



АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД

Нам доверили свои заказы
более 170 компаний
нефтегазовой отрасли



Современный
станочный парк –
более **150** единиц
оборудования



Общая площадь –
более

51 000 м²



Численность
сотрудников –

350
человек



Площадь цехов –
более

8000 м²

Общая площадь
литейного производства –

13 000 м²



Широкий
ассортимент
продукции





РЕНАТ ИБРАГИМОВ

Генеральный директор
ООО «Арматурный Завод»

Предприятие основано в 2010 году и на протяжении более 14 лет демонстрирует устойчивое развитие; является членом Торгово-промышленной палаты Республики Башкортостан.

Компания представлена управляющим офисом в городе Уфе, литейным производством «Гефест» в городе Набережные Челны и основным производством в городе Благовещенске. Общая площадь завода – более 51 000 кв. м.

Выпуск продукции осуществляется по полному производственному циклу – от проектирования до сборки и испытаний готовых изделий. Производственный процесс обеспечивает современное оснащение и около 350 сотрудников: рабочих, конструкторов, менеджеров,

инженеров – их высокой квалификацией и компетентностью в арматуростроительной отрасли обусловлены успехи компании.

Конструкторский отдел обладает мощным научно-исследовательским потенциалом, неразрывно связанным с производством. Инженеры-конструкторы и технологи, обладающие богатым опытом, осуществляют проектирование текущих заказов, проводят научно-исследовательские и опытно-конструкторские работы.

Продукция сертифицирована, соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 и ТР ТС 010/2011. Сертификат о добровольной сертификации в области промышленной и экологической безопасности «Сертпромбезопасность» распространяется на всю производимую трубопроводную арматуру. Продукция входит в Реестр поставщиков оборудования ПАО «Газпром» и разрешена к применению на объектах ПАО «Газпром». Также ООО «Арматурный Завод» успешно прошло технический аудит на соответствие отраслевым стандартам, разработанным «Институтом нефтегазовых технологических инициатив» (ИНТИ). На заводе действует система менеджмента качества в соответствии с ГОСТ ISO 9001-2011 (ISO 9001-2008).

Мы готовы выполнять обязательства, принимать решения и отвечать за их результат! Будем рады видеть вас в числе наших партнеров и заказчиков!

ТОВАРНЫЕ ЗНАКИ ООО «АЗ»:



Также на предприятии используются эмблемы с элементами и аббревиатурами товарных знаков.



«ЭФФЕКТИВНАЯ КОМАНДА»

Вместе мы можем добиваться самых амбициозных целей. Постоянно совершенствуем рабочие места, процессы. Каждый день мы стараемся работать лучше, чем вчера. Успехи сотрудников – успехи компании.



«БЕЗОПАСНОСТЬ»

Безопасность – наш приоритет в обеспечении условий труда, сохранения здоровья работников и защиты окружающей среды. Мы выполняем правила безопасности, пресекая нарушения.



«ОТВЕТСТВЕННОСТЬ»

Каждый из нас несет личную ответственность за результат своей работы и качество своего труда перед коллегами и заказчиками.



«УВАЖЕНИЕ»

Мы с уважением относимся к нашим заказчикам, партнерам, поставщикам и конкурентам. Мы уважаем историю и традиции отрасли. Достижения прошлого вдохновляют нас на новые победы.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ (ТУ)

НА ИЗДЕЛИЯ ПРОИЗВОДСТВА ООО «АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД»

КЛАПАНЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ (ПРУЖИННЫЕ И ИМПУЛЬСНЫЕ)

Изготовление и поставка по:
ТУ 3742-005-64164940-2013 – для
общепромышленного и специального
назначения
ТУ 3742-003-64164940-2011*
ТУ 3742-018-64164940-2013**

БЛОКИ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ (ПРУЖИННЫХ И ИМПУЛЬСНЫХ) КЛАПАНОВ С УСТРОЙСТВАМИ ПЕРЕКЛЮЧАЮЩИМИ

Изготовление и поставка по:
ТУ 3742-007-64164940-2013 – для
общепромышленного и специального
назначения
ТУ 3742-001-64164940-2011*
ТУ 3742-013-64164940-2013**

УСТРОЙСТВА ПЕРЕКЛЮЧАЮЩИЕ

Изготовление и поставка по:
ТУ 3742-006-64164940-2013 – для
общепромышленного и специального
назначения
ТУ 3742-004-64164940-2011*
ТУ 3742-019-64164940-2013**

КЛАПАНЫ (ЗАТВОРЫ) ОБРАТНЫЕ

Изготовление и поставка по:
ТУ 3742-009-64164940-2013 – для
общепромышленного и специального
назначения
ТУ 3742-012-64164940-2014*
ТУ 3742-022-64164940-2017**

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ

Изготовление и поставка по:
ТУ 3741-002-64164940-2011 – для
общепромышленного и специального
назначения
ТУ 3741-010-64164940-2014*
ТУ 3741-020-64164940-2016**

КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ (ВЕНТИЛИ)

Изготовление и поставка по:
ТУ 3742-008-64164940-2011 – для
общепромышленного и специального
назначения
ТУ 3742-011-64164940-2011*
ТУ 3742-023-64164940-2017**

КРАНЫ ШАРОВЫЕ

ТУ 3742-016-64164940-2011 – для
общепромышленного и специального
назначения
ТУ 3742-017-64164940-2014*
ТУ 3742-024-64164940-2017**

КЛАПАНЫ РЕГУЛИРУЮЩИЕ, ЗАПОРНО-РЕГУЛИРУЮЩИЕ, ЗАПОРНЫЕ (ОТСЕЧНЫЕ)

ТУ 3742-028-64164940-2018 –
для общепромышленного
и специального
назначения
ТУ 3742-036-64164940-2020*
ТУ 3742-027-64164940-2017**

МЕХАНИЗМЫ ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ

ТУ 3791-035-64164940-2020 – для
общепромышленного и специального
назначения

БЛОЧНО-МОДУЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. БЛОКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ

ТУ 3647-034-64164940-2020

ФИЛЬТРАЦИОННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. ФИЛЬТРЫ СЕТЧАТЫЕ

ТУ 28.99.39-065-64164940-2022

Основное производство расположено в 37 км от города Уфы в городе Благовещенске. Площадь производственной площадки – более 51 000 кв. м. Здесь размещено производство, структурно состоящее из механосборочного цеха № 1, механообрабатывающего цеха № 2, механосборочного цеха № 3, механосборочного цеха № 4.

Цехи производства включают в себя различные участки: за-

готовительный, механической обработки, по производству пружин, термические, сборочные, сварочные, малярные и участок комплектации.

Производственный процесс обеспечивает современный станочный парк – более 150 единиц оборудования: станки с ЧПУ, токарно-винторезные, фрезерные, радиально- и вертикально-сверлильные станки, точильно-шлифовальные, плоско-доводочные, ленточнопильные, установка плазменного раскроя металла, многоцелевые металлорежущие станки **DOOSAN**.

В малярном отделении производства лакокрасочное покрытие наносится в соответствии с техническими требованиями заказчика.

На заключительном этапе производства осуществляется комплектация ответными фланцами; установка и настройка электроприводов приводной арматуры; консервация и упаковка.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ МОЩНОСТИ ЗАВОДА

Паспорт на продукцию, производимую ООО «Арматурный Завод», имеет защитную голограмму, по номеру которой всегда можно установить подлинность полученной арматуры.

ЛИТЕЙНОЕ

ПРОИЗВОДСТВО

Литейное производство **ООО «Гефест»**, расположенное в городе Набережные Челны, изготавливает отливки для запорной и предохранительной арматуры с 2009 года. Обеспечивает механосборочные цеха **ООО «Арматурный Завод»** собственными литыми корпусными деталями и заготовками. Общая площадь литейного производства – 13 000 кв. м. Выплавляемые марки стали 20Л, 20ГЛ, 12Х18Н9ТЛ, 12Х18Н12М3ТЛ, 20Х5МЛ, 20ГМЛ, 20ГСЛ, 30ХМЛ жаропрочные и низколегированные молибденсодержащие. Возможно изготовление деталей из разнообразных коррозионностойких сталей.

Производство использует способ получения литья на основе вакуум-пленочной формовки (V-процесс) и ХТС-процесса (альфасет-процесс). Плавка ведется в индукционных печах:
– установка индукционная плавильная УИП-500-1-1х0,4х2-Г (с 2 печами емкостью по 0,4 т);
– индукционная печь ИПП-1.0 «Индуктотерм» (емкость – 1 тонна);
– индукционная печь GW 3 - KGPS-2500 (емкость – 3 тонны).

Формовочный участок: смесь ХТС производится на автоматизированном комплексе смесеприготовительного оборудования, шнековый смеситель – с автоматической дозировкой компонентов.

На участке ХТС установлен

однорукавный смеситель S2520 (производительностью до 20 тонн в час). Для приготовления формовочной смеси применяются кварцевый песок и связующее – фенольная смола марки «Альфабонд» и катализатора для отверждения – «Т03». Габариты опок:
– опока габаритом 2000х2000х750/600мм;
– опока габаритом 1500х1500х500/600мм;
– опока габаритом 1400х1400х400/500/600мм;
– опока габаритом 1300х1000х450/400/300/250/200.

Для регенерации (повторного использования) формовочного песка установлена установка механической регенерации формовочного песка – УР 12.1, комплектной поставки **ООО «Литмашприбор»**, г.Усмань.

Для термической обработки, отжига и нормализации отливок используются термические печи с выдвижным подом ПВП-3000 и ПВП-5000 производства «Накал». Очистку стальные отливки проходят в дробеметных камерах.

При производстве отливок используются высококачественные материалы импортного и отечественного производства.

Контроль качества производится лабораторией физико-химических свойств отливок, что позволяет проводить анализ химического состава металлов, локальный спектральный анализ, а также экспресс-контроль химического состава стали по ходу плавки.

На предприятии имеется свой собственный модель-

ный участок, оснащенный новым современным комплексом оборудования из 3 единиц. Модельный участок предназначен для изготовления и ремонта литейной модельной оснастки (модельные комплекты, стержневые ящики, подмодельные плиты).

Технологическими решениями предусматривается:
– изготовление моделей на высокоскоростных обрабатывающих центрах с ЧПУ;

– порталный обрабатывающий центр с ЧПУ SDV-2215H «SIGMA»;
– вертикально-фрезерный станок «Hardinge» VMF 600II;
– порталный обрабатывающий центр «Lesgro» GMC 4025;
– сборка готовых моделей;
– ремонт литейной оснастки.

В качестве исходного материала для изготовления моделей используется пластик (пластик импортного производства), фанера.

СОВРЕМЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПОЗВОЛЯЕТ ИЗГОТАВЛИВАТЬ СТАЛЬНЫЕ ОТЛИВКИ С ВЫСОКОЙ РАЗМЕРНОЙ ТОЧНОСТЬЮ И ПРЕВОСХОДНЫМ КАЧЕСТВОМ.

КЛАПАНЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ ПРУЖИННЫЕ

01



Клапан предохранительный пружинный (КПП) – вид трубопроводной арматуры, предназначенный для автоматической защиты оборудования и трубопроводов от превышения давления свыше заранее установленной величины посредством сброса избытка рабочей среды и обеспечивающий прекращение сброса при давлении закрытия и восстановление рабочего давления.

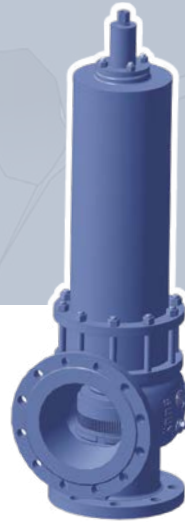
Установочное положение – вертикальное, колпаком вверх. Герметичность затвора – класс «А» ГОСТ 9544. По требованию заказчика возможно изготовление с другими классами герметичности.

Вне зависимости от номинального давления предохранительные клапаны используются на оборудовании с жидкими и газообразными рабочими средами, не вызывающими коррозию корпусных деталей более 0,1 мм в год.

Представлены линейкой номинальных диаметров от DN 15 до DN 500, номинального давления до PN 400 кг/см².

КЛАПАНЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ ПРУЖИННЫЕ СЕРИИ 6

02



Предохранительные клапаны типа КПП6 используются для защиты оборудования от аварийного повышения давления. Имеют унифицированную конструкцию корпуса. Строительные длины по ГОСТ 16587, климатическое исполнение У1, ХЛ1, УХЛ1 по ГОСТ 15150. В отличие от клапанов КПП4 (СППК4) и КПП5 (СППК5) имеют увеличенную эффективную площадь проточной части седла, что повышает их пропускную способность по сравнению с клапанами предыдущего поколения.

Эффективная площадь клапанов для газа $\alpha_1 F_c$ – это произведение коэффициента расхода для газа α_1 на площадь седла F_c .

Эффективная площадь клапанов для жидкости $\alpha_2 F_c$ – произведение коэффициента расхода для жидкости α_2 на площадь седла F_c .

Предохранительные клапаны серии КПП6 в зависимости от условий эксплуатации могут дополнительно комплектоваться сильфонами, открытыми крышками, терморазде-

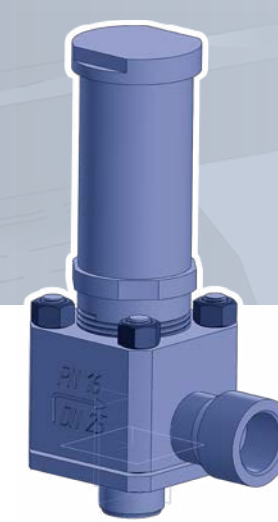
лительными перегородками (дистанцерами) и другими опциями.

Отличительными особенностями клапанов предохранительных типа КПП6 являются:

- высокая пропускная способность;
- увеличенное количество подбора седел под рабочие характеристики установок;
- вставная конструкция седел (с креплением на резьбе, запрессовкой или др. методами);
- возможность применения более дешевых материалов корпуса на агрессивные среды.

КЛАПАНЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ КОМПАКТНОГО ИСПОЛНЕНИЯ

03



Предохранительные клапаны компактного исполнения служат для защиты оборудования при недопустимом повышении давления. Сравнительно небольшие строительные длины и габаритные размеры делают данные клапаны удобными в применении в системах с ограниченным пространством (компрессорные установки, насосы и т. д.). Возможность изготовления клапанов из различных материалов позволяет их использовать для работы с различными рабочими средами, включая воду, воздух, водяной пар, углекислый газ, природный газ (в том числе содержащий H₂S), углеводороды, нефтепродукты, многокомпонентные рабочие среды. Предохранительные клапаны могут изготавливаться как со штуцерным, так и с фланцевым присоединением к трубопроводу. В случае штуцерного присоединения клапан по умолчанию изготавливается с наружной резьбой G1 ГОСТ 6357 на входном патрубке и с внутренней резьбой G1 ГОСТ 6357 на выходном патрубке. Фланцевые клапаны изготавливаются в соответствии

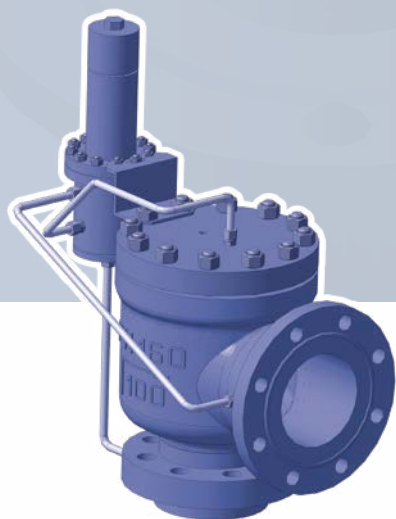
с ГОСТ 33259, исполнения фланцев по умолчанию: В – для PN 16, F – для PN 40, J – для PN 63. По согласованию между заказчиком и изготовителем возможно изготовление клапанов с другими вариантами присоединения к трубопроводу.

По требованию заказчика клапаны могут изготавливаться без узла ручного подрыва.

Диапазон настройки предохранительных клапанов – от 0,5 кгс/см² до PN. Пружины подбираются заводом изготовителем в зависимости от требуемого давления настройки, с обеспечением диапазона настройки плюс-минус 10 % от требуемого давления настройки.

Температура рабочей среды – до 180 °С. По требованию заказчика возможно изготовление клапанов на более высокую рабочую температуру, значение которой согласовывается на этапе рассмотрения заявки.

04



Клапаны предохранительные импульсные (ПИК) являются собственной разработкой ООО «Арматурный Завод» и предназначены для использования с целью защиты оборудования от аварийного повышения давления в нефте- и газоперерабатывающих отраслях, энергетической и всех видах отраслей, где используется компрессорное и насосное оборудование. Предохранительные клапаны серии ПИК могут использоваться в технологических схемах с жидкими и газообразными рабочими средами.

Являясь клапаном пропорционального действия, ПИК открывается пропорционально сверхдавлению в защищаемом оборудовании, и таким образом сброс через главный предохранительный клапан производится с массовым расходом, который минимально необходим, чтобы прекратить дальнейший рост давления. У предохранительных клапанов пропорционального действия коэффициент расхода изменяется в зависимости от высоты подъема золотника, что обеспечивает возможность их использова-

ния в системах с переменным аварийным расходом.

Представлены линейкой номинального диаметра от DN 25 до DN 300, номинального давления до PN 320 кгс/см².

05



Устройства переключающие (УП) – вид трубопроводной арматуры, применяемый для подключения двух предохранительных клапанов (пружинных или импульсных) рабочего и резервного к системе с одной точкой врезки в трубопровод. Также устройства переключающие можно использовать в качестве оборудования для смешивания сред и изменения потока среды.

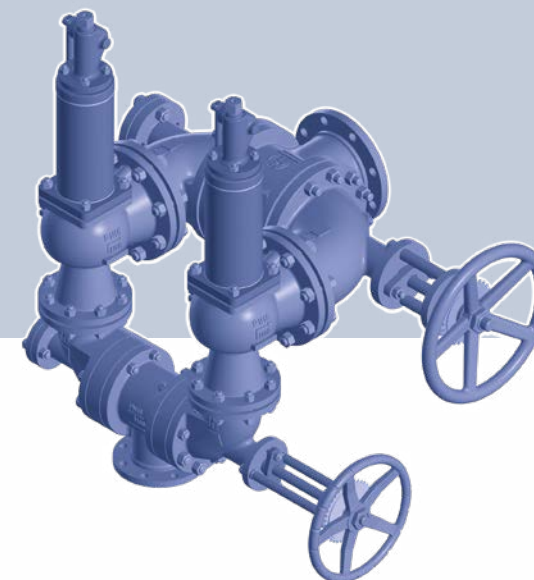
Герметичность затвора – класс «А» по ГОСТ 9544.

Управление переключающим устройством – ручное (маховиком).

Указатель, закрепленный на шпинделе, показывает расположение запорного органа в устройстве переключающем.

Представлены линейкой номинального диаметра от DN 25 до DN 500, номинального давления до PN 400 кгс/см².

06



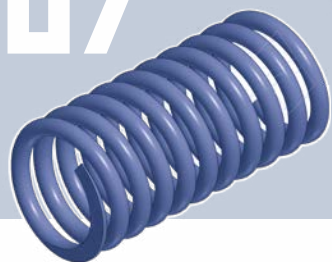
Блок предохранительных клапанов (БПК) – комплекс арматуры, состоящий из предохранительных клапанов и переключающих устройств (при необходимости между переключающими устройствами и предохранительными клапанами может быть установлен переходник 4), обеспечивающих постоянное соединение защищаемого от недопустимого повышения давления оборудования только с одним из предохранительных клапанов. С целью синхронного управления переключающие устройства соединены между собой цепной передачей. При вращении маховика одного из переключающих устройств происходит одновременное перемещение запорного органа обоих переключающих устройств, отключение одного предохранительного клапана (например, для технического обслуживания) и подключение другого. Каждый маховик при закрытии должен подтягиваться индивидуально.

По требованию заказчика блок предохранительных клапанов может состоять из одного устройства переключа-

ющего и двух предохранительных клапанов – «полу-блок».

Представлены линейкой номинального диаметра от DN 25 до DN 500, номинального давления до PN 400 кгс/см².

07



ООО «Арматурный Завод» изготавливает цилиндрические винтовые пружины, которые относятся к упругим элементам и используются в предохранительных клапанах для обеспечения герметичности затвора.

Пружины изготавливаются из сталей 50ХФА ГОСТ 14959, 51ХФА ГОСТ 14959, 60С2А ГОСТ 14959, 12Х18Н10Т, Monel, Inconel, Hastelloy. Технология горячей навивки прутка дает возможность изготовления пружины из прутка диаметром более 30 миллиметров с соблюдением технических требований в соответствии с ГОСТ 16118 и СТ ЦКБА 030.

08



Краны шаровые (КШ, КШП) предназначены для установки в качестве запорных устройств на линиях трубопроводов, сосудах, аппаратах и технологических установок для нефтехимических, химических, энергетических, нефтегазоперерабатывающих, добывающих, транспортирующих и других производствах и объектах в условиях умеренного, холодного и тропического климатов по ГОСТ 15150. Краны шаровые относятся к запорным устройствам, в которых проход перекрывается вращением запорного органа (шаровой пробки) на угол 90 градусов от оси направления потока транспортируемой среды. Малое гидравлическое сопротивление кранов шаровых (коэффициент сопротивления не более 0,5) делает их особенно ценными при применении на трубопроводах, через которые постоянно движется среда с большой скоростью, при которой может возникнуть опасность гидравлического удара.

Вид управления:

- ручное (рукоятка);
- ручное через редуктор;

- электропривод;
- пневмопривод;
- пневмогидропривод.

Представлены линейкой номинального диаметра от DN 15 до DN 1200, номинального давления до PN 400 кгс/см².

09



Клапаны и затворы обратные являются защитной арматурой и предназначены для предотвращения обратного потока рабочей среды на различных трубопроводах, сосудах, аппаратах и технологических установках на нефтехимических, химических, энергетических, нефтегазоперерабатывающих, добывающих, транспортирующих и других производствах и объектах в условиях умеренного, холодного и тропического климатов по ГОСТ 15150.

Строительные длины: по ГОСТ 3326, утвержденной конструкторской документации или по требованию заказчика.

Представлены линейкой номинального диаметра от DN 25 до DN 1000, номинального давления до PN 400 кгс/см².

10



Фильтры сетчатые угловые (ФСУ) относятся к угловым моделям, именуемым также косыми или Y-образными. Такое название они получили благодаря ответвлению фильтрующей части, расположенной под углом к основному корпусу.

Фильтры предназначены для фильтрации различных типов сред от посторонних механических включений, размер которых превышает размер ячеек фильтрующей сетки. Внутри «ветки» находится сетчатый элемент, который задерживает частички грязи. При этом собранный шлам (плавающий в воде сор) остается в фильтре и скапливается на дне ответвленной части. Фильтры устанавливают перед защищаемым элементом, они улавливают и собирают посторонние частицы, содержащиеся в потоке. Степень очистки потока определяется размером ячеек в фильтроэлементе (сетке).

Представлены линейкой номинального диаметра от DN 50 до DN 400, номинального давления до PN 200 кгс/см².



Задвижки клиновые предназначены для установки в качестве запорных устройств на линиях трубопроводов, сосудах, аппаратах и технологических установках на нефтехимических, химических, энергетических, нефтегазоперерабатывающих, добывающих, транспортирующих и других производствах и объектах в условиях умеренного, холодного и тропического климатов по ГОСТ 15150.

Изготовление в соответствии с ГОСТ 5762 и техническими условиями завода.

В зависимости от технологии изготовления, конструктивных особенностей и подобию задвижки изготавливаются в 3 вариантах:

- вариант изготовления 1 – DN 15-40 преимущественно штампованные и ковано-сварные;
- вариант изготовления 2 – DN 50-250 преимущественно литые, в которых крышка и стойка отлиты заодно;
- вариант изготовления 3 – DN 200-1200 литые, в которых крышка и стойка соединены при помощи шпилек и гаек либо при помощи резьбы и сварки.

Вариант изготовления является конструктивным решением и особенностью производителя при изготовлении арматуры и не учитывается в обозначении изделия и выборе арматуры заказчиком.

Вид управления:

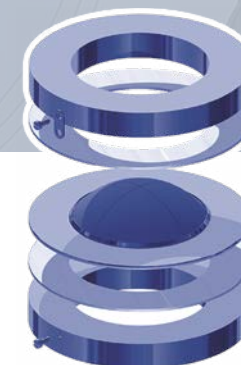
- ручное от маховика;
- ручное от маховика через редуктор;
- электропривод;
- пневмопривод;
- пневмогидропривод.



Мембранные предохранительные устройства (далее МПУ) наряду с предохранительными клапанами являются наиболее часто используемыми устройствами защиты от аварийного повышения давления на промышленных предприятиях.

МПУ в общем виде – это устройство, состоящее из мембраны предохранительной и узла ее крепления (зажимающих элементов).

Мембраны предохранительные бывают нескольких типов, наиболее распространены мембрана разрывная и мембрана «хлопающая». Мембрана разрывная – это плоская или куполообразная мембрана, работающая на разрыв при воздействии на нее избыточного давления. Мембрана «хлопающая» – это куполообразная мембрана, работающая на потерю устойчивости (хлопок) под давлением, действующим на выпуклую поверхность. Теряя устойчивость, мембрана разрезается на ножевых лезвиях либо разрывается



по предварительно ослабленному сечению.

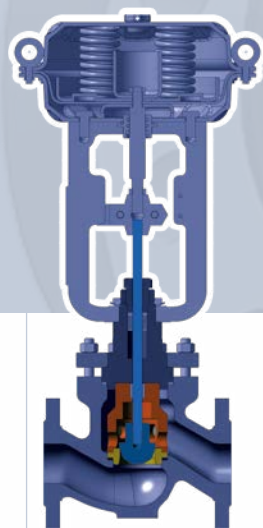
МПУ используются как в качестве самостоятельных предохранительных устройств, так и в сочетании с предохранительными клапанами (перед ПК, параллельно с ПК, после ПК).



Представлены линейкой номинального диаметра от DN 15 до DN 500, номинального давления до PN 400 кгс/см².

Клапаны предназначены для регулирования расхода и давления жидких и газообразных сред и/или для перекрытия потока рабочей среды с определенной герметичностью и обеспечения безопасной эксплуатации трубопроводов и оборудования в:

- системе трубопроводов, прокладываемых между площадками отдельных промышленных сооружений, для транспортирования рабочей среды на нефтегазовых месторождениях под действием устьевого давления или насосов, от задвижки устьевого арматуры до места входа в магистральный трубопровод, транспортирующий товарную продукцию;
- системе трубопроводов водоводов высокого и низкого давления;
- системе трубопроводов, прокладываемых между оборудованием отдельных объектов площадки/сооружений, для транспортирования рабочей среды, обеспечивающих выполнение технологического процесса и эксплуатацию оборудования.

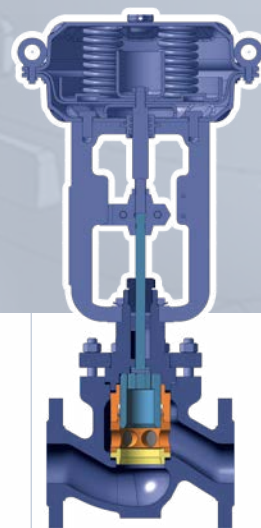


НЕРАЗГРУЖЕННАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Клапаны неразгруженного типа имеют ограничения по допустимому перепаду давления.

Перемещение плунжера клапана осуществляется за счет штока, выведенного наружу через сальник в верхней части крышки клапана. Сальниковый узел состоит из шевронных манжет и пружины, выполняющей активирующую и компенсирующую функцию.

Плунжер клапана перемещается внутри прижимной втулки, перекрытие проходного сечения осуществляется в седле. Форма и размер плунжера определяют величину пропускной способности и пропускную характеристику клапана.

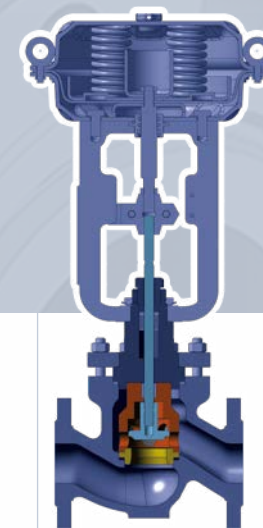


РАЗГРУЖЕННАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Клапаны разгруженного типа позволяют сбалансировать давление, действующее на плунжер.

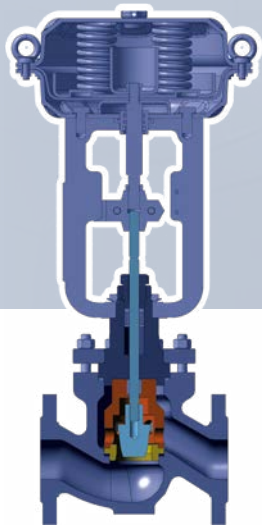
Плунжер жестко связан со штоком и имеет отверстия, соединяющие полости над ним и под ним. Благодаря этому практически полностью уравновешиваются силы давления среды и достигается точность регулирования в диапазоне 20–80 % открытия.

Разгруженная конструкция снижает требования к усилию привода для регулирования среды, поэтому уменьшается нагрузка на шток и плунжер, а ресурс и безотказность клапана увеличиваются.



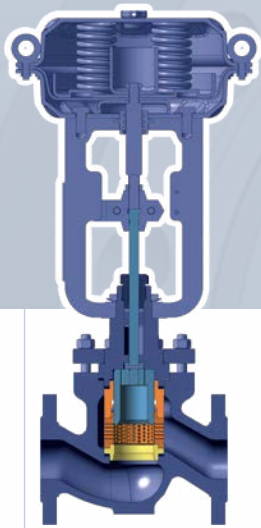
ЗАПОРНЫЙ (ОТСЕЧНОЙ) КЛАПАН

Плунжер запорного клапана выполняется максимального размера и без профилированного участка для обеспечения максимальной пропускной способности.



ЗАПОРНО-РЕГУЛИРУЮЩИЙ КЛАПАН

Плунжер запорно-регулирующего клапана выполняется с профилированным участком, размер и форма которого определяют пропускную способность и тип пропускной характеристики.



АНТИКАВИТАЦИОННОЕ И АНТИШУМОВАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Предназначена для работы с большими перепадами давлений, при высоких скоростях потока, а также для снижения кавитации и шума.

Благодаря дополнительной перфорации уменьшается износ дроссельного узла и увеличивается ресурс клапана.

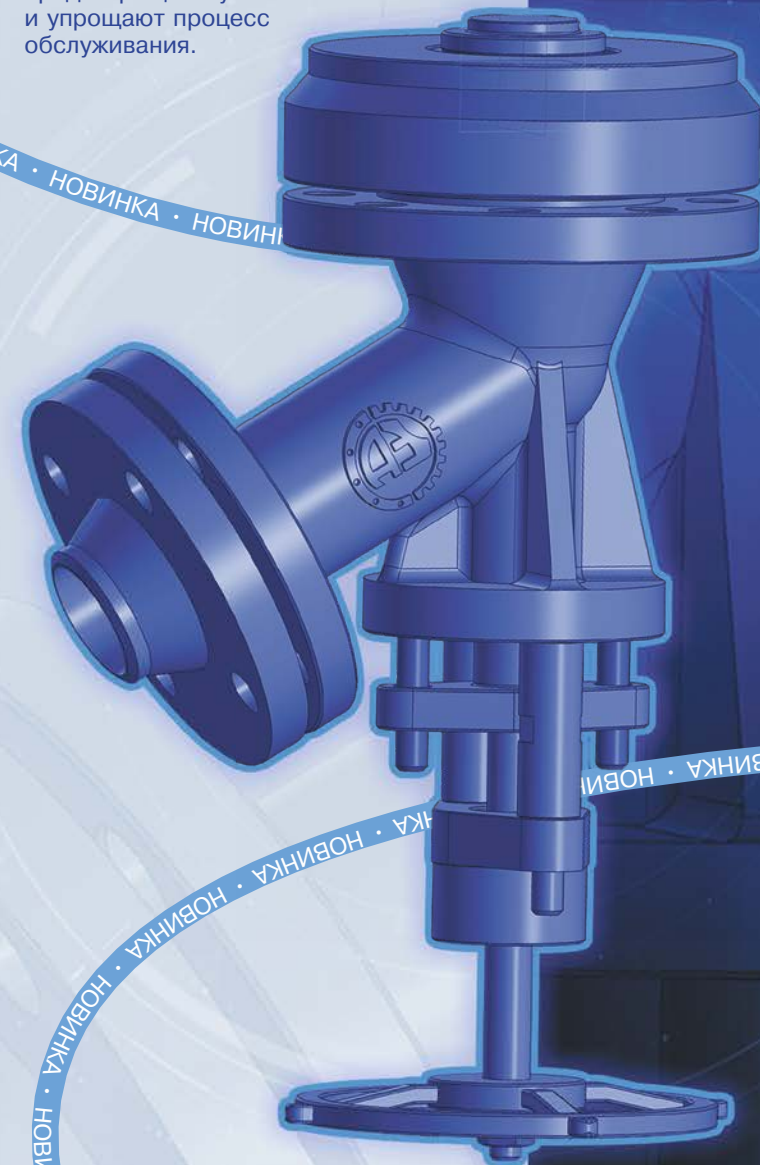
Пропускная характеристика клапана определяется множеством отверстий в клетке. Диаметр и количество отверстий подбираются в зависимости от типа среды и необходимой пропускной способности клапана. В некоторых случаях в клетке присутствуют отверстия различных диаметров.

Данный затвор не рекомендован для применения в условиях, когда возможно закоксовывание отверстий клетки или налипание компонентов среды на детали клапана.

Шток, плунжер, кольцевое уплотнение, направляющая втулка и прокладки взаимозаменяемы с деталями затвора с профилированными окнами.

Донные клапаны – запорная арматура, устанавливаемая на резервуарах, реакторах, цистернах и других емкостях в различных отраслях промышленности. Они обеспечивают безопасное и эффективное управление потоками жидкостей, предотвращают утечки и упрощают процесс обслуживания.

ДОННЫЙ КЛАПАН



Представленная запорная арматура устанавливается в нижней точке и предназначена для обеспечения безопасной разгрузки. Клапан приводится в движение шпинделем, который регулируется в автоматическом либо ручном режиме.

Основное назначение донных клапанов – эффективное опорожнение емкости от жидкости. Это может быть как готовый продукт, так и остатки средств после проведения промывки.


Донные клапаны играют важную роль в обеспечении безопасности, эффективности и гигиены в различных отраслях промышленности. Выбор правильного типа клапана зависит от конкретных требований и условий эксплуатации. Акцент делается на герметичности и легкости очистки.



СДЕЛАЙТЕ СВОЙ ПЕРВЫЙ ЗАКАЗ!




www.arm-z.ru

 +7 (347) 29-29-888

 armz@arm-z.ru

 [armz888](https://vk.com/armz888)

 **Головной офис:** 450053, Россия, Республика Башкортостан,
г. Уфа, проспект Октября 132/3, помещение 2-18, этаж 10
Производство: 453431, Россия, Республика Башкортостан,
г. Благовещенск, ул. Комарова, 2/4