резьбовых соединений в процессе ремонта ТПА.

Состав:

тележка передвижная на колесах;
насосная станция до 70 МПа;
гидравлический гайковерт;
сменные головки;
гайкорез гидравлический.

Достоинства:

простота конструкции;
мобильность установки;
значительное облегчение процесса разборки-сборки резьбовых соединений.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	ДР-2
Диапазон размеров отвинчиваемых/завинчиваемых гаек, мм	24...46
Диапазон размеров разрезаемых гаек, мм	19...60
Гайковерты на крутящий момент, тах, кгм	500-2400
Источник давления	насосная станция НС-1-4 (до 70 МПа)
Мощность, кВт	1,1
Питающее напряжение сети, В	400
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1167х600х878
Масса всего изделия, кг	145

РАБОЧЕЕ МЕСТО ДЛЯ РАЗБОРКИ И СБОРКИ АРМАТУРЫ РС

Назначение:

разборка-сборка общепромышленной арматуры (задвижек, вентилей, обратных клапанов, пружинных предохранительных клапанов и т.д.);
проведение слесарно-ремонтных работ.

Комплектация базовой поставки:

слесарный верстак с ящиками;
стеллаж;
тиски;
стойка с поворотной ломающейся стрелой с пневмогайковертом;
комплект инструментов (ключи, отвертки);
светильник;
розетка;
фонарь аккумуляторный;
аптечка первой медицинской помощи производственная;
подставки под арматуру DN 10...80, 50...150, 10...150, 100...300, 150...400, 200...600.

Достоинства:

включает в себя всю необходимую оснастку для проведения разборки-сборки запорной арматуры.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ РС - 1

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

Комплектация поставки	Обозначение оборудования							
Наименование оборудования	РС-1-1	РС-1-2	РС-1-3	РС-1-4	РС-1-5	РС-1-6	РС-1-7	РС-1-8
Сверлильный станок	+	-	+	-	+	-	+	-
Гайковерт	+	+	+	+	+	+	-	-
Комплект сменных головок к гайковерту	+	+	+	+	+	+	-	-
Блок подготовки воздуха	+	+	+	+	+	+	-	-



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ РС - 2

Параметры	Диапазон использования		Габаритные размеры, мм				Масса, кг			
Обозначение оборудования	DN, мм	PN, МПа	Стол	Приспособление	Стойка напольная	Стойка настольная	Стол	Приспособление	Стойка напольная	Стойка настольная
РС-2-1	100...300	1,0...6,3*	2000x880x2000	970x595x430	985x200x2555	985x200x2205	460	170	85	48
РС-2-2							425			
РС-2-3	100...300; 200...600			970x595x430 1300x720x485			450			
РС-2-4							425			
РС-2-5	200...600			1500x720x542			450	170		
РС-2-6							425			
РС-2-7	150...400			1300x720x485			450	340		
РС-2-8							425			

Комплектация поставки	Обозначение оборудования							
Наименование оборудования	РС-2-1	РС-2-2	РС-2-3	РС-2-4	РС-2-5	РС-2-6	РС-2-7	РС-2-8
Сверлильный станок	+	-	+	-	+	-	+	-
Приспособление DN 100...300*	+	+	+	+	-	-	-	-
Приспособление DN 150...400*	-	-	-	-	-	-	+	+
Приспособление DN 200...600*	-	-	+	+	+	+	-	-
Стойка с поворотной ломающейся стрелой	+	+	+	+	+	+	+	+

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ РС - 3

Параме- тры	Диапазон использования		Габаритные размеры, мм				Масса, кг			
Обозна- чение оборудо- вания	DN, мм	PN, МПа	Стол	Приспособле- ние	Стойка напольная	Стойка настольная	Стол	При- способ- ление	Стойка на- польная	Стойка на- стольная
РС-3-1	10...150;	1,0...4,0;	2000x880x2000	420x230x125;	985x200x2555	985x200x2205	460	15; 300	85	48
РС-3-2	150...400	1,0...1,6		1500x720x542			425			
РС-3-3	10...150;	1,0...4,0;		420x230x125;			460	15; 170		
РС-3-4	200...600	1,0...1,6		1300x720x485			425			
РС-3-5	150...400;	1,0...1,6*		1500x720x542;			440	300;		
РС-3-6	200...600			1300x720x485			405			

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ РС - 4

Параме- тры	Диапазон использования		Габаритные размеры, мм				Масса, кг			
Обозна- чение оборудо- вания	DN, мм	PN, МПа	Стол	Приспособле- ние	Стойка напольная	Стойка настольная	Стол	При- способле- ние	Стойка на- польная	Стойка на- стольная
РС-4-1	10...150; 150...400; 200...600; 65,80	1,0...4,0; 1,0...1,6; 21, 35*	2000x880x2000	480x230x125; 1500x720x542; 1300x720x485	985x200x2555	985x200x2205	460	15; 300	85	48
РС-4-2	10...150; 150...400; 65,80						425			
РС-4-3	10...150; 200...600; 65,80						460			
РС-4-4	10...150; 150...400; 200...600; 65,80						15; 170			
							425			
РС-4-5	10...150; 150...400; 65,80						440			
РС-4-6	10...150; 200...600; 65,80	300; 170	405							

Комплектация поставки	Обозначение оборудования					
Наименование оборудования	РС-4-1	РС-4-2	РС-4-3	РС-4-4	РС-4-5	РС-4-6
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	+	+	+	+	+	+

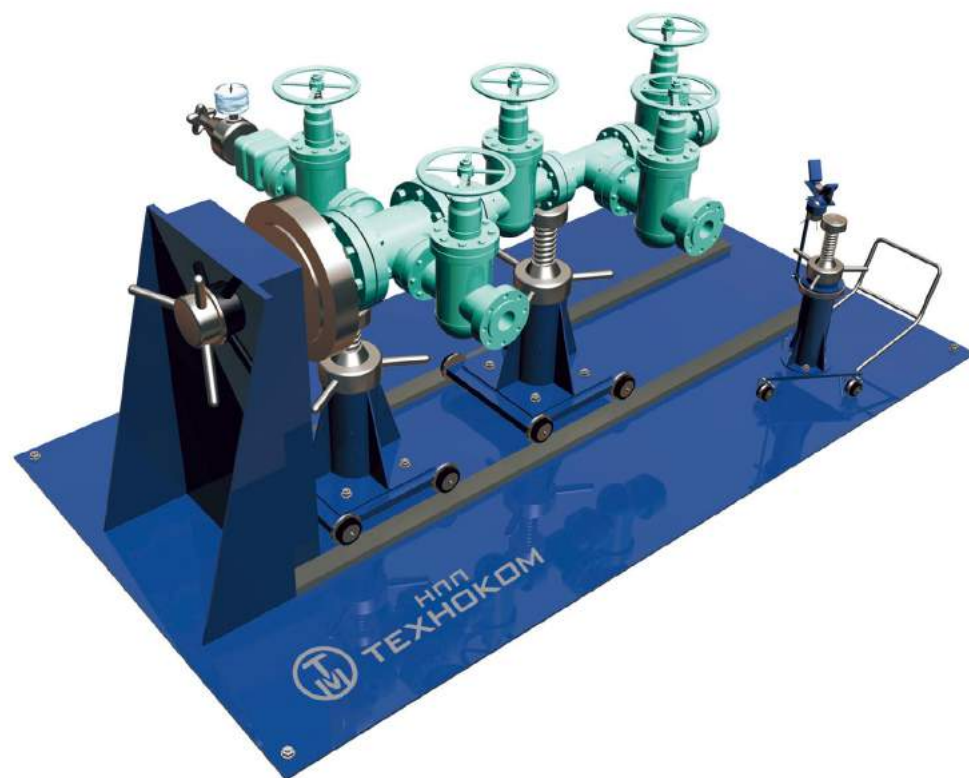
РАБОЧЕЕ МЕСТО ДЛЯ РАЗБОРКИ И СБОРКИ ФОНТАННОЙ АРМАТУРЫ РС-АФК

Назначение:

разборка-сборка и гидроиспытания фонтанной арматуры.

Состав:

основание;
стойки;
тележки опорные;
тележки для демонтажа элементов фонтанной арматуры.



ДОПОЛНИТЕЛЬНО
РЕКОМЕНДУЕМОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ

Насосная станция стр. 48



КРС стр. 52



КП стр. 58



СОВ стр. 57



ДР стр. 8



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	РС-АФК
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	2200x1300x960
Диапазон использования DN, мм	65
Масса всего изделия, кг	1150

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

Назначение:

электродуговая автоматическая наплавка уплотнительных поверхностей деталей трубопроводной арматуры под слоем флюса и в среде защитных газов.

Комплектация:

колонна с механизмом подачи электродной проволоки;
вращатель со шкафом управления;
наклонный стол;
источник питания сварочной дуги;
пульт управления.

Особенности конструкции:

источник питания сварочной дуги импульсного типа (гарантирует отсутствие брызг во время наплавки);

механизм поперечных колебаний электрода, значительно увеличивающий производительность наплавочной установки;

возможность комплектации сварочными мундштуками и горелками с жидкостным охлаждением обеспечивает осуществление высококачественной наплавки в труднодоступных местах корпусных деталей трубопроводной арматуры;

возможность комплектации системой рециркуляции флюса;

система управления на базе промышленного программируемого логистического контроллера снижает требования к квалификации обслуживающего персонала.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование оборудования	НП-1	НП-1М	НП-1ПУ	НП-2М	НП-2ПУ
Диаметр направляемых поверхностей, мм	50...600				200...800
Грузоподъемность вращателя, кг	2000				
Наибольший крутящий момент на оси вращения планшайбы, Н*м	1000				
Скорость вертикального перемещения консоли, м/с	не менее 0,016				
Ход винта колонны, мм	1500				
Наибольшая длина перемещения тележки, мм	450				350
Частота вращения планшайбы, об./мин	0,05-2,5				
Пределы регулирования сварочного тока, А	160-630	60-500	60-500	200-1000	50-900
Диаметр сварочной проволоки, мм	3,0	1,2-2,0	1,2-2,0	2,0-3,0	2,0-4,0
Скорость подачи сварочной проволоки	120-1100	120-1100	70-930	120-1100	60-362
Регулирование скорости подачи сварочной проволоки	плавное				
Регулирование скорости наплавки	плавное				
Род тока питающей сети	переменный				
Частота тока, Гц	50				
Напряжение, В	400				
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	2500x1500x2800			2500x1500x3350	
Масса, кг	1900			1054	

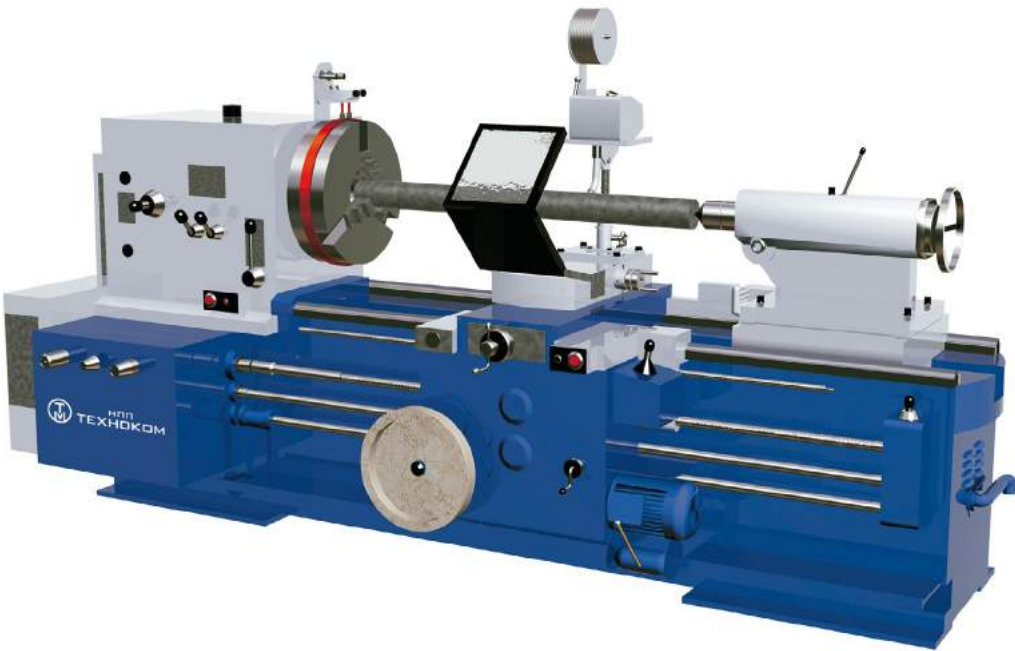
УСТАНОВКА ДЛЯ ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ НАПЛАВКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ
ПОВЕРХНОСТЕЙ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ НП-3

Назначение:

электродуговая автоматическая наплавка в среде защитного газа штоков и шпинделей арматуры и других тел вращения.

Комплектация:

- токарный станок;
- наплавочная головка;
- источник питания сварочной дуги;
- пульт управления наплавочной головкой.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Параметр		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 сварочного выпрямителя, кВт		0,4
Первичная мощность сварочного выпрямителя, кВт, не более		40
Диаметр наплавочных 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

РАСТОЧНОЙ СТАНОК ДЛЯ ТОКАРНОЙ (ЛЕЗВИЙНОЙ) ОБРАБОТКИ
ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ DN 50...800 мм

Назначение:

механическая обработка (подрезка прямых и обратных торцов, фасок, расточка, шлифовка, притирка, сверление) деталей трубопроводной арматуры, в том числе обработка уплотнительных поверхностей корпусов и клиньев задвижек, магистральных фланцев, фланца корпус-крышка арматуры с Ду до 800 мм, изготовленных из различных сталей и чугуна, при их производстве и ремонте.

Достоинства:

высокоточная комплексная обработка уплотнительных поверхностей корпусных деталей трубопроводной арматуры;

система управления с ЧПУ/CNC управляет работой станка по четырем непрерывно управляемым осям X, Y, Z, W (включая изменение положения стола), что обеспечивает обработку поверхностей деталей трубопроводной арматуры различной конфигурации;

приводы подач всех координат оснащены сервоприводами с цифровым управлением.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Параметр	Значение
Диапазон диаметров обрабатываемых изделий, мм	50...800 (900*)
Продольное перемещение стойки (X), мм	±120
Поперечное перемещение стойки (Y), мм	±100
Вертикальное перемещение шпиндельной головки (Z), мм	1200
Угол наклона относительно горизонтального положения (W), град.	±12
Размер рабочей поверхности стола, мм	1000x1200
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	2000
Потребляемая мощность, кВт	22
Электропитание, В/Гц	400/50
Размеры рабочей поверхности стола (ширина x длина), мм	100 x 1200
Габаритные размеры, мм (с электрооборудованием)	2700x2155x4210
Масса, кг	12 500

*С изготовлением дополнительной оправки (резцедержателя)

ОСНАСТКА ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ
ПОВЕРХНОСТЕЙ КОРПУСОВ И КЛИНЬЕВ ЗАДВИЖЕК ОМ

Назначение:

механическая лезвийная обработка уплотнительных поверхностей затвора корпусов и клиньев фланцевых стальных и чугунных задвижек с углом конуса клиновой камеры 10°, уплотнительных поверхностей клиновых задвижек и запорных вентилях.

Комплектация:

плита (планшайба);
сменные кольца;
прихваты;
противовесы;
центровики**.

Достоинства:

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

Принцип работы:

основная клиновая 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 клиновой камеры и клина — основной качественный показатель герметичности достигается за счет специальной технологии изготовления углов основной клиновой плиты и вспомогательной.



*По специальному заказу 6°, 8°.

**Индивидуально, согласно спецификации на каждый вид оснастки.

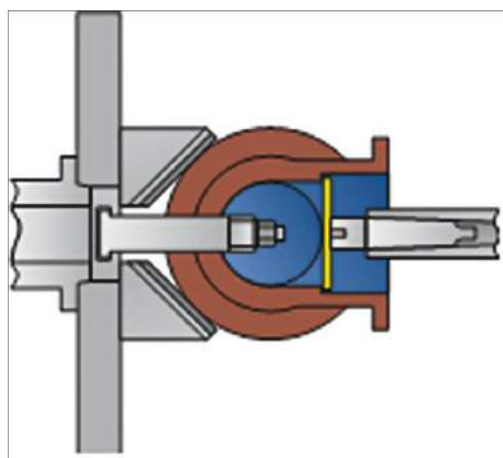
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Обору- дование	Тип используемого оборудования	Обрабатыва- емая деталь	Диапазон использования		Наруж- ный диаметр зажима- емого фланца	Толщина зажима- емого фланца детали, мм	Строи- тельная длина, тах, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	
			DN, мм	PN, МПа						
ОМ-1М	1М63 (номер шпинделя №8 по ГОСТ 12593-93)	Клин, корпус	50; 80; 100; 150	1,0; 1,6; 4,0	160-300	19-30	405	Ø600x200	280	
ОМ-10		Корпус (вен- тиль)			160-350	-	480	Ø630x271	140	
ОМ-11		Сферические пробки	60...120	-	-	-	-	787x420x400	185	
ОМ-1-1	SN-502 (номер шпинделя №6 по ГОСТ 12593-93)	Клин, корпус	50; 80	1,0; 4,0; 6,3	160-210	17-30	318	Ø480x180	160	
ОМ-10-1		Корпус (вен- тиль)	50; 80; 100	до 6,3	160-300	-	400	Ø510x240	104	
ОМ-1-2	1К62 (номер шпинделя №6 по ГОСТ 12593-93)	Клин, корпус	50; 80; 100; 150	1,0; 1,6	160-280	17-26	-	Ø438x175	105	
ОМ-2	1512	Корпус (вентиль)	150; 200; 300	1,0; 1,6; 2,5; 4,0; 6,3	300-530	25-54	-	Ø800x240	375	
ОМ-3		Клин, корпус		1,0; 2,5	710-840	44-62	-	Ø900x305	478	
ОМ-6		Корпус (вентиль)	500; 600	1,0; 1,6; 2,5	335-610	25-54	-	600x500x230	170	
ОМ-3-7		Клин , корпус		1,6; 2,5	710-840	44-56	-	Ø1040x340	1085	
ОМ-3М		Корпус		1,0; 1,6	710-840	44-56	-	Ø1040x340	690	
ОМ-4				500; 600; 800	1,6; 2,5	730-1075	52-69	-	Ø1400x340	780
ОМ-7		Клин	500; 600	1,6; 2,5	710-840	44-56	-	Ø870x280	410	
ОМ-7М				1,0; 1,6	710-840	44-56	-	Ø750x330	191	
ОМ-8		1512	Клин	500; 600; 800	1,6; 2,5	740-1075	44-69	-	Ø1040x350	440
ОМ-2-1		2620	Корпус	200; 400	1,0; 1,6; 2,5	335-610	25-46	-	Ø900x305	478
ОМ-6-1		2620	Клин			335-610	25-46	-	Ø1040x230	535
ОМ-10-2	ДИП400 (номер шпин- деля №11 по ГОСТ 12593-93)	Корпус (вен- тиль)	50; 80; 100; 150; 200; 250	1,0; 1,6; 4,0	160-390	-	480	Ø630x330	140	

ОСНАСТКА ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ СЕДЕЛ ЗАПОРНЫХ ВЕНТИЛЕЙ DN 50-150 мм ОМ-10

Комплектация:

основание с призмами;
прихваты;
оправки.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	Значение
Условный проход вентилей, мм	50...150
Тип используемого оборудования	1М63, 1К62 и др.
Обрабатываемая деталь	корпус с круглыми фланцами*
Габаритные размеры, мм	630х270
Масса, кг	188

ОСНАСТКА ДЛЯ ВЫРЕЗКИ ПРОКЛАДОК ВП

Назначение:

вырезка уплотнительных прокладок из паронита, резины и других полимерных материалов.

Комплектация:

стол — обеспечивает вырезку до $\varnothing 1200$ мм;
головки ножевые $\varnothing 62$ -500 мм, $\varnothing 500$ -1200 мм (согласно спецификации и паспорту на приспособление);
комплект прижимов (согласно спецификации и паспорту на приспособление).

Достоинства:

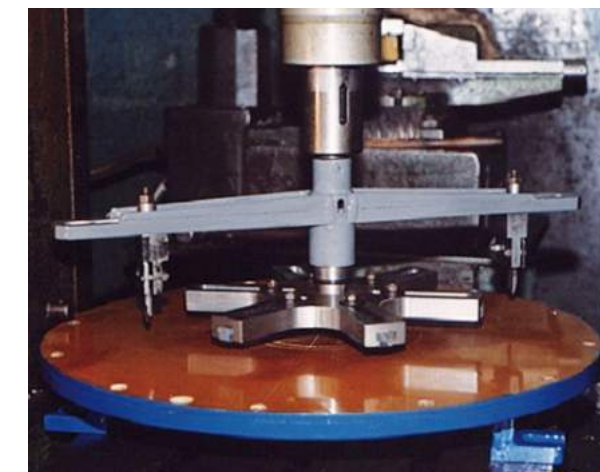
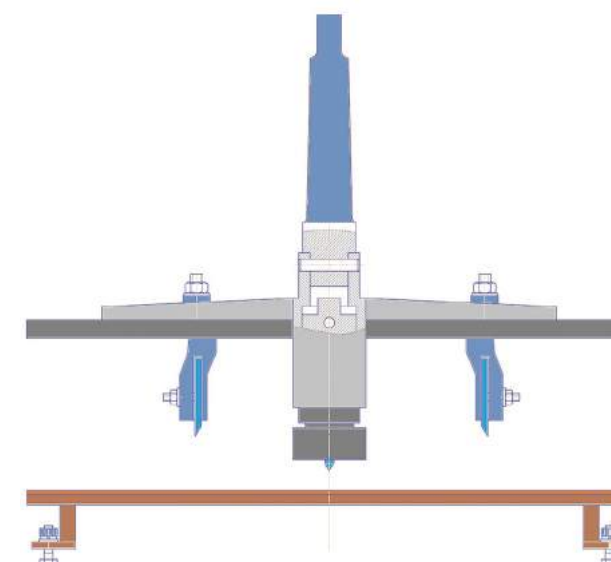
оборудование просто в использовании, не требует высокой квалификации обслуживающего персонала.

Совместимость:

возможна установка ВП-1 на станки модели: 2132; 2135; 2150*; 252*; 2550*; 2554*;
возможна установка ВП-2, ПВП-2 на станки модели: 252; 2550; 2554.

Принцип работы:

вырезка прокладок производится одним или двумя резцами, установленными в пазу радиально расположенной поперечины, вращаемой шпинделем сверлильного станка при вертикальной подаче шпинделя станка.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	ВП-1	ВП-2	ПВП-2
Диаметр вырезаемых прокладок, мм	62-500	500-1200	62-1200
Толщина вырезаемых прокладок, мм	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, №5	Конус Морзе №4, №5
Диаметр стола, мм	560	1280	1280
Габариты, мм	$\varnothing 565 \times 390$	$\varnothing 1280 \times 441$	$\varnothing 1280 \times 441$
Масса, кг	41	275	290

СТАНОК ДЛЯ ВЫРЕЗКИ ПРОКЛАДОК ВП-3

Назначение:

вырезание плоских уплотнительных прокладок из паронита, резины и других полимерных материалов.

Комплектация:

стол-основание;
электроножницы на поворотном кронштейне;
подвижный центр для настройки требуемого диаметра прокладки;
центратор;
выдвижные штанги для увеличения размера стола.

Достоинства:

оборудование просто в использовании, не требует высокой квалификации обслуживающего персонала;

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 внешний контур (выставляя соответствующее значение по шкале), а затем внутренний;

для вырезки прокладок фигурной, т.е. отличающейся от круглой формы используется контурный указатель; предварительно необходимо нарисовать на листе материала контур внутреннего прохода (аналогичного DN) 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.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	ВП-3-1	ВП-3-2	ВП-3-3
Диаметр вырезаемых прокладок, мм	50-500	500-1000	50-1500
Толщина вырезаемых прокладок, мм	до 4		
Величина подачи (ручное перемещение заготовки вдоль резцов), мм/с	15-65		
Потребляемая мощность, Вт	600		
Номинальное напряжение, В	220		
Род тока	переменный		
Частота, Гц	50		
Габаритные размеры, мм	693x420x295	893x420x295	1193x420x295
Масса, кг	32	39	48

СТАНОК ДЛЯ ПРИТИРКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ПП

Назначение:

притирка уплотнительных поверхностей клиньев задвижек DN 50...600, золотников вентилей DN 40...200, шиберов, седел, корпусных деталей фонтанной арматуры и т.д.

Комплектация:

станок для притирки уплотнительных поверхностей;
пульт управления;
комплект вкладышей;
сменные кассеты;
грузы.

Достоинства:

станок оборудован устройством для подачи притирочной эмульсии;
установленный таймер позволяет точно отслеживать время притирки;
простота и надежность конструкции.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр		ПП-1Ф-1	ПП-1-2
Условный диаметр арматуры, DN, мм		15...150	40-600
Производительность, шт/ч		1...25	1...30
Диаметр притира, мм		510	1000
Установленная мощность, кВт		0,75	3,0
Частота вращения притира, об/мин		регулируемая	регулируемая
Габаритные размеры, мм	станок	750x840x780	Ø1220x750
	пульт управления	588x635x966	588x635x966
Масса, кг	станок	400	1050
	пульт управления	50	50
Устройство плавного пуска		+	+
Таймер		+	+
Подача притирочной эмульсии		+	+

*Рекомендуем проверять геометрические размеры клина задвижки DN 700 перед установкой на станок.

СТАНОК ДЛЯ ПРИТИРКИ КОНИЧЕСКИХ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ЗАПОРНЫХ И РЕГУЛИРУЮЩИХ КЛАПАНОВ ППк-1

Назначение:

притирка конических уплотнительных поверхностей корпусов запорных и регулирующих клапанов.

Комплектация:

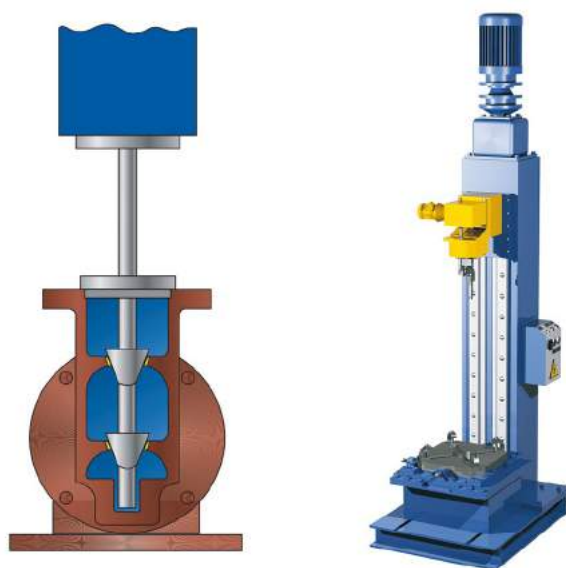
стойка;
рама;
привод сложного движения шпинделя;
комплект оправок (ППк-1);
механизм вертикального перемещения;
пульт управления.

Достоинства:

станок оборудован устройством для подачи притирочной эмульсии;
установленный таймер позволяет точно отслеживать время притирки.

Принцип работы:

привод сложного движения шпинделя придает штоку с клапанами, который используется в качестве притира, сложное циклическое движение;
поворот на определенный конструкцией угол относительно вертикальной оси;
поворот в обратную сторону на меньший угол;
подъем штока от притираемой поверхности.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр		ППк-1	ППк-1-1
Условный диаметр регулирующих клапанов, DN	односедельных	20...100	20...100
	двухседельных		
Обрабатываемые детали		Корпус и клапан	
Установленная мощность, кВт		0,74	1,5
Частота вращения притира, об/мин		100	100
Габаритные размеры, мм		588x635x966	588x635x966
Масса, кг		1050	400

ОСНАСТКА ДЛЯ ПРИТИРКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ДЕТАЛЕЙ ЗАТВОРА ЗАДВИЖЕК, ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ КЛАПАНОВ ВЕНТИЛЕЙ ППо

Назначение:

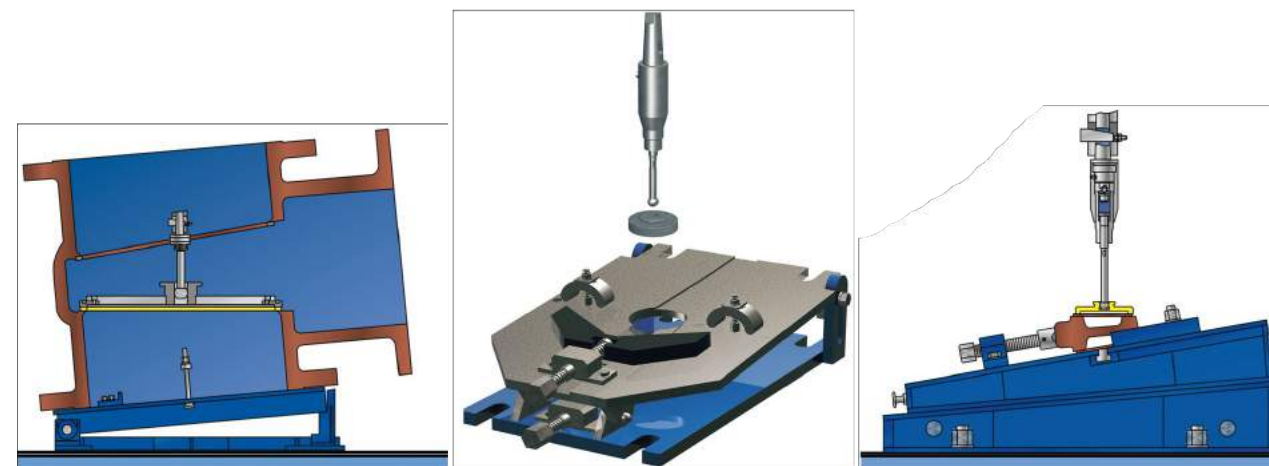
притирка уплотнительных поверхностей деталей узла затвора задвижек клиновых предохранительных клапанов, вентилей с приводом инструмента от станков сверлильной группы.

Комплектация:

установочное приспособление;
комплект притиров из высококачественного чугуна.

Достоинства:

производит финишную обработку без применения специальных притирочных станков;
создает сложное плоскостное движение чугунных притиров;
обеспечивает высокую точность по параметру «плоскостность поверхности» — 2 мкм;
шероховатость поверхности по критерию Ra — 0,2 мкм.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр		ППо-1	ППо-2	ППо-3	ППо-4	ППо-5
Диапазон использования, DN, мм		50-150	100-500	600-800	20-200	50-150
Обрабатываемые детали		корпус, клин			корпус	
Оборудование		2Н135	2М55	2А55	2А55	2Н135
Производительность, шт/ч		3-12	1-2	1-2	1-2	3-12
Частота вращения, об/мин		72				
Габаритные размеры, мм	установочного приспособления	490x340x185	1100x1000x330	1170x1100x260	370x370x160	780x400x270
	адаптера	Ø56x430				

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

Назначение:

шлифование и притирка уплотнительных поверхностей корпусов трубопроводной запорной арматуры (уплотнительные седла, кольца, клинья и т.д.).

Достоинства:

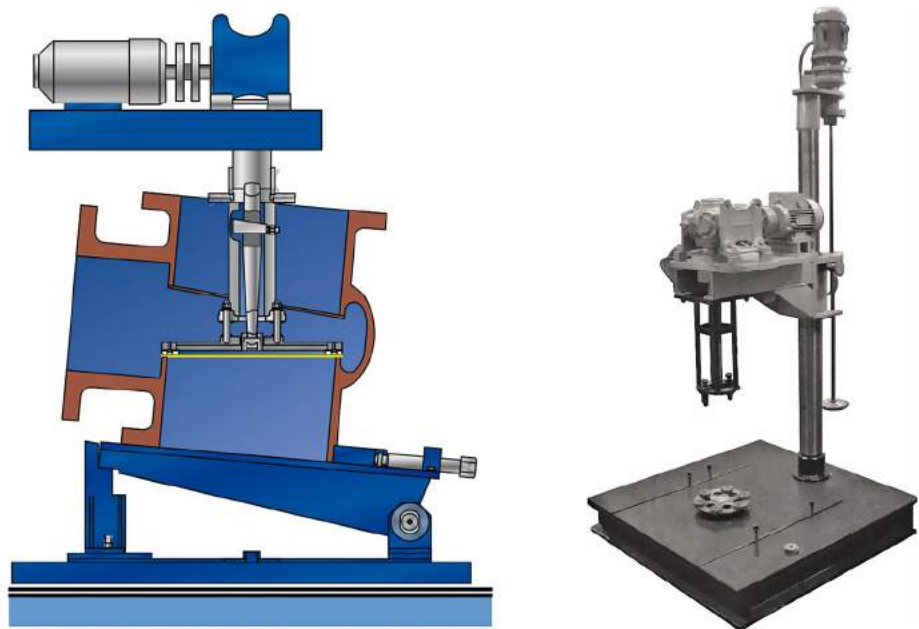
планетарное движение притирочного инструмента обеспечивает качество и увеличивает интенсивность обработки;

возможность регулировки угла наклонного стола обеспечивает удобство установки обрабатываемой детали на опорную поверхность стола;

возможность проведения визуального контроля притираемой поверхности;

доступность при обслуживании всех узлов оснастки;

обеспечивает возможность обработки деталей без использования универсального оборудования, то есть не требует наличия радиального сверлильного станка.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Параметр	СПШ-1	СПШ-2	СПШ-3
Диапазон использования, DN, мм	50-250	50-400	50-600
Мощность, кВт	0,75		1,1
Напряжение	400/500		
Частота вращения, об/мин	85		90
Частота вращения, об/мин	72		
Габаритные размеры, мм	700x650x1845	1135x1000x2180	2932x1560x1465
Масса, кг	698	714	1130

ОСНАСТКА ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ КОРПУСОВ И КЛИНЬЕВ ЗАДВИЖЕК ПШП

Назначение:

шлифование и притирка уплотнительных поверхностей корпусов, клиньев задвижек DN 50-800 с приводом инструмента от станков сверлильной группы.

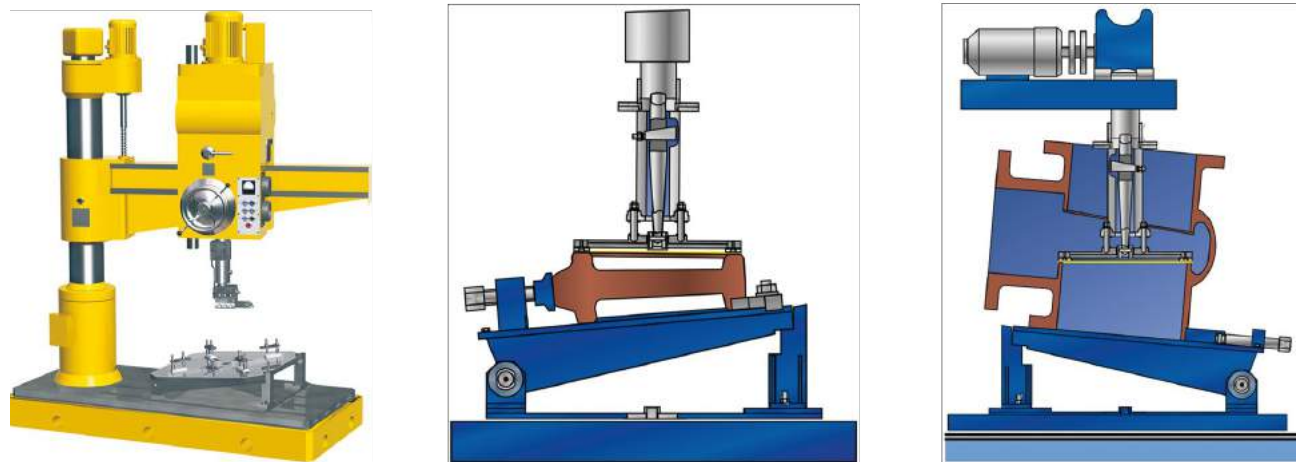
Достоинства:

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				
Параметр	ПШП-1-1М	ПШП-1-2М	ПШП-2-1	ПШП-3
Диапазон использования, DN, мм	50-200	50-400	50-600	600-800
Операции	шлифование, притирка			
Оборудование*	2Н135, 2К52	2М55	2А55	2Н57
Частота вращения, об/мин	до 200	до 200	до 100	до 80
Количество шлиф./притир. кругов в диске, шт.	4	4/6	6	6
Шероховатость обрабатываемой поверхности, мкм	0,2...0,4			
Габаритные размеры, мм	490x340	863x720	1100x1000	1170x1100
Угол наклона стола	5°-10°			
Масса, кг	79	486	646	772

ВАРИАНТЫ ОБОЗНАЧЕНИЯ ПРИ ЗАКАЗЕ:

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;

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.

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

Назначение:

одновременная шлифовка двух уплотнительных поверхностей (уплотнительных колец) корпусов клиновых задвижек без удаления их из трубопровода.

Комплектация:

пневматический или электрический привод;
вибрационный механизм;
чугунные притиры;
плита опорная;
модель ПШД-1-2 — пневматический пульт управления;
модель ПШД-1-2 — соединительные рукава.

Достоинства:

высокая производительность;
возможность подачи эмульсии в зону притирки;
вибрационный механизм.

Принцип работы:

шлифовка осуществляется за счет поступательно-вращательных движений чугунных притиров, создаваемых вибрационным механизмом;

необходимое усилие поджатия рабочего инструмента к уплотнительным поверхностям задвижки осуществляется на пульте управления регулятором давления.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	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
Частота колебаний вибрационного механизма об/мин	80-100	110	110
Амплитуда колебаний, мм	6	6	6
Подводимое давление сжатого воздуха, МПа		0,63	
Рабочее давление сжато-пневмопривода го воздуха, МПа пневмоподжима	0,2...0,5	-	-
Мощность пневмопривода, кВт	2,1	-	-
Расход сжатого воздуха при максимальной мощности, м³/мин	2,0	-	-
Мощность электропривода, кВт	-	2,0	2,0
Напряжение, В	-	230	230
Частота тока, Гц	-	50	50
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	440x260x450	590x210x1100	590x210x1100
Габаритные размеры пульта управления (ДхШхВ), мм		520x260x390	
Масса, кг		65	

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

Назначение:

скоростное шлифование уплотнительных поверхностей корпусов и клиньев энергетических и общепромышленных задвижек без удаления их из трубопровода;

для обработки клиньев задвижек станок комплектуется специальными подставками (в наименовании имеет индекс «К»).

Комплектация:

шлифовальные круги согласно указанному диапазону;
электропривод;
пневмоприводы — 2 шт.;
цепная передача;
пульт управления переносной;
плита клиновья (вариантное исполнение).



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	ШП-1	ШП-1К	ШП-2	ШП-2К	ШП-3	ШП-3К
Условный диаметр арматуры, DN, мм	200-300		400-500		600-800	
Скорость вращения диска при использовании электропривода, об/мин			315			
Скорость вращения шлифовальных кругов, об/мин			1500-3000			
Рабочее давление сжатого воздуха, МПа			0,2...0,5			
Расход сжатого воздуха при максимальной мощности, м³/мин			2,0			
Мощность электропривода, кВт			0,75			
Род тока питающей сети			переменный			
Напряжение, В			50			
Частота тока, Гц			400			
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	650x530x1650		780x578x1770		1100x400x2000	
Масса, кг	90		120		140	

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

Назначение:

шлифование и притирка уплотнительных поверхностей корпусов задвижек без удаления их из трубопровода;

для обработки клиньев комплектуется плитой клиновой*.

Комплектация:

привод электрический (опциональный пневматический);
приспособление установочное (на средний фланец корпуса задвижки);
зажим (для DN 50...300, 400...800);
комплект дисков шлифовальных (DN 50...800);
комплект дисков притирочных (DN 50...800);
подставка для обработки клиньев ПК-1 (DN 50...150);
подставка для обработки клиньев ПК-6 (DN 200...600);
комплект досмотровых зеркал (Ø30, Ø60, Ø90, Ø130, 60x110);
комплект ЗИП.

Примечания:

все приводы взаимозаменяемы, соединительные размеры унифицированы.

Условия применения:

минимальная ширина клиновой камеры задвижки в ее нижней части по уплотнительным кольцам (мм): DN 50, L= 29; DN 80, L= 30; DN 100, L= 52; DN 150, L= 62; DN 200, L= 57.

*Оговаривается с клиентом при заказе



Диапазон применения по DN задвижек, мм	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ												
	50	80	100	125	150	200	250	300	400	500	600	800	1250
Пневмопривод 2,1 кВт, рис. 1	17,7	18,4	18,7	19,5	20,3	25,7	27,3	28,7	33,2	40,1	39	42,7	56,3
Масса в зависимости от DN, кг													
Расход воздуха, м³/мин	не более 2,2												
Рабочее давление сжатого воздуха, МПа	0,63												
Эл.привод 0,8 кВт (230В, 50 Гц) для DN≤300 мм	12,4	13,1	13,4	14,2	15	20,4	22	23,4	-	-	-	-	-
Масса в зависимости от DN, кг													
Эл.привод 2 кВт (230В, 50 Гц)	16,2	16,9	17,2	18	18,8	24,2	25,8	27,2	31,7	37,5	38,6	41,2	54,8
Масса в зависимости от DN, кг													
Глубина погружения Н, мм	600	626	690	700	725	740	775	790	1200	1255	1305	1388	1980
Высота станка L max, мм	1024	1030	1042	1054	1068	1170	1206	1220	1280	1690	1740	1830	2455

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

Назначение:

шлифование и притирка уплотнительных поверхностей корпусов и золотников запорных клапанов (вентилей), предохранительных клапанов вне трубопровода и на месте установки.

Комплектация:

устройство ПШ-6;
сменные диски для притирки/шлифовки;
универсальное приспособление для установки устройства ПШ-6 на корпусе обрабатываемой арматуры;
электропривод/пневмопривод профессионального типа;
кейс для хранения и транспортировки.

Достоинства изделия:

простота использования;

обеспечение высокого качества обрабатываемых поверхностей (подтверждается многолетним применением устройства типа ПШ-6);

небольшой вес позволяет использовать устройство в труднодоступных местах;

использование устройства ПШ-6 снижает затраты на проведение ремонтных работ, так как осуществляется притирка/шлифовка уплотнительных поверхностей без снятия арматуры с трубопровода;

рекомендовано для ремонта арматуры с типом присоединения «под приварку».



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Параметр	ПШ-6
Диапазон использования, DN, мм	32...200
Максимальная глубина погружения устройства, мм	250
Мощность электропривода, кВт	1,1
Напряжение питания, В	230
Мощность пневмопривода, кВт	0,83
Расход воздуха при максимальной мощности, м³/мин	1,6
Рабочее давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Масса, кг	29

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ СТЕНДЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ

Назначение:

гидравлические и пневматические испытания трубопроводной арматуры;
испытания на прочность и плотность материала корпусных деталей;
испытание на герметичность узла затвора;
испытания на герметичность относительно внешней среды;
испытания на работоспособность.

Типы испытываемой арматуры:

затвжки клиновые;
затвжки шиберные;
краны шаровые;
вентили запорные;
обратные клапаны;
затворы поворотные дисковые;
регуляторы давления.

Типы присоединений испытываемой арматуры:

фланцевый;
под приварку.

Достоинства:

конструкция стендов позволяет подавать испытательное давление с обеих сторон (полости А-Б, Б-А), что позволяет проводить испытания без переустановки испытуемой арматуры и, в свою очередь, сокращает время на проведение цикла испытаний;

встроенная система вакуумирования полости испытываемой арматуры удаляет воздух, находящийся в испытываемом изделии, что обеспечивает ускоренное заполнение арматуры водой и гарантирует безопасность при проведении испытаний;

самоуплотняющиеся заглушки максимально снижают осевую нагрузку, прилагаемую к корпусу испытываемой арматуры, что повышает достоверность результатов проводимых испытаний. Отсутствие осевого сжатия является одним из основных требований международных стандартов в области испытания арматуры групп: ISO, DIN, ГОСТ, API (598, 6D) и т.д.;

грузоподъемные механизмы (подъемники) позволяют значительно сократить время при установке испытываемой арматуры на стенд;

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 подготовительно-заключительных операциях.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО
РЕКОМЕНДУЕМОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ

Насосная станция стр. 48



КРС стр. 52



Компрессорная
станция стр. 54



СОВ стр. 57



Бронеограждение стр. 56



Тележка грузовая
рельсовая стр. 59

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ СТЕНДЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ
ИПГ-3-1400-4000, ИПГ-3-1400-3200, ИПГ-3-1400-2600

DN, мм	ИПГ-3-1400-4000				
	Максимальное давление испытаний, МПа				
	23,5	30,5	39,5	43,5	63,0
500-800					
1000					
1050					
1200					
1400					

DN, мм	ИПГ-3-1400-3200					
	Максимальное давление испытаний, МПа					
	18,5	24,0	31,5	34,5	55,0	63,0
500-700						
800						
1000						
1050						
1200						
1400						

DN, мм	ИПГ-3-1400-2600						
	Максимальное давление испытаний, МПа						
	15,0	20,5	26,5	28,5	43,5	60,0	63,0
400-600							
700							
800							
1000							
1050							
1200							
1400							



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	ИПГ-3-1400-4000	ИПГ-3-1400-3200	ИПГ-3-1400-2600
Максимальное усилие зажима, т	4000	3200	2600
Диапазон испытываемой арматуры, DN, мм	500-1400	500-1400	400-1400
Расстояние между испытательными столами, min-max, мм	500-4000	500-4000	500-4000
Расстояние между винтами в свету, мм	3000	3000	3000
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	8000*4000*2900	7900*4000*2900	7500*4100*2600
Масса, кг	95000	75000	63000

**ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ СТЕНДЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ
ИПГ-3-1400-2000, ИПГ-3-1400-1600, ИПГ-3-1200-1300**

ИПГ-3-1400-2000							
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа						
	11,5	15,0	19,5	21,5	34,0	46,0	63,0
400-600							
700							
800							
1000							
1050							
1200							
1400							

ИПГ-3-1400-1600									
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа								
	9,0	12,0	15,5	17,0	21,0	28,0	37,5	50,0	63,0
400-500									
600									
700									
800									
900									
1000									
1050									
1200									
1400									

ИПГ-3-1200-1300									
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа								
	9,5	12,5	14,0	17,0	23,5	30,0	40,0	59,0	63,0
150-400									
500									
600									
700									
800									
900									
1000									
1050									
1200									

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	ИПГ-3-1400-2000	ИПГ-3-1400-1600	ИПГ-3-1200-1300
Максимальное усилие зажима, т	2000	1600	1300
Диапазон испытываемой арматуры, DN, мм	400-1400	400-1400	150-1200
Расстояние между испытательными столами, min-max, мм	500-3500	500-3500	400-2800
Расстояние между винтами в свету, мм	2500	2000	1800
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	7650*3750*2200	7100*3000*2000	7200*3050*2000
Масса, кг	38300	35000	30500

**ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ СТЕНДЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ
ИПГ-3-1000-850, ИПГ-3-1000-750, ИПГ-3-1000-600**

ИПГ-3-1000-850								
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа							
	9,0	11,0	15,5	20,0	27,0	39,0	55,0	63,0
200-350								
400								
500								
600								
700								
800								
900								
1000								

ИПГ-3-1000-750								
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа							
	8,5	10,0	13,5	17,0	24,0	34,0	50,0	63,0
100-350								
400								
500								
600								
700								
800								
900								
1000								

ИПГ-3-1000-600									
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа								
	6,5	8,0	10,5	14,0	19,0	27,5	40,5	55,0	63,0
100-300									
350									
400									
500									
600									
700									
800									
900									
1000									

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	ИПГ-3-1000-850	ИПГ-3-1000-750	ИПГ-3-1000-600
Максимальное усилие зажима, т	850	750	600
Диапазон испытываемой арматуры, DN, мм	200-1000	100-1000	100-1000
Расстояние между испытательными столами, min-max, мм	400-2800	200-2800	150-2800
Расстояние между винтами в свету, мм	1600	1600	1700
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	6200*2270*2000	5480*1980*2000	5950*2550*2150
Масса, кг	27000	18850	16300

**ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ СТЕНДЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ
ИПГ-3-800-500, ИПГ-3-700-350, ИПГ-3-600-250**

ИПГ-3-800-500								
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа							
	9,0	11,5	15,0	22,5	33,0	45,0	58,0	63,0
100-250								
300								
350								
400								
500								
600								
700								
800								

ИПГ-3-700-350								
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа							
	8,0	11,0	15,0	23,5	30,0	40,0	55,0	63,0
50-200								
250								
300								
350								
400								
500								
600								
700								

ИПГ-3-600-250								
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа							
	7,5	11,0	16,0	22,5	28,0	40,0	60,0	63,0
50-150								
200								
250								
300								
350								
400								
500								
600								

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Параметр	ИПГ-3-800-500	ИПГ-3-700-350	ИПГ-3-600-250
Максимальное усилие зажима, т	500	350	250
Диапазон испытываемой арматуры, DN, мм	100-800	50-700	50-600
Расстояние между испытательными столами, min-max, мм	150-2200	150-2200	100-2000
Расстояние между винтами в свету, мм	1200	1200	1000
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	4200*2000*2000	3560*1920*1800	3500*1750*1650
Масса, кг	8300	5600	3800

**ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ СТЕНДЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ
ИПГ-3-400-65, ИПГ-3-600-150, ИПГ-3-200-40**

ИПГ-3-400-65								
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа							
	4,0	6,0	7,5	10,5	16,0	27,5	50,0	63,0
10-80								
100								
150								
200								
250								
300								
350								
400								



ИПГ-3-600-150								
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа							
	4,5	6,5	10,0	13,5	17,0	24,0	36,0	63,0
50-150								
200								
250								
300								
350								
400								
500								
600								

ИПГ-3-200-40					
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа				
	9,6	16,0	30,0	45,0	63,0
10-65					
80					
100					
150					
200					

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Параметр	ИПГ-3-400-65	ИПГ-3-600-150	ИПГ-3-200-40
Максимальное усилие зажима, т	65	150	40
Диапазон испытываемой арматуры, DN, мм	10-400	50-600	10-200
Расстояние между испытательными столами, min-max, мм	50-1000	50-1500	50-1000
Расстояние между винтами в свету, мм	720	1000	500
Габаритные размеры (ДхШхВ) мм	2850*1100*1570	3750*1700*1500	2450*855*1600
Масса, кг	1900	3450	1100

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ СТЕНДЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ

Назначение:

гидравлические и пневматические испытания трубопроводной арматуры;
испытания на прочность и плотность материала корпусных деталей;
испытание на герметичность узла затвора;
испытания на герметичность относительно внешней среды;
испытания на работоспособность.

Типы испытываемой арматуры:

задвижки клиновые;
задвижки шиберные;
краны шаровые;
вентили запорные;
обратные клапаны;
затворы поворотные дисковые;
регуляторы давления;
предохранительные клапаны.

Типы присоединений испытываемой арматуры:

фланцевый;
под приварку;
муфтовый;
резьбовой и т.д.

Достоинства:

конструкция стендов позволяет подавать испытательное давление с обеих сторон (полости А-Б, Б-А), что позволяет проводить испытания без переустановки испытуемой арматуры и, в свою очередь, сокращает время на проведение цикла испытаний;

откидывающаяся (верхняя) траверса облегчает процесс установки испытываемой трубопроводной арматуры на стенд;

ускоренное заполнение испытываемой арматуры обеспечивается при помощи высокопроизводительного насоса, что сокращает время на подготовку изделия к испытаниям;

расширенный комплект уплотнительных адаптеров обеспечивает испытание арматуры с различными типами присоединения;

самоуплотняющиеся заглушки максимально снижают осевую нагрузку, прилагаемую к корпусу испытываемой арматуры, что повышает достоверность результатов проводимых испытаний. Отсутствие осевого сжатия является одним из основных требований международных стандартов в области испытания арматуры групп: ISO, DIN, ГОСТ, API (598, 6D) и т.д.;

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 подготовительно-заключительных операциях;

конструкция стенда с нижними прихватами позволяет проводить испытания предохранительных клапанов согласно требованиям российских и зарубежных стандартов, что делает данный тип стендов максимально универсальными.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО
РЕКОМЕНДУЕМОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ

Насосная станция стр. 48



КРС стр. 52



Компрессорная
станция стр. 54



СОВ стр. 57



Бронеограждение стр. 56



Тележка грузовая
рельсовая стр. 59



ВЕРТИКАЛЬНЫЕ СТЕНДЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ
ИПГ-2-500-500, ИПГ-2-600-220, ИПГ-2-800-160

DN, мм	ИПГ-2-500-500				
	Максимальное давление испытаний, МПа				
	23,0	33,0	45,0	58,0	63,0
50-250					
300					
350					
400					
500					

DN, мм	ИПГ-2-600-220							
	Максимальное давление испытаний, МПа							
	7,0	10,0	15,0	20,0	25,5	36,5	54,0	63,0
50-150								
200								
250								
300								
350								
400								
500								
600								

DN, мм	ИПГ-2-800-160									
	Максимальное давление испытаний, МПа									
	3,0	3,5	5,0	7,0	10,5	14,5	18,0	26,0	38,5	63,0
10-150										
200										
250										
300										
350										
400										
500										
600										
700										
800										

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Параметр	ИПГ-2-500-500	ИПГ-2-600-220	ИПГ-2-800-160
Максимальное усилие зажима, т	500	220	160
Диапазон испытываемой арматуры, DN, мм	50-500	50-600	10-800
Расстояние между испытательными столами, min-max, мм	70-1215	150-1500	150-1050
Расстояние между колоннами в свету, мм	780	1000	1150
Диаметр зажимаемого фланца, min-max, мм	90-750	160-910	160-1020
Максимальная толщина зажимаемого фланца, мм	145	95	82
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1637x1470x3275	1100x1600x4530	1350x1950x4400
Масса, кг	4400	3950	4500

**ВЕРТИКАЛЬНЫЕ СТЕНДЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ
ИПГ-2-600-160, ИПГ-2-200-150, ИПГ-2-600-100**

ИПГ-2-600-160								
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа							
	5,0	7,0	10,5	14,5	18,0	26,0	38,5	63,0
10-150								
200								
250								
300								
350								
400								
500								
600								

ИПГ-2-350-150					
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа				
	12,5	17,5	25,0	37,5	63,0
10-150					
200					
250					
300					
350					

ИПГ-2-200-150			
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа		
	37,0	65,0	110,0
10-100			
150			
200			

ИПГ-2-600-100									
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа								
	3,0	4,5	6,5	9,0	11,5	16,0	24,5	43,0	63,0
10-100									
150									
200									
250									
300									
350									
400									
500									
600									



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Параметр	ИПГ-2-600-160	ИПГ-2-350-150	ИПГ-2-200-150	ИПГ-2-600-100
Максимальное усилие зажима, т	160	150	150	100
Диапазон испытываемой арматуры, DN, мм	10-600	20-350	10-200	10-600
Расстояние между испытательными столами, min-max, мм	70-900	345-995	150-940	70-850
Расстояние между колоннами в свету, мм	860	620	512	860
Диаметр зажимаемого фланца, min-max, мм	90-840	90-600	200-500	90-840
Максимальная толщина зажимаемого фланца, мм	85	100	130	82
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1478x1316x2860	1106x988x2830	1106x988x2250	1478x1316x2798
Масса, кг	2250	1500	1500	1950

**ВЕРТИКАЛЬНЫЕ СТЕНДЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ
ИПГ-2-500-100, ИПГ-2-500-60, ИПГ-2-400-60**

ИПГ-2-500-100								
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа							
	4,5	6,5	9,0	11,5	16,0	24,5	43,0	63,0
10-100								
150								
200								
250								
300								
350								
400								
500								

ИПГ-2-400-100							
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа						
	6,5	9,0	11,5	16,0	25,0	42,0	63,0
10-100							
150							
200							
250							
300							
350							
400							

ИПГ-2-500-60									
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа								
	2,6	4,0	5,0	6,5	9,5	14,5	25,5	47,5	63,0
10-80									
100									
150									
200									
250									
300									
350									
400									
500									

ИПГ-2-400-60								
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа							
	4,0	5,0	6,5	9,5	14,5	25,5	47,5	63,0
10-80								
100								
150								
200								
250								
300								
350								
400								



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Параметр	ИПГ-2-500-100	ИПГ-2-400-100	ИПГ-2-500-60	ИПГ-2-400-60
Максимальное усилие зажима, т	100	100	60	60
Диапазон испытываемой арматуры, DN, мм	10-500	20-400	10-500	10-400
Расстояние между испытательными столами, min-max, мм	70-1200	100-970	70-1000	70-1000
Расстояние между колоннами в свету, мм	780	735	780	650
Диаметр зажимаемого фланца, min-max, мм	90-730	90-720	90-730	90-580
Максимальная толщина зажимаемого фланца, мм	82	100	82	82
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1100x1450x3700	1394x1236x3018	1100x1350x3150	950x1130x3100
Масса, кг	2670	2200	2050	1650

**ВЕРТИКАЛЬНЫЕ СТЕНДЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ
ИПГ-2-400-40, ИПГ-2-300-40, ИПГ-2-250-25**

DN, мм	ИПГ-2-400-40								
	Максимальное давление испытаний, МПа								
	2,6	3,5	4,5	6,5	9,6	17,0	30,0	45,0	63,0
10-65									
80									
100									
150									
200									
250									
300									
350									
400									

DN, мм	ИПГ-2-300-40						
	Максимальное давление испытаний, МПа						
	4,5	6,5	9,6	17,0	30,0	45,0	63,0
10-65							
80							
100							
150							
200							
250							
300							

DN, мм	ИПГ-2-250-25						
	Максимальное давление испытаний, МПа						
	4,0	6,0	10,5	19,0	28,0	47,5	63,0
10-50							
65							
80							
100							
150							
200							
250							



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Параметр	ИПГ-2-400-40	ИПГ-2-300-40	ИПГ-2-250-25
Максимальное усилие зажима, т	40	30	25
Диапазон испытываемой арматуры, DN, мм	10-400	10-300	10-250
Расстояние между испытательными столами, min-max, мм	60-960	45-900	45-520
Расстояние между колоннами в свету, мм	650	500	480
Диаметр зажимаемого фланца, min-max, мм	90-580	90-460	90-460
Максимальная толщина зажимаемого фланца, мм	85	75	60
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1200x1150x3000	1000x1070x2800	924x836x1982
Масса, кг	1350	950	900

СТЕНД ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ПРУЖИН ИП
Назначение:

испытание пружин сжатия.

Испытываемые изделия:

пружины с наружным диаметром от 25 до 300 мм.

Комплектация:

станина 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.

Достоинства:

выносной пульт управления;
возможность внесения в базу данных информации о параметрах испытываемых пружин от разных производителей предохранительных клапанов;
установленный тензодатчик не требует повторной калибровки;
возможность сохранения протоколов испытаний пружин на USB-носителе;
встроенные системы защиты оператора:
- кнопка аварийной остановки,
- невозможность начать испытания при открытой двери рабочей зоны стенда;
подсветка рабочей зоны стенда;
стенд прост, не требует высокой квалификации персонала;
возможность проведения программируемых циклических испытаний в автоматическом режиме;
широкий диапазон контролируемых нагрузок;
проведение испытаний тарельчатых пружин.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Параметр	ИП-1	ИП-1-2	ИП-1-3
Наружный диаметр пружин, мм	40...150	25...300	25...300
Высота пружин в свободном состоянии, мм	100...360	100...500	100...500
Диапазон контролируемых нагрузок, кг	10...5000	5...10000	20...50000
Максимальный ход траверсы, мм	400	550	500
Электропитание, В/Гц		400/50	
Потребляемая мощность, кВт	1,5	3	4
Габаритные размеры стенда (ДхШхВ), мм	540x1000x1910	1450x965x285	994x1136x2260
Габаритные размеры пульта управления (ДхШхВ), мм	-	-	650x750x1000
Масса стенда с пультом управления, кг	450	520	1560

СТЕНДЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ И НАСТРОЙКИ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ КЛАПАНОВ

Назначение:

определение давления настройки предохранительных клапанов (тарирование);
испытание узла затвора на герметичность;
испытание дыхательных клапанов.

Типы испытываемой арматуры:

предохранительные клапаны пружинного типа;
предохранительные клапаны с пилотным управлением;
дыхательные клапаны.

Типы присоединений испытываемой арматуры:

фланцевый;
резьбовой и т.д.

Достоинства:

универсальный уплотнительный адаптер/адаптеры для герметизации входных патрубков предохранительных клапанов значительно ускоряет процесс подготовки стенда к испытаниям (один адаптер подходит под несколько номинальных диаметров арматуры);

уплотнительный адаптер/адаптеры для герметизации выходных патрубков предохранительных клапанов разработаны таким образом, что для их установки на испытываемом изделии требуется минимальное время, что ускоряет процесс подготовки стенда к испытаниям;

уплотнительный адаптер/адаптеры для герметизации выходных патрубков предохранительных клапанов снабжен быстроразъемным соединением для подключения испытываемого изделия к устройствам регистрации протечек — это ускоряет процесс подготовки стенда к испытаниям предохранительных клапанов на герметичность седла;

все элементы, контактирующие с водой, выполнены из коррозионноустойчивых материалов или имеют защитное покрытие;

оборудование соответствует требованиям российских и зарубежных стандартов в области испытания предохранительных и дыхательных клапанов, таких как: ГОСТ 33257, API 526, API 527, API RP 576, ASME BPVC SEC. VIII и т.д.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО
РЕКОМЕНДУЕМОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ

Насосная станция стр. 48



КРС стр. 52



Компрессорная
станция стр. 54



СОВ стр. 57



Фильтр-глушитель стр.55



Бронеограждение стр. 56



Тележка грузовая
рельсовая стр. 59



ВЕРТИКАЛЬНЫЕ СТЕНДЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ ИПГ-1



DN, мм	ИПГ-1-400-55 Максимальное давление испытаний, МПа							
	3,5	5,0	6,3	8,5	13,5	23,0	43,0	63,0
10-80								
100								
150								
200								
250								
300								
350								
400								

DN, мм	ИПГ-1-400-40 Максимальное давление испытаний, МПа							
	2,6	3,5	4,5	6,5	9,6	17,0	30,0	45,0
10-65								
80								
100								
150								
200								
250								
300								
350								
400								

DN, мм	ИПГ-1-300-40 Максимальное давление испытаний, МПа							
	4,5	6,5	9,6	17,0	30,0	45,0	63,0	
10-65								
80								
100								
150								
200								
250								
300								

DN, мм	ИПГ-1-250-15 Максимальное давление испытаний, МПа							
	2,0	3,0	5,5	10,0	15,0	25,0	37,5	63,0
10-40								
50								
65								
80								
100								
150								
200								
250								

DN, мм	ИПГ-1-250-25 Максимальное давление испытаний, МПа							
	4,0	6,0	10,5	19,0	28,0	47,5	63,0	
10-50								
65								
80								
100								
150								
200								
250								

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ					
Параметр	ИПГ-1-400-55	ИПГ-1-400-40	ИПГ-1-300-40	ИПГ-1-250-25	ИПГ-1-250-15
Максимальное усилие зажима, т	55	40	40	25	15
Диапазон испытываемой арматуры, DN, мм	10-400	10-400	10-300	10-250	10-250
Диаметр зажимаемого фланца, min-max, мм	90-600	90-580	90-460	90-460	45-405
Максимальная толщина зажимаемого фланца, мм	82	85	75	60	45
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	970х841х880	1115х960х891	924х836х891	924х836х891	1400х740х1455
Масса, кг	625	725	650	585	600

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ СТЕНДЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ УСТЬЕВОГО И ПРОТИВОВЫБРОСОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Назначение:

гидравлические испытания на прочность и плотность материала корпусных деталей устьевого и противовыбросового оборудования;
испытания на герметичность узла затвора;
испытания на герметичность относительно внешней среды.

Типы испытываемой арматуры:

фонтанная и нагнетательная арматура;
устьевое и противовыбросовое оборудование.

Типы присоединений испытываемой арматуры:

фланцевый;
бесфланцевый (для модели ИПГ-2-500-500).

Достоинства:

значительное ускорение процесса испытания фонтанной арматуры, устьевого и противовыбросового оборудования;

увеличенный до 705 мм максимальный диаметр зажимаемого фланца позволяет проводить испытания устьевого и противовыбросового оборудования с номинальным диаметром Ду 425 без необходимости его болчения к испытательным заглушкам/переходным катушкам (для модели ИПГ-1-425-700);

с целью обеспечения максимального уровня безопасности возможна установка испытательного стенда в кессон или бронеограждение;

все элементы, контактирующие с водой, выполнены из коррозионно-стойких материалов либо имеют антикоррозионное покрытие;

оборудование полностью соответствует требованиям спецификации API 6A / ISO 10423;

возможность проведения испытаний превенторов с фланцевым и бесфланцевым типом присоединения (для модели ИПГ-2-500-500).

ДОПОЛНИТЕЛЬНО
РЕКОМЕНДУЕМОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ

Насосная станция стр. 48



КРС стр. 52



СОВ стр. 57



Бронеограждение стр. 56



Тележка грузовая
рельсовая стр. 59



ВЕРТИКАЛЬНЫЕ СТЕНДЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ УСТЬЕВОГО И ПРОТИВОВЫБРОСОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ ИПГ-2-500-500, ИПГ-1-425-700

ИПГ-2-500-500				
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа			
	42,0	70,0	105,0	157,5
50-100				
180				
230				
280				

ИПГ-1-425-700				
DN, мм	Максимальное давление испытаний, МПа			
	28,0	42,0	70,0	105,0
50-230				
280				
350				
425				



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Параметр	ИПГ-2-500-500	ИПГ-1-425-700
Максимальное усилие зажима, т	500	700
Диапазон испытываемой арматуры, DN, мм	50-280	50-425
Расстояние между испытательными столами, min-max, мм	70-1215	-
Расстояние между колоннами в свету, мм	780	-
Диаметр зажимаемого фланца, min-max, мм	90-750	705
Максимальная толщина зажимаемого фланца, мм	145	150
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1637х1470х3275	1700х1600х1520
Масса, кг	4400	6900

МОБИЛЬНЫЕ РЕМОНТНЫЕ МАСТЕРСКИЕ МРМ

Назначение:

проведение работ по ремонту и испытанию запорной, регулирующей арматуры, противовыбросового оборудования (шиберные задвижки), по калибровке/тарированию предохранительных клапанов и т.д. непосредственно на промышленных объектах, находящихся на значительном удалении от стационарных ремонтно-механических цехов.

Типы проводимых работ:

разборка / сборка трубопроводной арматуры;
дефектация / ревизия элементов трубопроводной арматуры;
очистка деталей трубопроводной арматуры от внешних загрязнений;
притирка / шлифовка уплотнительных поверхностей клиновых задвижек, в том числе без снятия с трубопровода;
гидравлические испытания на прочность и плотность материала корпусных деталей трубопроводной арматуры;
испытания на герметичность узла затвора;
испытания на герметичность относительно внешней среды;
испытания на работоспособность;
тарирование / настройка предохранительных клапанов и т.д.

Типы испытываемой арматуры:

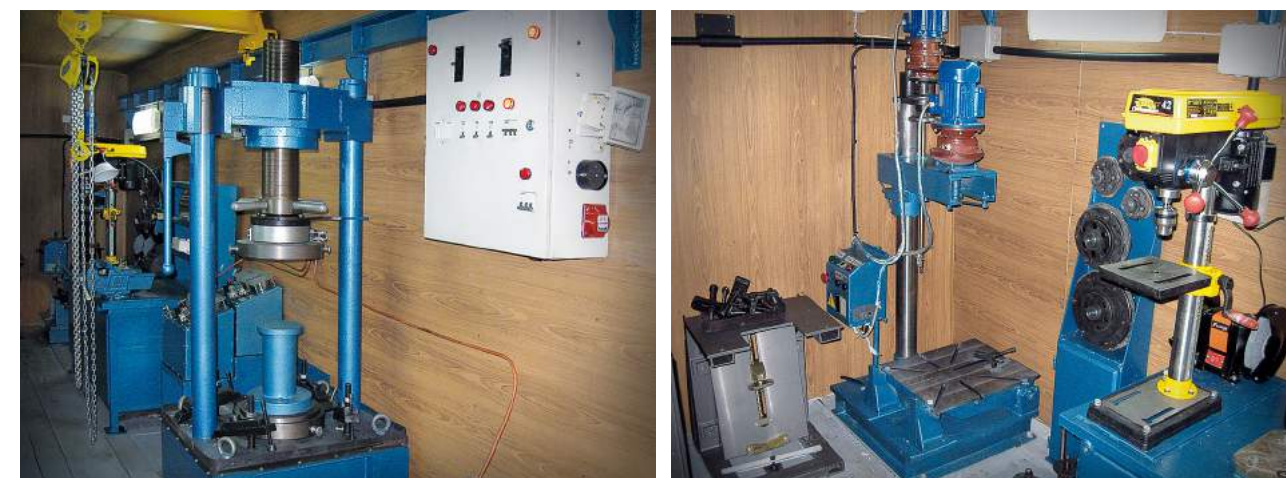
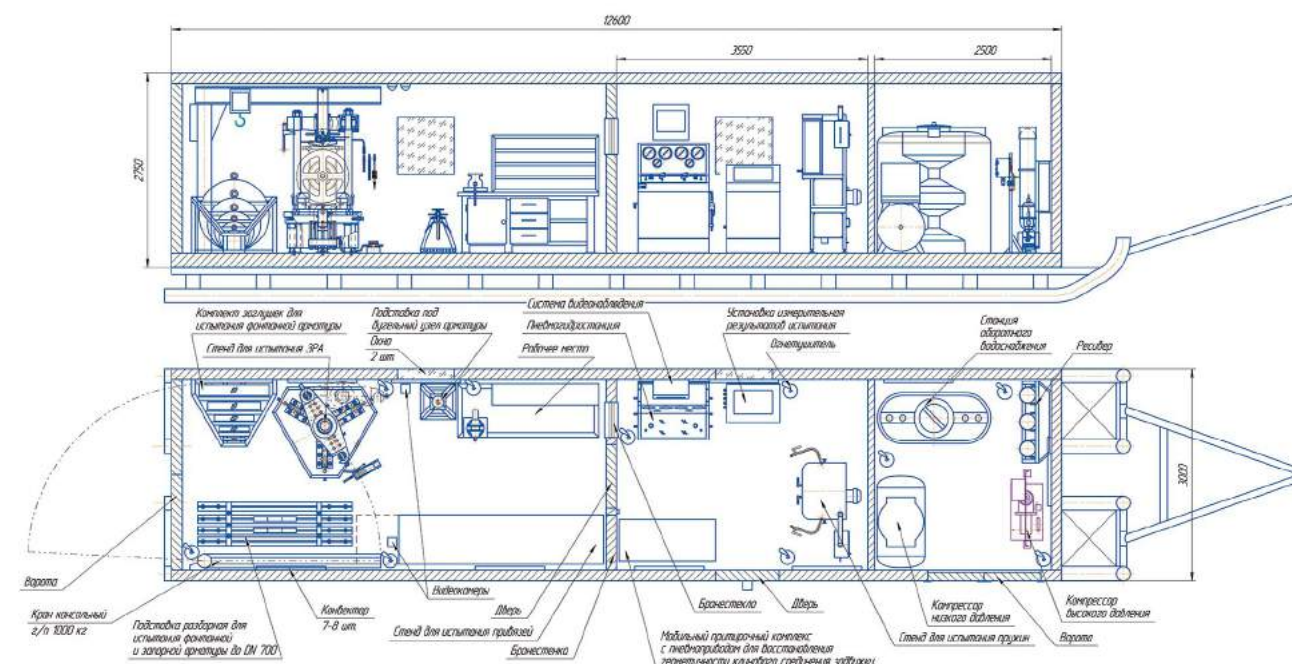
задвижки клиновые;
краны шаровые;
запорные вентили;
обратные клапаны;
затворы поворотные дисковые;
предохранительные клапаны;
шиберные задвижки (ЗМС);
противовыбросовое, устьевое оборудование и т.д.

Варианты исполнения:

на базе 20-, 40-футового контейнера (изготовление по индивидуальному проекту);
на автомобильном шасси;
на базе прицепной колесной платформы / исполнение на санях;
модульное здание.

Климатическое исполнение:

для умеренного климата;
для холодного климата (отопление, теплоизоляция);
всеклиматическое исполнение;
для морского умеренно холодного климата (сертификат типового одобрения контейнера DNV).



НАСОСНЫЕ СТАНЦИИ СЕРИИ НС

Назначение:

является пультом управления испытательным стендом типа ИПГ;

служит источником давления при проведении пневматических и гидравлических испытаний трубопроводной арматуры, сосудов, работающих под давлением.

Достоинства:

плавная регулировка давления испытаний:

- гидравлические испытания: 1,0 - 160,0 МПа;
- пневматические испытания: 0,05 – 69,0 МПа;

возможность комплектации насосной станции средствами измерений (манометры, датчики давления) требуемого класса точности (1,0; 0,6; 0,25);

станция может быть укомплектована выходами для подключения контрольных манометров;

автоматическое поддержание испытательного давления;

возможность осуществления визуального контроля протечек корпуса/узла затвора по падению давления на манометрах, а также при помощи пузырькового и капельного методов;

станция комплектуется фильтром для воды и блоком подготовки воздуха, что продлевает срок службы изделия;

возможна комплектация насосной станции насосом для ускоренного заполнения испытываемого изделия водой, что сокращает время, требуемое на подготовку к процессу проведения гидроиспытаний;

комплект ЗИП на 2 года эксплуатации.

Опциональные системы:

система пропорциональной регулировки усилия зажима снижает осевую нагрузку, оказываемую на корпус испытываемого изделия при его зажиме на стенде в процессе проведения испытаний (повышает достоверность проводимых испытаний). Отсутствие осевой нагрузки на корпусе испытываемой арматуры является ключевым требованием международных стандартов в области испытания;

система предотвращения разжима арматуры, находящейся под давлением испытательной среды, значительно повышает уровень безопасности проводимых испытаний;

световая индикация присутствия давления в испытываемом изделии значительно повышает уровень безопасности проводимых испытаний;

линии регулировки воздуха высокого давления, подаваемого от внешних источников;

система испытания предохранительных клапанов с увеличенным внутренним объемом испытательных линий (требования API 526, API 527, API RP 576, ASME SEC VIII и т.д.).

Варианты исполнения:

стационарные насосные станции НС-1, НС-2;

мобильные насосные станции НС-1М;

переносные насосные станции НСП, НР.



НС-1



НС-1



НС-2



НС-2ПГ



НР



НСП



НС-1М

УСТАНОВКА ОКРАСОЧНАЯ УО

Назначение:

окрашивание трубопроводной арматуры.

Достоинства:

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;

экологическая безопасность установки, которая обеспечивается с помощью фильтров системы вентиляции и очистки воздуха;

установка выполнена во взрывозащищенном исполнении.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Параметр	Значения
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	3000х2800х4640
Масса, кг	2310

УСТАНОВКА СУШИЛЬНАЯ УС

Назначение:

сушка трубопроводной арматуры горячим воздухом после покраски.

Достоинства:

установка программируется на требуемую температуру и время сушки арматуры;

система вентиляции и фильтрации обеспечивает экологическую безопасность установки.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Параметр	Значения
Условный проход, мм	до DN 300
Количество рециркулируемого воздуха, м³	6 000
Максимальная температура сушки, °C	130
Электропитание, В/Гц	400/50
Установленная мощность, кВт	45
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	2300х2900х4000
Масса, кг	2800

КОМПЬЮТЕРНАЯ РЕГИСТРИРУЮЩАЯ СИСТЕМА КРС

Назначение:

регистрация процесса гидравлических и пневматических испытаний запорной, регулирующей арматуры, предохранительных клапанов, противовыбросового и устьевого оборудования, а также криогенной арматуры;

регистрация результатов проводимых измерений в виде протоколов испытаний в электронном и бумажном форматах.

Типы регистрируемых испытаний:

гидравлические и пневматические испытания на прочность материалов корпусных деталей (испытания на прочность) запорной и регулирующей арматуры, предохранительных клапанов, противовыбросового и устьевого оборудования согласно стандартам Российской Федерации и зарубежным стандартам;

гидравлические и пневматические испытания на герметичность узла затвора запорной и запорно-регулирующей арматуры;

гидравлические и пневматические испытания на герметичность узла затвора предохранительной арматуры согласно стандартам Российской Федерации и зарубежным стандартам (API 527);

измерение давления начала открытия (срабатывания) и давления закрытия предохранительной арматуры необходимо для настройки предохранительных клапанов;

испытания на герметичность регулирующей арматуры согласно ГОСТ Р 54808 и ANSI FCI 70-2.

Достоинства:

компьютерная регистрирующая система КРС внесена в реестр средств измерений утвержденного типа Российской Федерации;

компьютерная регистрирующая система КРС легко интегрируется в локальную компьютерную сеть предприятия, что дает возможность сохранять протоколы испытаний на выбранных локальных дисках;

компьютерная регистрирующая система КРС совместима с моделями испытательных стендов других производителей как российского, так и импортного производства;

интерфейс установленного программного обеспечения интуитивно понятен и не требует много времени для освоения специалистами заказчика;

использование компьютерной регистрирующей системы полностью исключает влияние человеческого фактора на результаты проводимых измерений;

компьютерная регистрирующая система КРС имеет возможность регистрировать протечки запорной, запорно-регулирующей, предохранительной арматуры согласно требованиям действующих российских стандартов, а также зарубежных стандартов групп: API, ASME, ISO, EN, BS и т.д.

Функции:

регистрация фактических протечек по пузырькам/каплям и фактическому объему протечки при проведении гидравлических и пневматических испытаний всех типов арматуры;

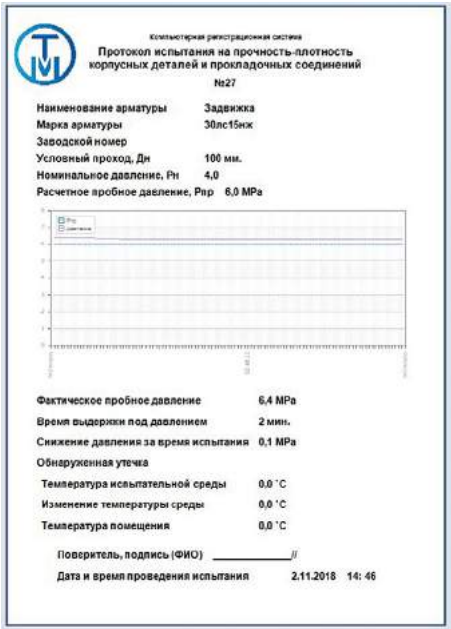
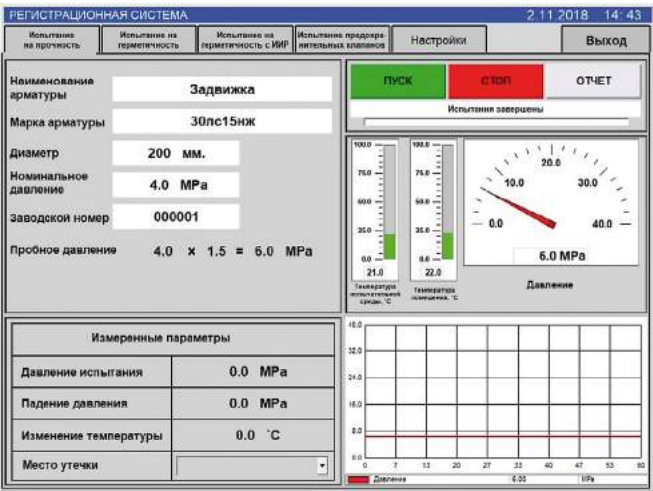
измерение давления испытательной среды с погрешностью не более 0,6%;

графическое отображение и регистрация процесса и результатов проводимых испытаний ТПА;

измерение протечек регулирующей и запорно-регулирующей арматуры согласно требованиям ГОСТ Р 54808 / ANSI FCI 70-2 (требует подключения опциональных датчиков расхода). Диапазон измерений по воздуху – до 5000 нл/мин, по воде – до 35 л/мин (большой объем по дополнительному запросу);

возможность печати протоколов испытаний на бумажном носителе, в том числе протокола испытаний, сохраненных на внутренней памяти системы;

возможность сохранения протоколов испытаний на внешних устройствах.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Параметр	Значения
Рабочие среды	вода по ГОСТ Р 15232-98, воздух кл. 0 по ГОСТ 17433
Диапазон измерения давления проводимых испытаний, МПа	0-160
Приведенная погрешность измерения давления, %	±0,6
Приведенная погрешность измерения протечек, %	±5
Диапазон измерения температуры окружающего воздуха и испытательной среды, °C	+5...+50
Абсолютная погрешность измерения температуры, °C	±1,5
Электропитание, В/Гц	230/50
Потребляемая мощность, кВт	1,2
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	650х608х1185
Масса, кг	90

КОМПРЕССОРНЫЕ СТАНЦИИ КС

Назначение:

создание высокого давления испытательной среды при проведении пневматических испытаний трубопроводной арматуры.

Комплектация:

компрессорный блок;
пневматический ресивер (50, 100, 150 литров по запросу);
органы управления и регулировки;
электронный регистратор.

Достоинства:

наличие пневматического ресивера значительно ускоряет процесс подготовки к проведению пневматических испытаний;

наличие пневматического ресивера значительно увеличивает срок службы компрессорного блока, который включается только при падении давления в ресивере до определенного уровня;

большой объем пневматического ресивера позволяет проводить испытания трубопроводной арматуры в безостановочном режиме в течение долгого времени (например, при испытании предохранительных клапанов);

встроенный электронный регистратор позволяет определять давление срабатывания предохранительных клапанов с прецизионной точностью, сохранять данные о проводимых испытаниях арматуры на внутренней памяти, сохранять данные на внешние устройства (USB), графически отображать процесс испытаний (построение графиков, отчетов испытаний);

по требованию клиента компрессорная станция может быть оснащена автоматической системой управления, которая поддерживает давление в пневматическом ресивере в заранее заданных пределах.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Параметр	КС-1	КС-2	КС-3	КС-4
Максимальное давление, МПа	6,4	20,0	35,0	40,0
Производительность компрессора, приведенная к нормальным условиям, нл/мин	250	250	250	300
Объем ресивера, л	50-150	50-150	50-100	80
Электропитание, В/Гц	400/50	400/50	400/50	400/50
Потребляемая мощность, кВт	5,5	5,5	5,5	7,5
Охлаждение	Воздушное	Воздушное	Воздушное	Воздушное
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	900х1650х1800	900х1650х1800	900х1650х1800	900х1650х1800
Масса, кг	600	620	620	650

ФИЛЬТР-ГЛУШИТЕЛЬ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ КЛАПАНОВ

Назначение:

снижение уровня шума при проведении пневматических испытаний предохранительных клапанов Ду 50-300 мм;

фильтрация выхлопа при проведении пневматических испытаний предохранительных клапанов Ду 50-300 мм.

Достоинства:

уплотнительный адаптер/адаптеры, входящий в комплект поставки, позволяет сократить время, требуемое для присоединения фильтра-глушителя к выходному патрубку предохранительного клапана;

фильтр-глушитель смонтирован на мобильной платформе, что облегчает его внутрицеховые перемещения;

предусмотрена возможность регулировки высоты фильтра-глушителя в диапазоне 600 мм, что обеспечивает возможность проведения испытаний предохранительных клапанов с различными строительными размерами (Ду 50 – 300 мм).



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Параметр	Значения
Диапазон регулировки высоты фильтра-глушителя, мм	600
Снижение уровня шума, Дб, не менее	20
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	858х546х1120*
Масса, кг	208

* 1720 мм в верхнем положении подъемника

БРОНЕОГРАЖДЕНИЕ

Назначение:

обеспечение безопасности при проведении гидравлических и пневматических испытаний трубопроводной арматуры.

Достоинства:

модульная конструкция позволяет спроектировать и изготовить бронеограждение под индивидуальные требования заказчика — любой конфигурации, с любым количеством внутренних отсеков, со стандартным или расширенным набором систем безопасности;

бронеограждение комплектуется смотровым окном/окнами с бронестеклами, что позволяет визуально контролировать процесс проводимых испытаний;

бронеограждение может быть оснащено блокировкой двери, что при наличии испытательного давления в испытываемом изделии делает невозможным ее открытие;

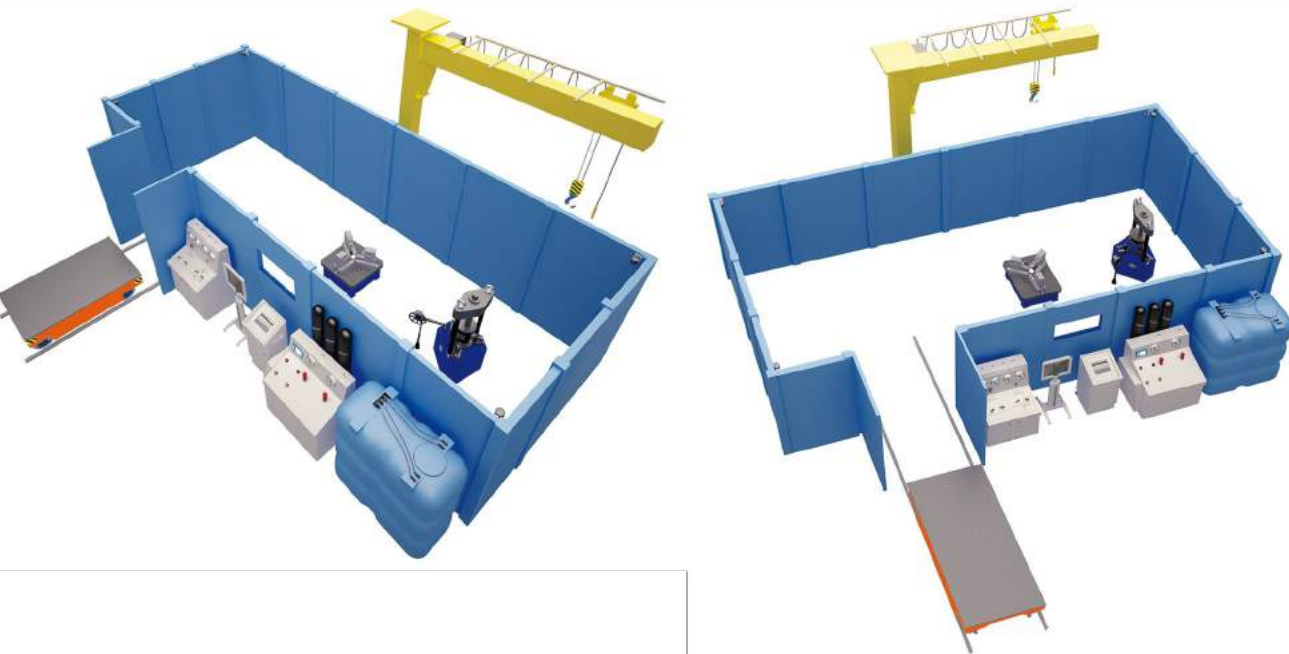
бронеограждение может быть оснащено световым табло, сигнализирующим о проводимых испытаниях;

по требованию заказчика бронеограждение может быть оснащено сдвижной крышей, данная опция дополнительно увеличивает уровень безопасности проводимых испытаний;

по требованию заказчика стандартная высота бронеограждения (2500 мм) может быть увеличена.

ДОПОЛНИТЕЛЬНО
РЕКОМЕНДУЕМОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ

Система
видеонаблюдения



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Параметр	Значение
Стандартная высота панелей бронеограждения, мм	2500
Ширина панелей бронеограждения, мм	1000
Размеры смотрового окна с бронестеклом, мм	500x500
Ширина проема ворот в свету, мм	1700*

* Значение может быть изменено по требованию заказчика

СИСТЕМА ОБОРОТНОГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ СОВ

Назначение:

обеспечение испытательных стендов и насосных станций (входящих в состав испытательных стендов) технологической водой/водой с ингибитором коррозии, а также других потребителей технологической водой;

фильтрация испытательной среды (вода).

Достоинства:

возможность использования воды с добавлением ингибитора коррозии;

конструкция насосной станции позволяет работать с емкостями до 10 м³;

станция автоматически отключает насос на заполнение при достижении минимального уровня воды в емкости, предохраняя насос от «сухой» работы;

станция обеспечивает более рациональное использование технологической воды (замкнутый цикл водоснабжения), что значительно снижает затраты на проведение гидравлических испытаний.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Параметр	СОВ-1	СОВ-3	СОВ-5
Объем емкости для хранения испытательной среды, м³	1,5	3,0	5,0
Максимальная производительность насоса, л/мин	70	140	140
Электропитание, В/Гц	400/50		
Потребляемая мощность, кВт, не более	1,5		2,5
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1630x1760x1295	1630x1760x1890	1630x1850x2150
Масса, кг	115	155	200

КРАН КОНСОЛЬНЫЙ ПОВОРОТНЫЙ КП

Назначение:

подъемно-транспортные операции в крытых производственных и складских помещениях.

Комплектация:

колонна;
монорельс;
таль пневматическая (электрическая);
пульт управления.

Опциональное оборудование:

система управления на базе частотных преобразователей (обеспечивает плавный старт при начале поворота консоли);
оптическая система предотвращения столкновений при повороте консоли;
световая и звуковая сигнализация (сигнализация активируется при включении консольного крана, предупреждая персонал о необходимости покинуть рабочую зону крана).



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Параметр	КП-1	КП-2	КП-3	КП-4
Грузоподъемность, т	0,5	1	3,2	5
Максимальный вылет стрелы, мм	до 4000	до 4000	до 6300	до 12 000
Высота подъема, мм	4 000	4 000	5 000	5 000

ТЕЛЕЖКА ГРУЗОВАЯ РЕЛЬСОВАЯ ТГ

Назначение:

внутрицеховое перемещение грузов различной массы.

Комплектация:

грузовая платформа;
источник питания 24В, 48В;
комплект грибковых контактов для рельсового пути*;
пульт управления.

Достоинства:

тележка проста по конструкции и обслуживанию;
низкие эксплуатационные расходы;
выносной пульт управления упрощает процесс управления тележкой;
возможна установка любых опций для повышения эффективности работы оборудования:
- частотный преобразователь;
- подъемный стол и другие;
комплектуется средствами для повышения безопасности эксплуатации:
- тормозная система;
- звуковая сигнализация;
- проблесковый маячок.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				
Параметр	ТГ-1	ТГ-2	ТГ-3	ТГ-4
Грузоподъемность, т	5	10	20	50
Средняя скорость передвижения, м/мин	24...26	30	30	42
Потребляемая мощность, кВт, не более	2,5	2,5	2,5	6
Электропитание, В/Гц	30/50, 400/22	30/50, 400/22	30/50, 400/22	30/50, 400/22
Ширина колеи, мм	1520	1520	1520	1520
Размер платформы, мм	3000x2000	6000x2030	6000x2030	5000x2500
Высота платформы над уровнем головок рельсов, мм	600	600	680	1000
Масса, кг	1515	1750	3100	9900

*Длина пути оговаривается с клиентом при заказе.

СТОЛ С РЕГУЛИРУЕМЫМ НАКЛОНОМ СР

Назначение:

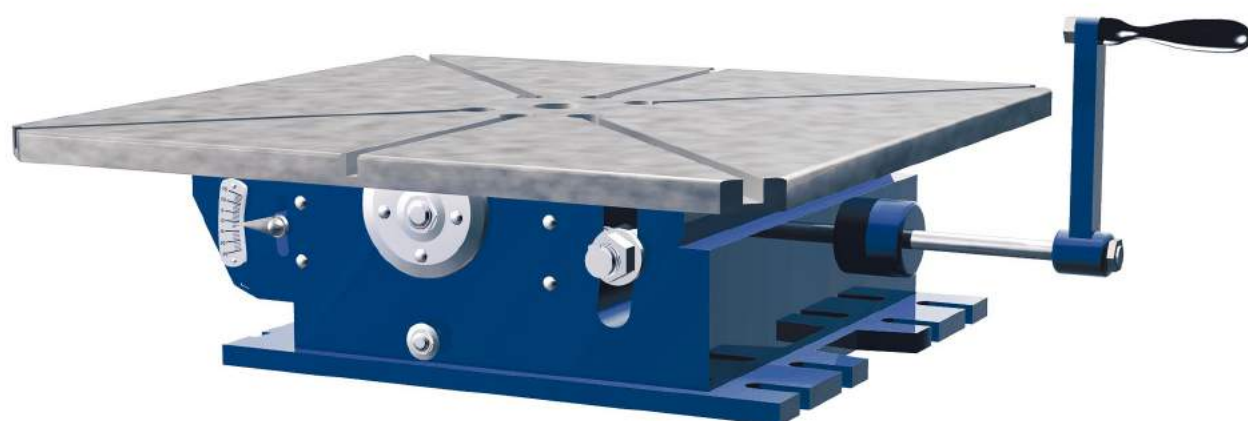
оснащение станков сверлильной группы при операциях шлифования и притирки уплотнительных поверхностей корпусов и клиньев задвижек.

Комплектация:

основание;
плита поворотная;
рукоятка;
болты стопорные;
вал червячной передачи;
электронный станочный уровень или нониус.

Достоинства:

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Параметр	Значения
Диапазон использования DN, мм	50...400
Диапазон углов наклона	±15°
Точность установки, мин.	±30°
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	720x600x185
Масса, кг	106

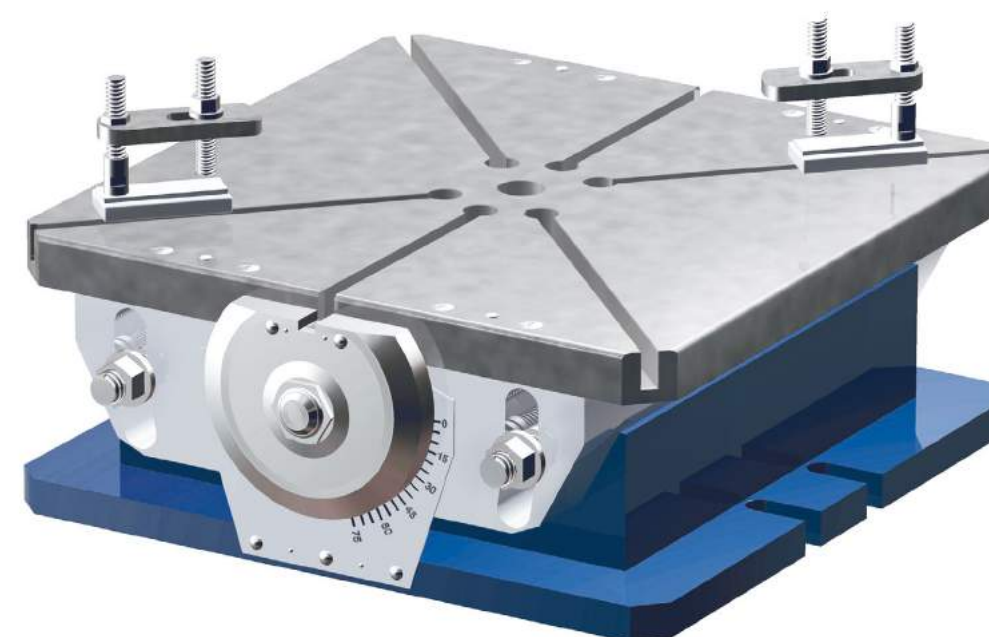
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПРЕЦИЗИОННЫЙ ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ СРН

Назначение:

шлифование и притирка уплотнительных поверхностей корпусов и клиньев задвижек на токарно-карусельных станках моделей 1512, 1516 и расточных станках;
высокоточное выставление угла при механической обработке;

Комплектация:

плита нижняя;
плита верхняя;
стойка;
шкала установочная.



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

Услуги, оказываемые проектным институтам и ЕРС-компаниям:

анализ потребностей конечного потребителя в области оборудования для испытания и ремонта трубопроводной арматуры и оборудования для переосвидетельствования газовых баллонов с выработкой предложений по оптимизации состава оборудования, предложений по обеспечению максимального уровня безопасности в процессе использования комплекса поставляемого оборудования;

консультирование при осуществлении подбора оборудования для участков по ремонту трубопроводной арматуры и оборудования для переосвидетельствования газовых баллонов;

подготовка планировок размещения оборудования на производственных мощностях заказчика с учетом реальных данных о размерах участков, данных о фактическом размещении источников электропитания, водоснабжения, источников сжатого воздуха;

разработка детального строительного задания;

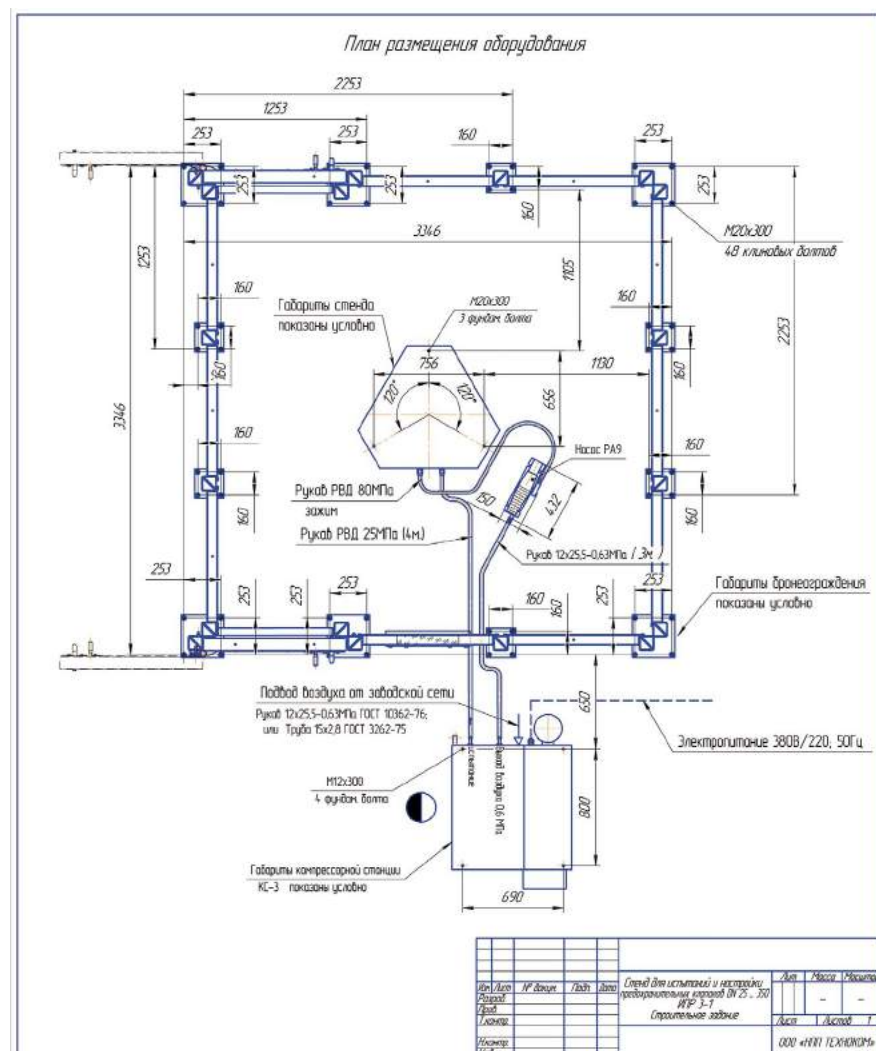
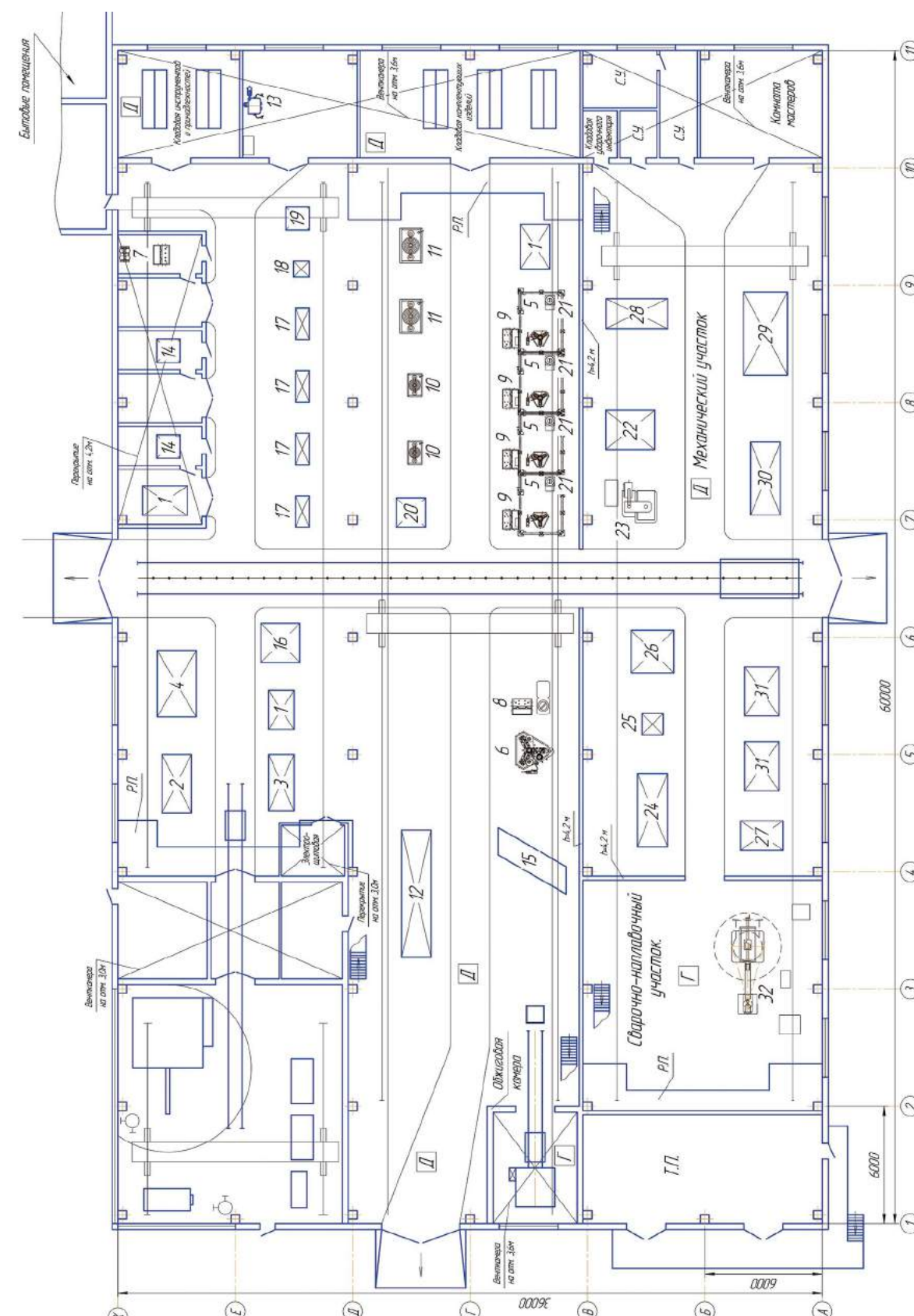
разработка и поставка оборудования для комплектации ремонтных участков под ключ.

Типы реализуемых проектов:

проекты участков/цехов для ремонта и производства трубопроводной арматуры;

проекты участков/комплексов для проведения гидравлических и пневматических испытаний устьевого и противовыбросового оборудования (согласно требованиям API 6A/ISO 10423), комплексов для свинчивания/развинчивания и испытания пакеров;

проекты участков/комплексов для освидетельствования газовых баллонов.

**ПЛАН УЧАСТКА ПО РЕМОНТУ И ИСПЫТАНИЮ АРМАТУРЫ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ**

ОБОРУДОВАНИЕ ПО СПЕЦЗАКАЗУ

Конструкторское бюро ООО НПП «Техноком» имеет огромный опыт проектирования нестандартного и уникального оборудования и технологической оснастки для ремонта и испытания трубопроводной арматуры, противовыбросового и устьевого оборудования и готово предложить комплексные решения в следующих направлениях:

Оборудование для проведения подводных испытаний трубопроводной арматуры и противовыбросового оборудования согласно требованиям стандартов: API Spec 6A / ISO 10423, BS EN 12266 и т.д.

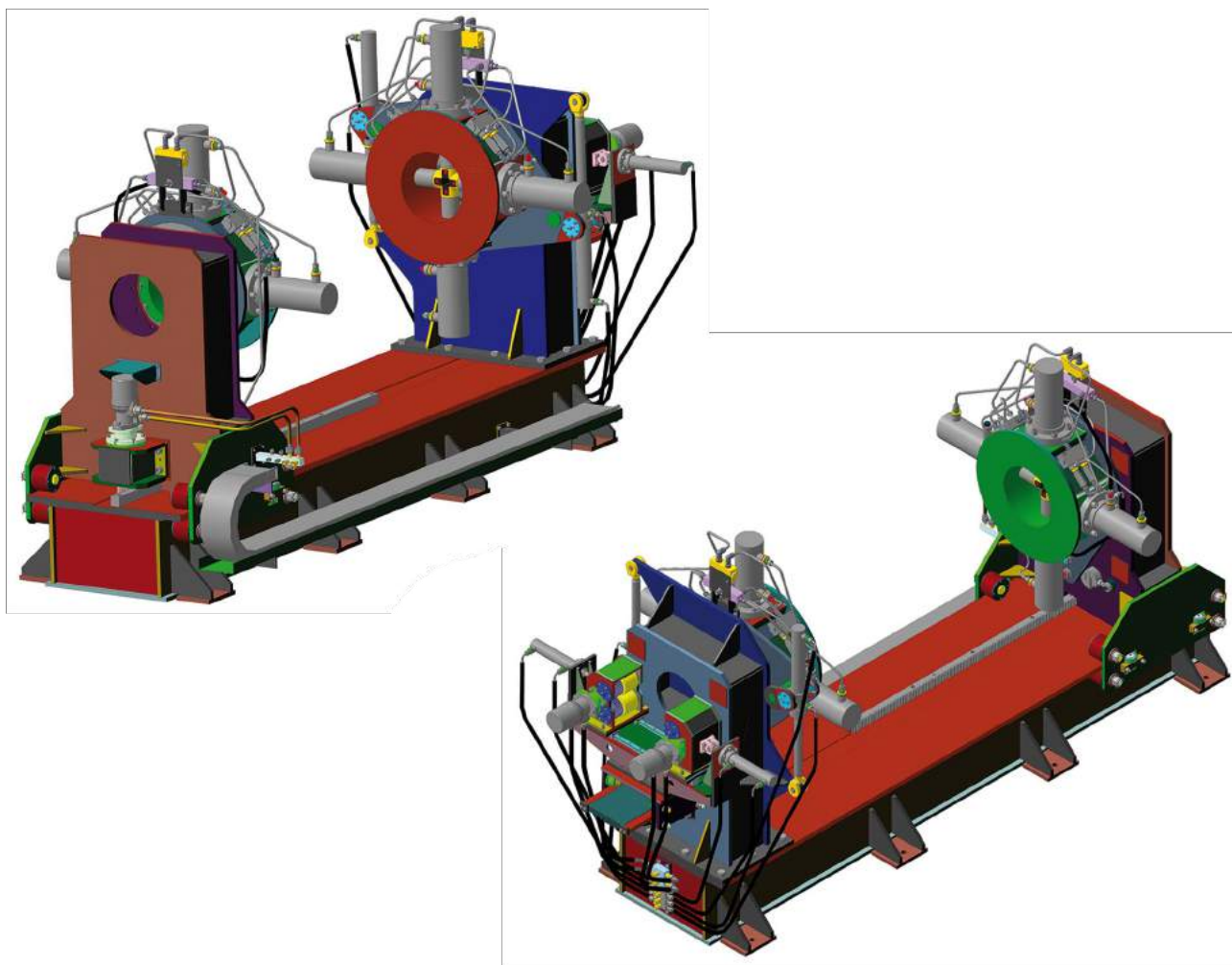
Оборудование для испытания криогенной трубопроводной арматуры согласно требованиям стандартов: BS 6364, MSS SP-134, ISO 28921-1 и т.д.

Оборудование для испытания регулирующей арматуры на протечки согласно требованиям стандартов ГОСТ Р 54808 и ANSI/FCI 70-2 с электронной регистрацией результатов измерений, протоколированием результатов проведенных испытаний.

Комплекс для развинчивания / вывинчивания и испытания пакеров.

Мобильные ремонтные мастерские на базе 20- и 40- футовых контейнеров, в том числе и в морском исполнении.

Многопостовые стенды для испытания трубопроводной арматуры.



Ключ гидравлический стендовый для пакеров

Генеральный директор Савкин
Игорь Александрович
+7 (8412) 92-93-02

Исполнительный директор Басипов
Дмитрий Александрович
+7 (8412) 92-93-02

Директор по развитию Субботин
Евгений Александрович
+7 (8412) 92-93-02

Конструкторский отдел +7 (8412) 92-92-73

Сервисная служба +7 (8412) 92-93-73

Отдел продаж +7 (8412) 92-93-02

АДРЕС Россия, 440028,
г. Пенза, ул. Кулибина, 14.
e-mail: info@armoremont.ru
www.armoremont.ru



440028, РОССИЯ, Г. ПЕНЗА, УЛ. КУЛИБИНА, 14,
ТЕЛ./ФАКС: (8412) 92-93-02, 92-99-38,
E-MAIL: info@armoremont.ru,
[WWW.ARMOREMONT.RU](http://www.armoremont.ru)