

Такие электроприводы предназначены для установки на запорную арматуру с потребным крутящим моментом 10 Нм, к которой относятся, например, шаровые краны DN 25-32 и PN 5-40.

Электроприводы ЭП5.20 предназначены для установки как на шаровые краны в специальном исполнении (с присоединительным фланцем под привод), так и на краны общего назначения с рукояткой «рычаг». Такой привод можно монтировать на кран, уже врезанный в трубопровод, а рукоятку крана использовать в качестве ручного дублера. В приводе предусмотрена механическая защита от перегрузки двигателя. При заклинивании крана двигатель будет продолжать вра-

ПО «Тулаэлектропривод» разработало и освоило выпуск малогабаритных электроприводов типа ЭП5.20

шение, преодолевая сопротивление моментограничительной муфты.

Механика передачи вращения от двигателя к шпинделю крана предельно проста и надежна: две червячные пары. Двигатель выбирается заказчиком. Вариантов несколько: синхронные электродвигатели переменного тока на 220, 110, 24, 12 В или коллекторные электродвигатели постоянного тока на 110 и 24 В. Сигналы на выключение двигателя поступают от двух путевых микропереключателей, положение которых может настраивать потребитель.

Под названием «электроприводной кран» может поставляться уже готовая сборка крана с электроприводом.

Краны ПКЖД-1 и ПКЖД-2 предназначены для автоматического управления потоками охлаждающей жидкости (воды) в системе терморегулирования.

Кран ПКЖД-1 был представлен на выставке «Нефть-Газ 2005» в г. Москве, где вызвал интерес как кран для систем холодного и горячего водос-

ПО «Тулаэлектропривод» приступило к выпуску электроприводных шаровых кранов ПКЖД-1 и ПКЖД-2 с условными проходами DN32 и DN100

набжения, а также для перспективного использования в нефте- и газопроводах небольшого сечения. Были изготовлены и опробованы электроприводные краны с двигателями переменного (50 Гц) и постоянного тока на 12, 24, 110 и 220 В.

Коллектив ОАО «БАЗ» продолжает работать и наращивать объемы производства, производя конкурентоспособную продукцию. В I полугодии объем товарной продукции составил 138% к уровню прошлого года. Прирост объема производства в физическом выражении составил почти 30%. Чистой прибыли получено в 1,75 раз больше, чем в I полугодии 2004-го. Рентабельность производства достигла значения 31,7%. Доля экспортной продукции в общем объеме отгруженной продукции составила 6% и превысила прошлогодние показатели в 3 раза. Положительные результаты работы позволили поднять среднюю заработную плату по сравнению с

Благовещенский арматурный завод: какая работа, такой и итог!

I половиной прошлого года на 31%, опережая рост инфляции более чем в 2 раза.



На пороге отопительного сезона компания «СТКС-Пермь» провела семинар по программе «Особенности проектирования и монтажа тепловых пунктов». Участниками семинара стали проектные и монтажные организации Перми и области. Специалисты многих организаций уже не в первый раз присутствуют на обучении. На семинаре были подробно рассмотрены все элементы теплового пункта с точки зрения требований заказчика, возможностей замены каждого узла в зависимости от условий, характеристики современного оборудования, применяемого в тепловых пунктах. Особый интерес у слушателей вызвала презентация теплообменников Alfa Laval. Большую помощь с точки зрения практического применения теплообменников Alfa Laval в индивидуальных тепловых пунктах оказали специалисты компании «СТКС-Энергосбережение».

Компания СТКС: тепло без проблем

В действии показана работа программы CAS 2000, где в течение нескольких минут после введения исходных параметров определялась наиболее подходящая модель теплообменника.

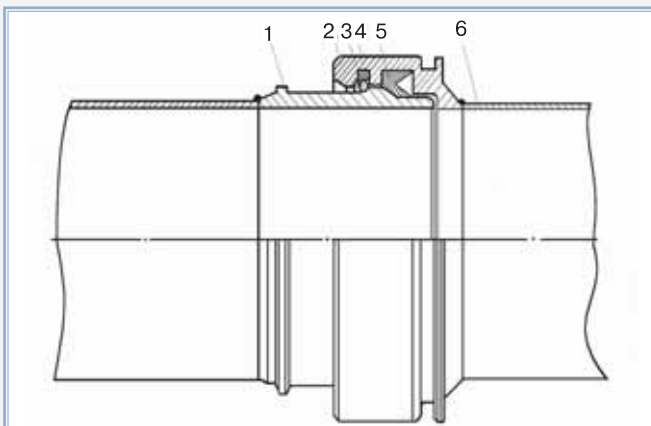
Много вопросов было задано заинтересованными специалистами в области эксплуатации и сервисного обслуживания теплообменников. Возможность легкого демонтажа пластин для очистки от накипи и отложений была признана удачным решением производителя. Также эксплуатационникам понравилась технология безразборной промывки.

Многие технические вопросы были решены прямо на семинаре в дискуссии со специалистами. При этом учтены были пожелания и заказчиков, и проектных институтов, и специалистов-монтажников.

В августе компания «НЕФТЕГАЗ ИНЖИНИРИНГ» выпустила первую крупную партию металлических сборно-разборных трубопроводов (МСРТ), представляющих собой возрожденные и доработанные полевые магистральные трубопроводы (ПМТП), применяемые в Вооруженных Силах. В настоящее время они нашли применение в системах транспортировки сырой и

**Нет места на Земле,
где не нужен МСРТ!**

- высокие темпы сооружения (до 3 км в сутки);
- способность к прокладке и эксплуатации на местности с рельефом различной сложности при минимальном объеме проектно-изыскательских и инженерных работ;
- автономность работы вне зависимости от внешних источников энергоснабжения;



Принципиальная схема соединения «Расруб» (ГОСТ 20772-81):

- 1-манжета трубы;
- 2-раструб трубы;
- 3-стальное запорное кольцо;
- 4-резиновая микропористая подкладка;
- 5-резиновое уплотнительное кольцо;
- 6-тело трубы.

товарной нефти, стабильного газоконденсата, нефтепродуктов, воды и других неагрессивных жидкостей из районов их добычи, переработки или хранения до мест потребления и перевалки на другие виды транспорта. МСРТ выпускаются с условным диаметром 100, 150, 200 мм на давление 6,3 МПа, 2,5 МПа по ТУ 4193-001-48522239-04 (ТУ 4193-002-48522239-04). Металлические сборно-разборные трубопроводы используются при температуре от минус 60 °С до плюс 80 °С, что позволяет использовать их в любых природно-климатических условиях.

По сравнению со стационарными трубопроводными системами, МСРТ обладают рядом существенных преимуществ, к числу которых относятся:



- низкая себестоимость транспортировки;
- высокая мобильность, возможность быстрого и эффективного использования в экстремальных ситуациях (при стихийных бедствиях и техногенных авариях) и другие.

Линейные элементы МСРТ изготавливаются из низколегированных сталей и имеют внутреннее и внешнее антикоррозийное покрытие поверхностей и сварных швов. Используются следующие виды покрытий: тело трубы (внутреннее и внешнее) — методом горячего цинкования, концевые соединения — методом напыления цинком, цинко-алюминием с помощью сверхзвуковой газовой плазменной установки, сварной кольцевой шов — методом холодного цинкования «Zinga».

Материалы подготовлены Надеждой Пушкарской

