



ООО «ЮЖНОУРАЛЬСКИЙ
АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД»

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

1 СОДЕРЖАНИЕ

О ЗАВОДЕ	2
КРАНЫ ШАРОВЫЕ	4
КРАН ШАРОВОЙ ФЛАНЦЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ	5
КРАН ШАРОВОЙ ПРИВАРНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ	8
КРАН ШАРОВОЙ ПОДЗЕМНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ	11
СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР	16
БАЗОВАЯ СХЕМА КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА	18
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ РЕМОНТА	19
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛУГИ	24

ЮЖНОУРАЛЬСКИЙ АРМАТУРНЫЙ ЗАВОД (ЮАЗ) ЭТО:

- Производство запорной арматуры в сфере нефтегазового, энергетического комплекса и жилищно-коммунального хозяйства;
- Специализированный сервисный центр по ремонту и обслуживанию любых типов арматуры, в том числе зарубежных производителей.

Концепция развития предприятия предполагает создание современного высокотехнологичного производственного комплекса, основанного на автоматизации большинства процессов с использованием мировых стандартов.

ПЛОЩАДЬ НАШЕГО ПРОИЗВОДСТВА > 4,0 ТЫС. М²

ПЛОЩАДЬ ЗАВОДА > 15,0 ТЫС. М²



3 КРАНЫ ШАРОВЫЕ



ОПИСАНИЕ

Краны шаровые предназначены для использования в качестве запорных устройств на линиях трубопроводов, сосудах, аппаратах и технологических установках, транспортирующих жидкие и газообразные углеводороды, газ, нефть, нефтепродукты, воду, в том числе питьевую.

Краны шаровые производятся по ТУ 281413-001-11623081-2020 и соответствуют принятым нормам и стандартам в производстве арматуры, что подтверждается требованиями Технического Регламента ТС.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

В тепловой энергетике, химической, нефтехимической, нефтеперерабатывающей, газовой и в других отраслях промышленности.

РАБОЧАЯ СРЕДА

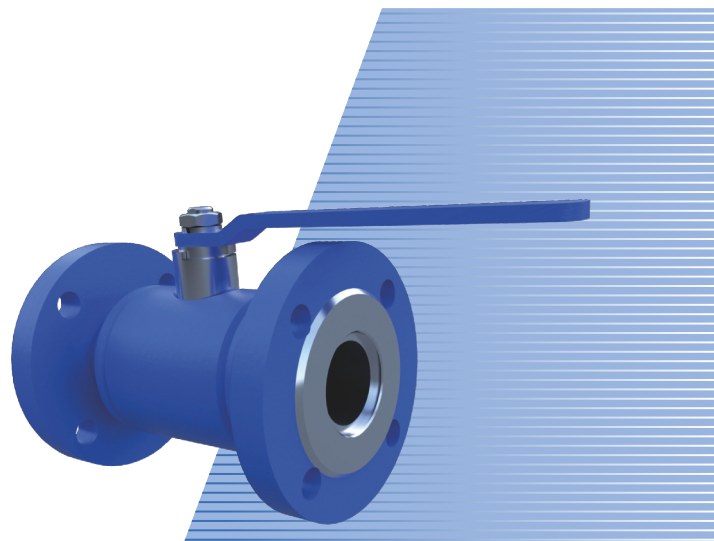
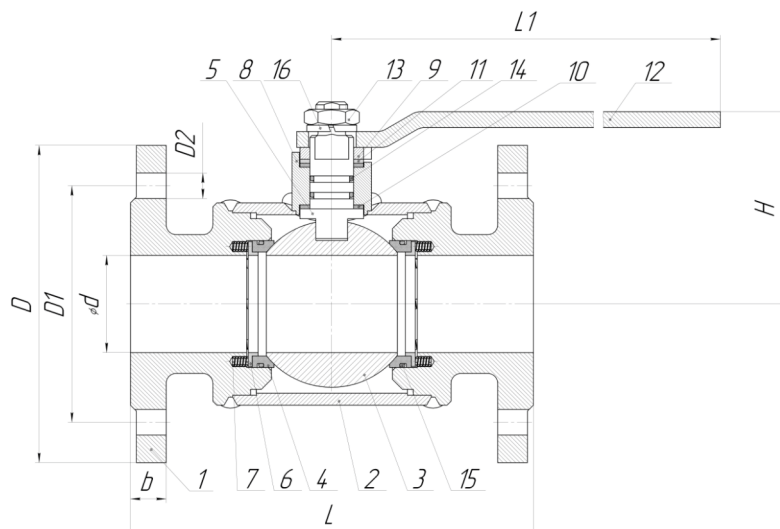
Природный газ, жидкие и газообразные углеводороды, нефтепродукты, теплосетевая вода и другие рабочие среды, неагрессивные для деталей крана.

По согласованию с заказчиком для управления краном допускается установка электро или пневмопривода ведущих российских либо иностранных производителей.

НОМИНАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР DN, мм	50, 80, 100, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600
НОМИНАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ P _n , МПа	1,6, 2,5, 4,0
ТЕМПЕРАТУРА РАБОЧЕЙ СРЕДЫ	ОТ -60 °С ДО +160 °С
КЛИМАТИЧЕСКОЕ ИСПОЛНЕНИЕ	У, ХЛ, УХЛ, ОМ
ТИП КОРПУСА	ЦЕЛЬНОСВАРНОЙ
ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ТРУБОПРОВОДУ	ПРИВАРНОЕ, ФЛАНЦЕВОЕ ГОСТ 33259, ASME
ТИП УСТАНОВЛИВАЕМЫХ ПРИВОДОВ	РУЧНОЙ, ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ, ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ
МАТЕРИАЛ КОРПУСА	СТАЛЬ 20, 09Г2С, 12Х18Н10Т
МАТЕРИАЛ ЗАПОРНОГО ОРГАНА	СТАЛЬ 20Х13, 30Х13, 12Х18Н10Т
ТИП УПЛОТНЕНИЯ ЗАТВОРА	МЕТАЛЛ-ПОЛИМЕР
КЛАСС ГЕРМЕТИЧНОСТИ	КЛАСС «А» ГОСТ 9544-2015
РЕСУРС	НЕ МЕНЕЕ 4 000 ЦИКЛОВ*
ПОЛНЫЙ СРОК СЛУЖБЫ	НЕ МЕНЕЕ 30 ЛЕТ*

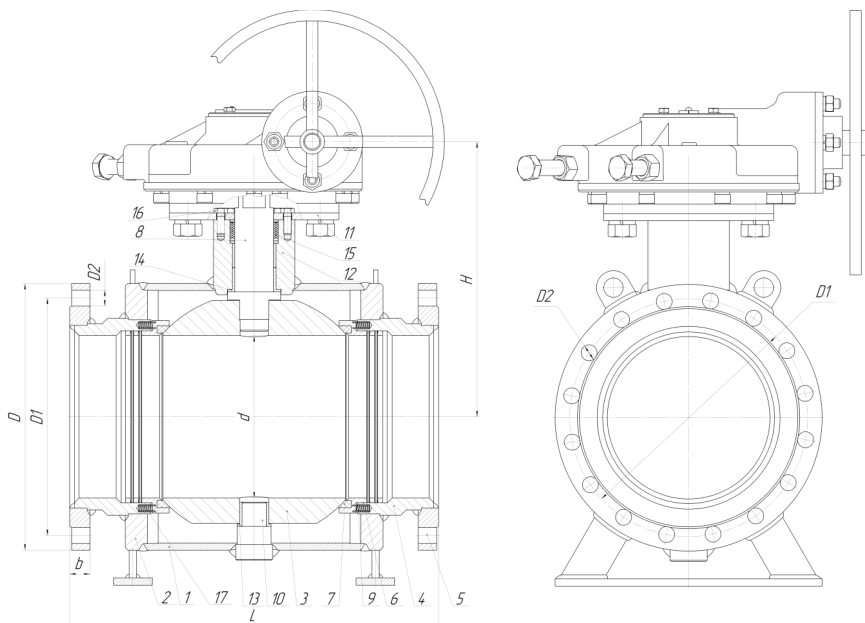
* При условии соблюдения правил эксплуатации

5 КРАН ШАРОВОЙ ФЛАНЦЕВЫЙ



МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ КРАНОВ ШАРОВЫХ

№ поз	Наименование детали	Условное наименование исполнения		
		Обычное	Хладостойкое	Коррозионностойкое
1	Патрубок	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т
2	Корпус	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	12Х18Н10Т
3	Шаровая пробка	20Х13	30Х13	12Х18Н10Т
4	Седло	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4
5	Шпindelь	20Х13	30Х13	12Х18Н10Т
6	Кольцо опорное	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т
7	Пружина	60С2А	60С2А	12Х18Н10Т
8	Корпус сальника	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	12Х18Н10Т
9	Ограничитель	20Х13	20Х13	20Х13
10	Кольцо	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4
11	Кольцо нажимное	20Х13	20Х13	20Х13
12	Рукоятка	Ст3пс	Ст3пс	Ст3пс
13	Гайка	40Х	40Х	40Х
14	Кольцо уплотнительное	ГОСТ 9833	ГОСТ 9833	ГОСТ 9833
15	Кольцо уплотнительное	ГОСТ 9833	ГОСТ 9833	ГОСТ 9833
16	Шайба	40Х	40Х	40Х

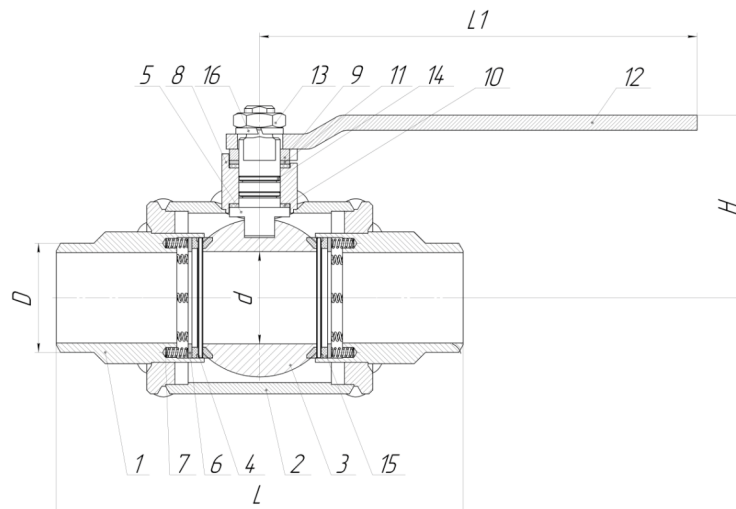
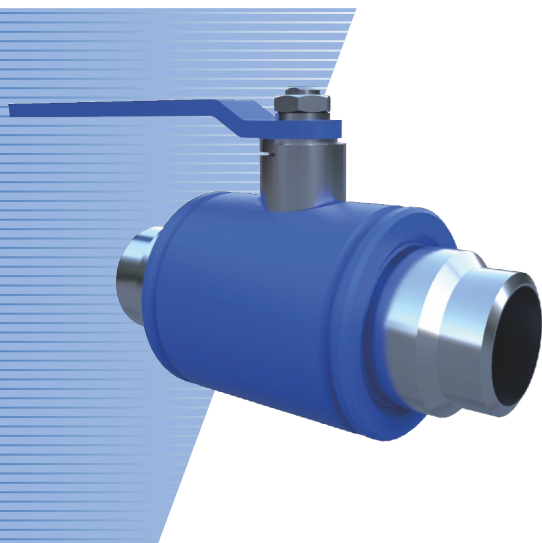


МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ КРАНОВ ШАРОВЫХ С ПРИСОЕДИНЕНИЕМ ПОД ПРИВОД/РЕДУКТОР

№ поз	Наименование детали	Условное наименование исполнения		
		Обычное	Хладостойкое	Коррозионностойкое
1	Корпус	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	12Х18Н10Т
2	Вставка	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	12Х18Н10Т
3	Шаровая пробка	20Х13	30Х13	12Х18Н10Т
4	Патрубок	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	12Х18Н10Т
5	Фланец	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	12Х18Н10Т
6	Седло	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т
7	Седло фторопластовое	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4
8	Шпинель	20Х13	30Х13	12Х18Н10Т
9	Пружина	60С2А	60С2А	12Х18Н10Т
10	Опора	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т
11	Фланец опорный	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т
12	Корпус сальника	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т
13	Втулка опорная	ПА-Бр0	ПА-Бр0	ПА-Бр0
14	Втулка	ПА-Бр0	ПА-Бр0	ПА-Бр0
15	Комплект манжет	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4
16	Болт	40Х	40Х	40Х
17	Кольцо уплотнительное	ГОСТ 9833	ГОСТ 9833	ГОСТ 9833

7 КРАНЫ ШАРОВЫЕ ФЛАНЦЕВЫЕ

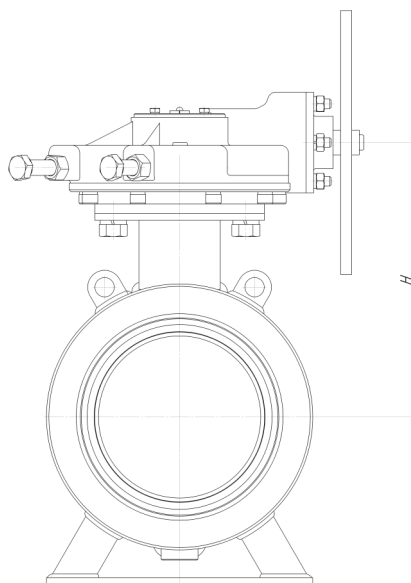
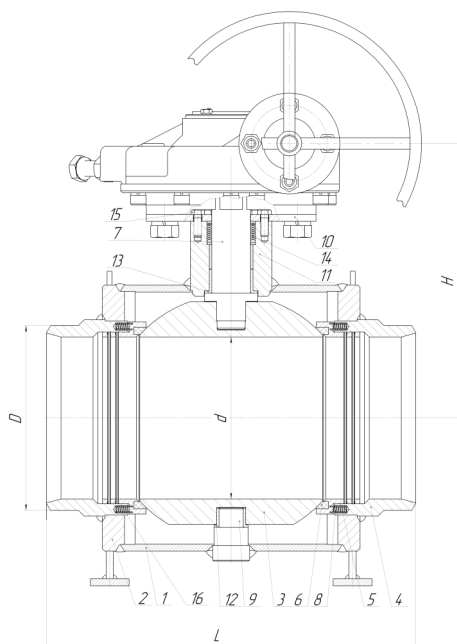
Dn, мм	Pn, кгс/см ²	D, мм	D1, мм	D2, мм	b, мм	d, мм	L, мм	L1, мм	H, мм
50	16	160	125	18	16	49	203	232	89
50	25	160	125	18	20	49	216	232	89
50	40	160	125	18	20	49	216	232	89
80	16	195	160	18	20	75	241	335	130
80	25	195	160	18	22	75	283	335	130
80	40	195	160	18	24	75	283	335	130
100	16	215	180	18	20	98	305	500	145
100	25	230	190	22	24	98	305	500	145
100	40	230	190	22	26	98	305	500	145
150	16	280	240	22	22	148	394	Редуктор	260
150	25	300	250	26	28	148	403	Редуктор	260
150	40	300	250	26	30	148	403	Редуктор	260
200	16	335	295	22	24	198	457	Редуктор	330
200	25	360	310	26	30	198	502	Редуктор	330
200	40	375	320	30	38	198	502	Редуктор	330
250	16	405	355	26	26	248	533	Редуктор	440
250	25	425	370	30	32	248	568	Редуктор	440
250	40	445	385	33	42	248	568	Редуктор	440
300	16	460	410	26	28	298	610	Редуктор	516
300	25	485	430	30	36	298	648	Редуктор	516
300	40	510	450	33	46	298	648	Редуктор	516
350	16	520	470	26	32	335	686	Редуктор	536
350	25	550	490	33	40	335	762	Редуктор	536
350	40	570	510	33	52	335	762	Редуктор	536
400	16	580	525	30	36	380	762	Редуктор	578
400	25	610	550	33	44	380	838	Редуктор	578
400	40	655	585	39	58	380	838	Редуктор	578
450	16	640	585	30	38	430	864	Редуктор	630
450	25	660	600	33	46	430	914	Редуктор	630
450	40	680	610	39	60	430	914	Редуктор	630
500	16	710	650	33	42	475	914	Редуктор	676
500	25	730	660	39	48	475	991	Редуктор	676
500	40	755	670	45	62	475	991	Редуктор	676
600	16	840	770	39	42	570	1067	Редуктор	742
600	25	840	795	39	48	570	1143	Редуктор	742
600	40	890	820	52	62	570	1143	Редуктор	742



МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ КРАНОВ ШАРОВЫХ ПРИВАРНЫХ

№ поз	Наименование детали	Условное наименование исполнения		
		Обычное	Хладостойкое	Коррозионностойкое
1	Патрубок	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т
2	Корпус	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	12Х18Н10Т
3	Шаровая пробка	20Х13	30Х13	12Х18Н10Т
4	Седло	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4
5	Шпindelь	20Х13	30Х13	12Х18Н10Т
6	Кольцо опорное	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т
7	Пружина	60С2А	60С2А	12Х18Н10Т
8	Корпус сальника	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	12Х18Н10Т
9	Ограничитель	20Х13	20Х13	20Х13
10	Кольцо	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4
11	Кольцо нажимное	20Х13	20Х13	20Х13
12	Рукоятка	Ст3пс	Ст3пс	Ст3пс
13	Гайка	40Х	40Х	40Х
14	Кольцо уплотнительное	ГОСТ 9833	ГОСТ 9833	ГОСТ 9833
15	Кольцо уплотнительное	ГОСТ 9833	ГОСТ 9833	ГОСТ 9833
16	Шайба	40Х	40Х	40Х

9 КРАН ШАРОВОЙ ПРИВАРНОЙ ПОД ПРИВОД/РЕДУКТОР



МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ КРАНОВ ШАРОВЫХ ПРИВАРНЫХ С ПРИСОЕДИНЕНИЕМ ПОД ПРИВОД/РЕДУКТОР

№ поз	Наименование детали	Условное наименование исполнения		
		Обычное	Хладостойкое	Коррозионностойкое
1	Корпус	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	12Х18Н10Т
2	Вставка	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	12Х18Н10Т
3	Шаровая пробка	20Х13	30Х13	12Х18Н10Т
4	Патрубок	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	12Х18Н10Т
5	Седло	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т
6	Седло фторопластовое	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4
7	Шпинель	20Х13	30Х13	12Х18Н10Т
8	Пружина	60С2А	60С2А	12Х18Н10Т
9	Опора	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т
10	Фланец опорный	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т
11	Корпус сальника	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т
12	Втулка опорная	ПА-Бр0	ПА-Бр0	ПА-Бр0
13	Втулка	ПА-Бр0	ПА-Бр0	ПА-Бр0
14	Комплект манжет	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4
15	Болт	40Х	40Х	40Х
16	Кольцо уплотнительное	ГОСТ 9833	ГОСТ 9833	ГОСТ 9833

Dn, мм	Pn, кгс/см ²	D, мм	d, мм	L, мм	L1, мм	H, мм
50	16	58	49	203	232	89
50	25	58	49	216	232	89
50	40	58	49	216	232	89
80	16	90	75	241	350	130
80	25	90	75	283	350	130
80	40	90	75	283	350	130
100	16	110	98	305	500	145
100	25	110	98	305	500	145
100	40	110	98	305	500	145
150	16	161	148	394	Редуктор	260
150	25	161	148	403	Редуктор	260
150	40	161	148	403	Редуктор	260
200	16	222	198	457	Редуктор	330
200	25	222	198	502	Редуктор	330
200	40	222	198	502	Редуктор	330
250	16	278	248	533	Редуктор	440
250	25	278	248	568	Редуктор	440
250	40	278	248	568	Редуктор	440
300	16	330	298	610	Редуктор	516
300	25	330	298	648	Редуктор	516
300	40	330	298	648	Редуктор	516
350	16	382	335	686	Редуктор	536
350	25	382	335	762	Редуктор	536
350	40	382	335	762	Редуктор	536
400	16	432	380	762	Редуктор	578
400	25	432	380	838	Редуктор	578
400	40	432	380	838	Редуктор	578
450	16	484	430	864	Редуктор	630
450	25	484	430	914	Редуктор	630
450	40	484	430	914	Редуктор	630
500	16	535	475	914	Редуктор	676
500	25	535	475	991	Редуктор	676
500	40	535	475	991	Редуктор	676
600	16	636	570	1067	Редуктор	742
600	25	636	570	1143	Редуктор	742
600	40	636	570	1143	Редуктор	742

11 КРАН ШАРОВОЙ ПОДЗЕМНЫЙ

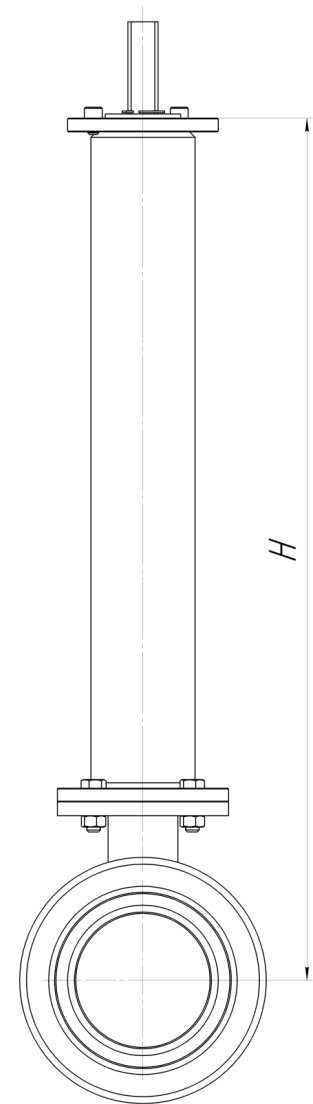
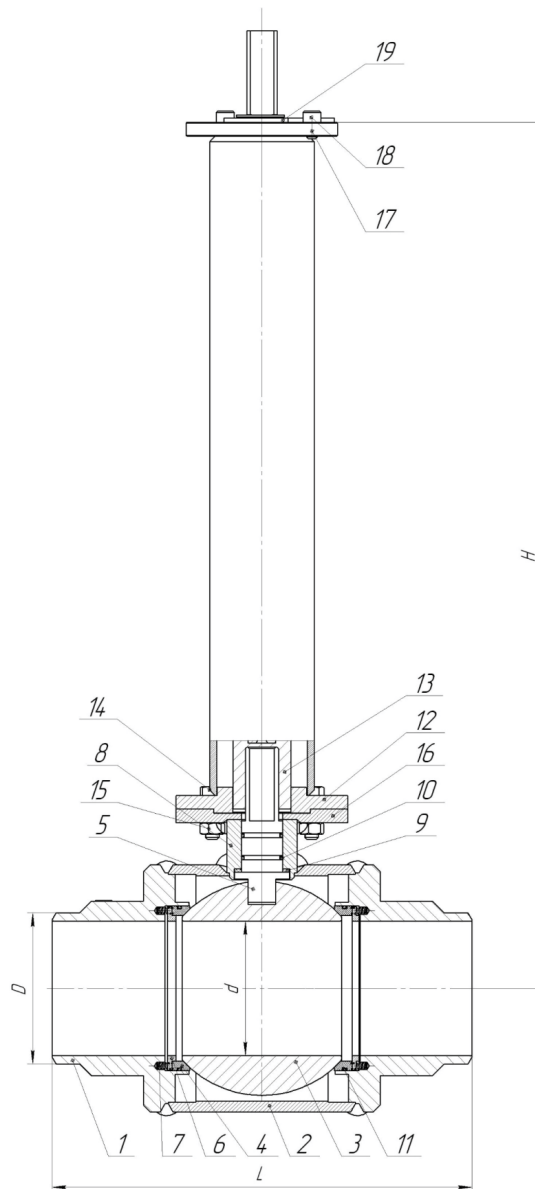
Подземные шаровые краны с присоединением «под приварку» предназначены для перекрытия потока рабочей среды в трубопроводах нефтяной, газовой, энергетической промышленности и ЖКХ. Удлинитель шпинделя, расположенный в водонепроницаемом герметичном корпусе, позволяет осуществлять установку крана в труднодоступных местах или под землей.

Наружные поверхности шарового подземного крана и корпуса удлинителя обработаны антикоррозийным покрытием, стойким к грунтовым водам.

Высота штока: до 3000 мм (указывается при заказе).
Климатическое исполнение: У, ХЛ, УХЛ по ГОСТ 15150-69.

МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ КРАНОВ ШАРОВЫХ ПОДЗЕМНЫХ

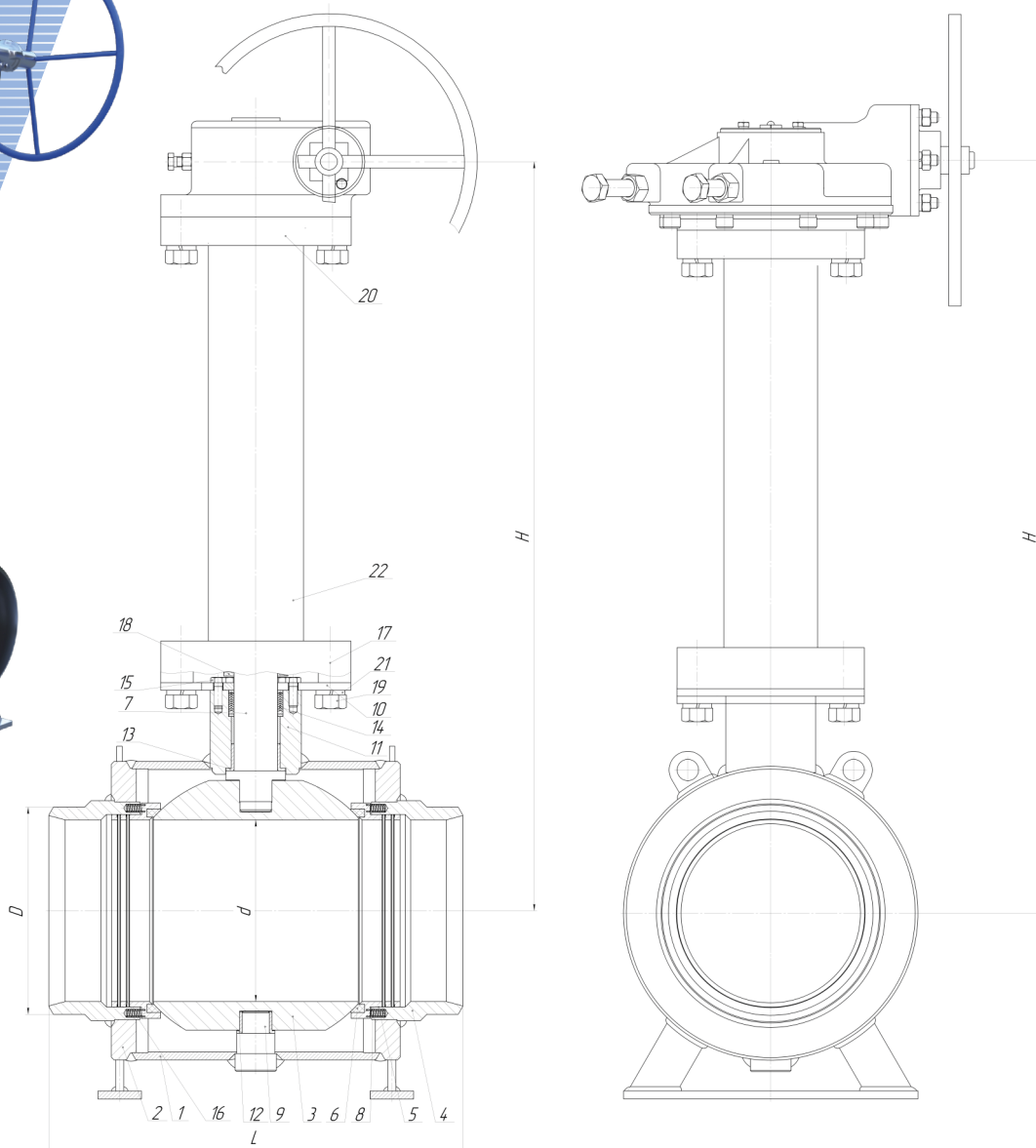
№ поз	Наименование детали	Условное наименование исполнения		
		Обычное	Хладостойкое	Коррозионностойкое
1	Патрубок	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т
2	Корпус	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	12Х18Н10Т
3	Шаровая пробка	20Х13	30Х13	12Х18Н10Т
4	Седло	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4
5	Шпиндель	20Х13	30Х13	12Х18Н10Т
6	Кольцо опорное	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т
7	Пружина	60С2А	60С2А	12Х18Н10Т
8	Корпус сальника	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	12Х18Н10Т
9	Кольцо	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4
10	Кольцо уплотнительное	ГОСТ 9833	ГОСТ 9833	ГОСТ 9833
11	Кольцо уплотнительное	ГОСТ 9833	ГОСТ 9833	ГОСТ 9833
12	Фланец	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	10Г2, 09Г2С
13	Шток	20Х13	30Х13	30Х13
14	Болт	40Х	40Х	40Х
15	Гайка	40Х	40Х	40Х
16	Фланец опорный	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	12Х18Н10Т
17	Крышка	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	10Г2, 09Г2С
18	Винт	40Х	40Х	40Х
19	Ограничитель	20Х13	20Х13	20Х13
20	Колонна	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	10Г2, 09Г2С



13 КРАН ШАРОВОЙ ПОДЗЕМНЫЙ ПОД ПРИВОД/РЕДУКТОР

МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ КРАНОВ ШАРОВЫХ ПОДЗЕМНЫХ С ПРИСОЕДИНЕНИЕМ ПОД ПРИВОД/РЕДУКТОР

№ поз	Наименование детали	Условное наименование исполнения		
		Обычное	Хладостойкое	Коррозионностойкое
1	Корпус	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	12Х18Н10Т
2	Вставка	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	12Х18Н10Т
3	Шаровая пробка	20Х13	30Х13	12Х18Н10Т
4	Патрубок	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	12Х18Н10Т
5	Седло	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т
6	Седло фторопластовое	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4
7	Шпинель	20Х13	30Х13	12Х18Н10Т
8	Пружина	60С2А	60С2А	12Х18Н10Т
9	Опора	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т
10	Фланец опорный	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т
11	Корпус сальника	Сталь 20	09Г2С	12Х18Н10Т
12	Втулка опорная	ПА-Бр0	ПА-Бр0	ПА-Бр0
13	Втулка	ПА-Бр0	ПА-Бр0	ПА-Бр0
14	Комплект манжет	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4	Фторопласт Ф4
15	Болт	40Х	40Х	40Х
16	Кольцо уплотнительное	ГОСТ 9833	ГОСТ 9833	ГОСТ 9833
17	Фланец	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	10Г2, 09Г2С
18	Шток	20Х13	30Х13	30Х13
19	Болт	40Х	40Х	40Х
20	Крышка	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	10Г2, 09Г2С
21	Шайба	40Х	40Х	40Х
22	Колонна	Сталь 20	10Г2, 09Г2С	10Г2, 09Г2С



15 КРАНЫ ШАРОВЫЕ ПОДЗЕМНЫЕ

D _n , мм	P _n , кгс/см ²	D, мм	d, мм	L, мм	H, мм
50	16	58	49	203	500...3000
50	25	58	49	216	500...3000
50	40	58	49	216	500...3000
80	16	90	75	241	500...3000
80	25	90	75	283	500...3000
80	40	90	75	283	500...3000
100	16	110	98	305	500...3000
100	25	110	98	305	500...3000
100	40	110	98	305	500...3000
150	16	161	148	394	500...3000
150	25	161	148	403	500...3000
150	40	161	148	403	500...3000
200	16	222	198	457	500...3000
200	25	222	198	502	800...3000
200	40	222	198	502	800...3000
250	16	278	248	533	800...3000
250	25	278	248	568	800...3000
250	40	278	248	568	800...3000
300	16	330	298	610	800...3000
300	25	330	298	648	800...3000
300	40	330	298	648	800...3000
350	16	382	335	686	800...3000
350	25	382	335	762	800...3000
350	40	382	335	762	800...3000
400	16	432	380	762	1000...3000
400	25	432	380	838	1000...3000
400	40	432	380	838	1000...3000
450	16	484	430	864	1000...3000
450	25	484	430	914	1000...3000
450	40	484	430	914	1000...3000
500	16	535	475	914	1000...3000
500	25	535	475	991	1000...3000
500	40	535	475	991	1000...3000
600	16	636	570	1067	1000...3000
600	25	636	570	1143	1000...3000
600	40	636	570	1143	1000...3000



ТЕКУЩИЙ, СРЕДНИЙ, КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ И ПРИВОДОВ

ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЫ:

- Очистка арматуры от грязи;
- Окраска (при необходимости);
- Проверка и набивка сальника;
- Проверка исправности и ремонт приводного устройства задвижек;
- Проверка герметичности всех сварных, резьбовых и фланцевых соединений мыльной эмульсией или прибором;
- Замена износившихся и поврежденных болтов и прокладок.

Объем ремонта определяется на основании составленной дефектной ведомости.

СРЕДНИЙ РЕМОНТ ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЫ:

- Разборка;
 - Дефектовка и замена выемных элементов;
 - Проведение работ по техническому диагностированию при выполнении ремонта с целью восстановления работоспособности.
- Объем ремонта определяется на основании составленной дефектной ведомости.

КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЫ:

- Полная разборка и дефектация всех деталей и узлов;
 - Восстановление их конструктивных параметров или замена пришедших в негодность в результате коррозии или чрезмерного механического износа деталей;
 - Восстановление антикоррозионного покрытия и окраски.
- Объем ремонта определяется на основании составленной дефектной ведомости.





1



ОЧИСТКА КОРПУСА
И ПОЛОСТЕЙ

4



МЕХАНИЧЕСКАЯ
ОБРАБОТКА
ДЕТАЛЕЙ ЗРА

7



ИСПЫТАНИЯ
И НАСТРОЙКА

2



РЕВИЗИЯ
И ДЕФЕКТАЦИЯ

5



НАПЛАВКА
И СВАРКА

8



НАНЕСЕНИЕ ЛКП
И АНТИКОРРОЗИЙ-
НОГО ПОКРЫТИЯ

3



ИЗГОТОВЛЕНИЕ
ДЕТАЛЕЙ (ПРИ
НЕОБХОДИМОСТИ)

6



ПРИТИРКА
И ШЛИФОВКА

9



УПАКОВКА
И КОНСЕРВАЦИЯ


МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Механическая обработка предполагает использование специальных станков и режущего инструмента: резцы, фрезы, сверла, развертки и др., посредством которого с детали снимается слой металла требуемой величины.

Для обеспечения полноценного ремонта наше предприятие располагает парком современного оборудования, на котором проводятся операции по механической обработке отдельных деталей арматуры, включая обработку валов, штоков, втулок, резьбы и прочее.

Оборудование ООО «ЮАЗ» позволяет работать с деталями различной конфигурации и выполнять целый перечень технологических операций:

- Нарезание резьбы различного типа;
- Сверление отверстий, их растачивание, развертывание, зенкерование;
- Отрезание части заготовки;
- Вытачивание на поверхности изделия канавок различной конфигурации;
- Фрезерование различных поверхностей.



МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ 920 мм
ВИДЫ ОБРАБОТКИ: ТОКАРНАЯ, ФРЕЗЕРНАЯ, РАСТОЧНАЯ
МАССА ЗАГОТОВОК ДО 2 ТОНН



ВЫСОТА НАПЛАВЛЕННОГО СЛОЯ ДО 15 мм, ШИРИНА ДО 60 мм
МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР НАПЛАВЛЯЕМОЙ ДЕТАЛИ 600 мм
МАТЕРИАЛЫ: СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА СВ-14Х19Н9С2, СВ-14Х19Н9, СВ-08Г2С

В процессе ремонта необходимо восстановить детали и поверхности, подвергшиеся износу в процессе эксплуатации.

На нашем предприятии применяются технологии сварки и наплавки в среде защитных газов.

На уплотнительные и трущиеся поверхности наплавляются твердые износостойкие материалы, позволяющие восстановить геометрию и герметичность, а также снизить дальнейшее негативное воздействие при эксплуатации.

Наплавочный станок оснащен системой управления, позволяющей производить наплавку в автоматическом и ручном режимах. Специальный блок обеспечивает принудительное охлаждение наплавочной горелки в замкнутом контуре.



21 ШЛИФОВКА И ПРИТИРКА

Наше предприятие имеет современное оборудование, позволяющее производить притирку и шлифовку уплотнительных поверхностей трубопроводной арматуры.


Достижение требуемого класса герметичности можно добиться только при условии качественного выполнения работ по этому этапу, контролируя плоскостность и прилегание деталей.

Если на уплотнительных поверхностях были обнаружены участки и раковины глубиной до 0,5 миллиметров, то они подвергаются шлифовке. Некоторые притирочные работы проводят с применением специальных паст.

Для выполнения работ на объектах Заказчика на нашем предприятии имеется оборудование для выездного ремонта, включая шлифование поверхностей без демонтажа арматуры с трубопровода.



ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ ДО 600 мм



ДИАМЕТР ДО 600 мм
ДАВЛЕНИЕ ДО 63,0 МПа

При проведении ревизии, дефектации трубопроводной арматуры и после проведения ремонта в обязательном порядке осуществляются контрольные стендовые испытания арматуры на прочность, плотность, герметичность.

Проверка работоспособности арматуры осуществляется в сборе с исполнительным механизмом (приводом). На данном этапе контролируются функциональные характеристики арматуры, плавность хода и работоспособность приборов автоматики. Испытания арматуры с пневматическим приводом осуществляется с подключением системы подачи сжатого воздуха. Результаты испытаний регистрируются измерительно-регистрирующей системой и заносятся в протокол. Испытания проводятся обученным квалифицированным персоналом предприятия на современном аттестованном оборудовании.



23 ПОКРАСКА

На предприятии имеется оборудование и условия для нанесения лакокрасочного и антикоррозионного покрытий на трубопроводную арматуру после завершения ремонта.

Персонал ОТК осуществляет контроль всех параметров подготовки поверхности и проведения окраски. Покраска может быть осуществлена по индивидуальным требованиям Заказчика.

Благодаря использованию высококачественного оборудования и краски, мы выполняем свою работу в кратчайшие сроки и всегда можем гордиться её результативностью.





ВХОДНОЙ КОНТРОЛЬ ЗРА

«Южноуральский арматурный завод» выполняет полный комплекс работ по испытанию запорной и регулирующей арматуры перед ее вводом в эксплуатацию с предоставлением соответствующего акта. Сюда входит:

- Транспортировка запорной арматуры от заказчика на наш завод;
- Проверка комплектации узла и наличия эксплуатационной документации;
- Анализ записей о проведенных производителем испытаний;
- Визуальный контроль;
- Инструментальный контроль;
- Расконсервация арматуры;
- Проверка работоспособности привода;
- Прочностные испытания в соответствии с ГОСТ 33257-2015;
- Анализ герметичности по ГОСТ 9544-2015;
- Устранение незначительных дефектов;
- Консервация согласно требованиям ГОСТ 9433-60;
- Установка заглушек и упаковка.



ВЫЕЗДНОЙ СЕРВИС

Для поддержания исправного состояния трубопроводной арматуры в период эксплуатации, мы проводим регламентные работы по техническому обслуживанию на объекте заказчика. Своевременное техническое обслуживание и ремонт позволяют исключить часть простоев, вызванных внезапными отказами оборудования и избежать значительных убытков. Благодаря значительному опыту нашего предприятия мы способны обеспечить соответствие материалов, используемых при техническом обслуживании конструктивным особенностям трубопроводной арматуры, условиям эксплуатации и требованиям Заказчика.



ОБРАТНЫЙ ИНЖИНИРИНГ

В случаях, когда невозможно или экономически нецелесообразно заменить или восстановить детали и узлы с большим износом, потребуется изготовление отдельных элементов трубопроводной арматуры. Наше предприятие может осуществить данные работы своими силами или в кооперации с заводом-производителем. В нашем штате работают опытные инженеры-проектировщики, которые воссоздадут чертеж нужной детали любой сложности по образцу заказчика, а наши специалисты произведут её с высокой точностью в кратчайшие сроки. Производство деталей происходит под строгим контролем отдела качества, а также требований к обработке металлов и сплавов.



460022, г. Оренбург,
ул. Калининградская, 23А

+7 (3532) 50-02-88
+7 (499) 579-31-14
info@yuaz-armatura.ru

www.yuaz-armatura.ru
www.roost.ru



115280, г. Москва,
ул. Ленинская Слобода, 26, с. 5,
БЦ «Симонов Плаза»

+7 (495) 787-74-35
+7 (499) 579-31-14
contact@roost.ru