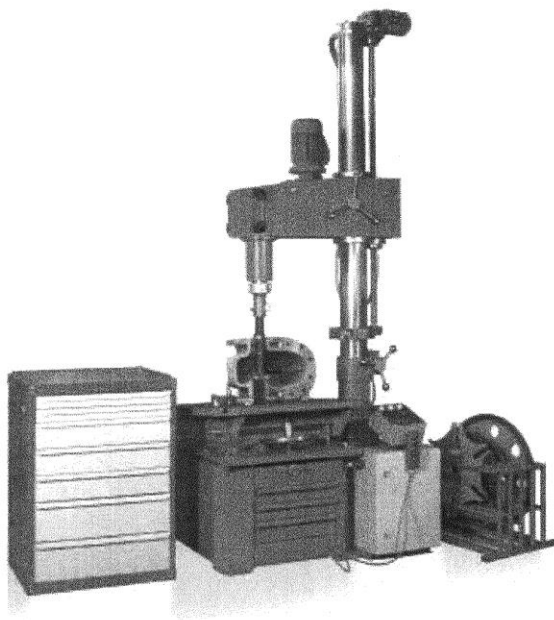


## СПРАВКА

по необходимому оборудованию для производства стальной задвижки 30С6НЖ

1. Станок ПКТБА-СПШ-1 – 1 840 800 руб. (для шлифования, притирки уплотнительных поверхностей корпусов задвижек) (ЗАО Пензенское конструкторско-технологическое бюро арматуростроения).



Параметр	ПКТБА-СПШ-1
Диапазон использования, мм	50...600
Максимальный диаметр фланца устанавливаемой на стол арматуры, мм	890
Максимальная строительная длина устанавливаемой на стол арматуры, мм	1150
Наибольшая масса устанавливаемой детали, кг	1000
Размеры рабочей поверхности стола, мм	900x900
Угол наклона стола, градусы	0...12
Регулировка частоты вращения шпинделя	Бесступенчатая
Частота вращения шпинделя, об./мин.	14...200
Шероховатость обработанной поверхности, мкм	0,2...0,4
Потребляемая мощность, кВт	2,45
Электропитание, В/Гц	400/50
Габаритные размеры, мм	1490x1050x2950

Наклонный стол с регулируемым углом наклона позволяет вести обработку уплотнительных поверхностей с различными углами наклона, в диапазоне от 0 до 12 градусов.

- Координатное приспособление позволяет установить детали по трем координатам (угол наклона, позиция по осям X и Y).
- Для облегчения установки обрабатываемого изделия колонна имеет возможность поворачиваться относительно опоры вместе с установленными на ней узлами на 315°.
- Предусмотрена цифровая индикация частоты вращения шпинделя.
- Инструментальная тумба с выдвижными ящиками позволяет хранить сменную станочную оснастку.
- Сплошной притир и адаптер с эксцентриком позволяют достичь высокой плоскостности обрабатываемой уплотнительной поверхности.
- Станок позволяет на одном из столов вести обработку, а на втором работы по установке и креплению изделий (ПКТБА-СПШ-1-2, ПКТБА-СПШ-3, ПКТБА-СПШ-4).
- Вращающийся стол с регулируемым осевым смещением позволяет увеличить производительность обработки уплотнительных поверхностей (ПКТБА-СПШ-4).
- Режим "Загрузка" упрощает процедуру установки обрабатываемой детали на мтанок (ПКТБА-СПШ-4).
- Токарный трехкулачковый патрон позволяет устанавливать корпуса и золотники малых размеров (ПКТБА-СПШ-4).

2. Станок ПКТБА-СП-4-2 – 1 384 140 руб. (для притирки дисков клиньев задвижек). (ЗАО Пензенское конструкторско-технологическое бюро арматуростроения).



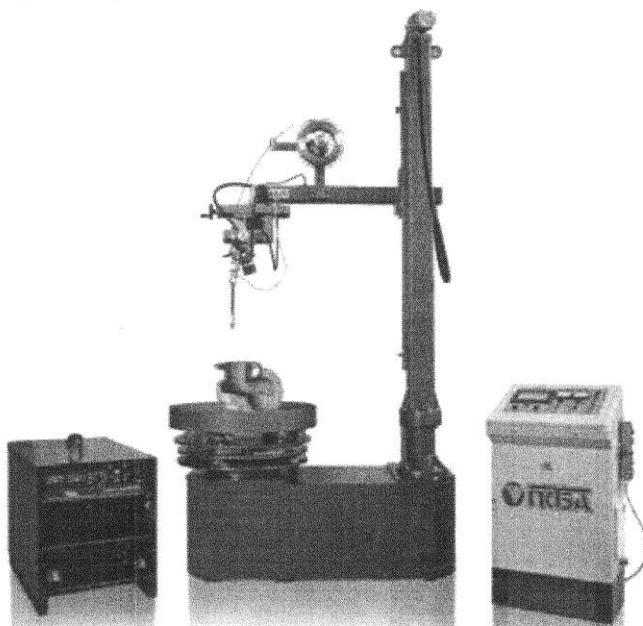
Параметр	ПКТБА-СП-4-2
Условный диаметр арматуры, мм	50...500 (600)*
Диаметр притира, мм	1000 (1200)*
Число кассет	3/1
Диаметр кассет внутренний, мм	478/672
Шероховатость обработанной поверхности, мкм	0,2...0,4
Неплоскостность (точность) обработанной поверхности, мм	0,01
Производительность, шт./час	3...40
Частота вращения притира.об/мин	13...45
Мощность двигателя, кВт	3

Электропитание, В/Гц	400/50
Рабочее давление воздуха в сети, МПа	0,63
Габаритные размеры, мм	1514x1400x1029
Масса, кг	1410

Станок оснащен рециркуляционной системой подачи абразивной смеси на поверхность притира, что позволяет максимально использовать эффективную режущую способность абразива и снизить расход дорогостоящих материалов без ухудшения качества притираемых деталей.

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

3. Установка ПКТБА-УН-2Ф – 3 256 800 руб. (для автоматической наплавки уплотнительных поверхностей). (ЗАО Пензенское конструкторско-технологическое бюро арматуростроения).



Параметр	ПКТБА-УН-2Г(Ф)
Диапазон использования (DN), мм	50...600
Частота вращения планшайбы, об/мин.	0,08...4,5
Способ защиты дуги	газ (флюс)

Электропитание, В/Гц	400/50
Ток наплавки, А	до 600
Диаметр электродной проволоки, мм	1...1,6 (2...4)
Скорость подачи проволоки, м/ч	100...1500 (50...400)
Производительность, кг/ч	до 5 (до 10)
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1735x922x3580
Масса (установка, ист. питания, пульт управления), кг	1300; 240; 70

- Установка для наплавки в среде защитных газов комплектуется системой принудительного охлаждения сварочного инструмента и изогнутой водоохлаждаемой горелкой.

- Механизм колебания электрода позволяет увеличить ширину наплавки до 60 мм.

- Координатное приспособление позволяет установить детали под наплавку по трем координатам (угол наклона, позиция по осям x и y)

- Система управления установкой выполнена на базе промышленного контроллера, что позволяет оператору задавать параметры наплавки (величина колебаний, скорость колебаний, количество оборотов планшайбы и др.) на сенсорной панели пульта управления.

- Пульт дистанционного управления.

- Время переналадки с "газа" на "флюс" - 10 мин.

- Подсветка зоны наплавки.

- Установка позволяет производить наплавку внутренних цилиндрических поверхностей и выполнять сварку кольцевых швов, расположенных в горизонтальной плоскости (вварка уплотнительных колец, приварка фланцев).

- Установка позволяет достигать твердость наплавки до 60 HRC и выше.

4. Оснастка для притирки уплотнительных поверхностей корпусов, клиньев задвижек – 365 800 руб. (НПП Техноком г. Пенза).

