

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Краснодар (861)203-40-90	Санкт-Петербург (812)309-46-40
Астана (7172)727-132	Красноярск (391)204-63-61	Саратов (845)249-38-78
Астрахань (8512)99-46-04	Курск (4712)77-13-04	Севастополь (8692)22-31-93
Барнаул (3852)73-04-60	Липецк (4742)52-20-81	Симферополь (3652)67-13-56
Белгород (4722)40-23-64	Магнитогорск (3519)55-03-13	Смоленск (4812)29-41-54
Брянск (4832)59-03-52	Москва (495)268-04-70	Сочи (862)225-72-31
Владивосток (423)249-28-31	Мурманск (8152)59-64-93	Ставрополь (8652)20-65-13
Волгоград (844)278-03-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Сургут (3462)77-98-35
Вологда (8172)26-41-59	Нижний Новгород (831)429-08-12	Тверь (4822)63-31-35
Воронеж (473)204-51-73	Новокузнецк (3843)20-46-81	Томск (3822)98-41-53
Екатеринбург (343)384-55-89	Новосибирск (383)227-86-73	Тула (4872)74-02-29
Иваново (4932)77-34-06	Омск (3812)21-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Ижевск (3412)26-03-58	Орел (4862)44-53-42	Ульяновск (8422)24-23-59
Казань (843)206-01-48	Оренбург (3532)37-68-04	Уфа (347)229-48-12
Калининград (4012)72-03-81	Пенза (8412)22-31-16	Хабаровск (4212)92-98-04
Калуга (4842)92-23-67	Пермь (342)205-81-47	Челябинск (351)202-03-61
Кемерово (3842)65-04-62	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Череповец (8202)49-02-64
Киров (8332)68-02-04	Рязань (4912)46-61-64	Ярославль (4852)69-52-93
	Самара (846)206-03-16	

Единый адрес: psf@nt-rt.ru Веб-сайт: www.pis.nt-rt.ru

Каталог продукции ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

О компании

«ПромИнвестСервис» является одним из ведущих предприятий на рынке по разработке и изготовлению оборудования и запасных частей для производств нефтяной и газовой промышленности.

Миссия «ПромИнвестСервис»:

Обеспечить клиента всей необходимой ему номенклатурой изделий за счет освоения выпуска качественно новых видов продукции, с целью максимально эффективно удовлетворить потребности Заказчика.

"ПромИнвестСервис" образовано в 2009 году.

Весь персонал, имеет опыт работы в отрасли более 10 лет. Высокий профессионализм и опыт позволили предприятию не только сохранить своих постоянных клиентов и партнеров, но и освоить выпуск новых видов продукции, востребованной в нефтегазодобывающей и других отраслях промышленности.

Сегодня "ПромИнвестСервис" освоило выпуск широкого спектра продукции:

Оборудование для Капитального Ремонта Скважин.

Скважинные и нефтяные фильтра.

Оборудование для ремонта и тестирования ЭЦН, ПЭД.

Технологические емкости.

Сопутствующие оборудование, технологические мойки оборудования.

Установки дозирования химического реагента УДС, УДЭ, БР и т.д.

Центраторы и т.д.

На всю продукцию распространяется гарантия до 12 месяцев, продукция соответствует ГОСТам и ТУ, имеются необходимые сертификаты, снабжена паспортами.

Гарантия качество обеспечивается:

Высокопрофессиональным уровнем изготовленного оборудования, постоянно оцениваемыми сбалансированными показателями эффективности, которым полностью доверяют наши Заказчики;

Совершенствованием и повышением уровня производимых изделий через выработку долгосрочных программ сотрудничества;

Проведением онлайн-консультаций по вопросам эксплуатации и сервиса оборудования, производимого Обществом.

Покраской элементов конструкций полимерно порошковой краской.

Собственным конструкторским отделом.

Систематическое изучение потребностей Заказчика, тенденций в области качества, охраны труда, неукоснительное соблюдение и непрерывное совершенствование технологий производства, контроля и испытаний позволяет **«ПромИнвестСервис»** выпускать оборудование, отвечающее мировым стандартам и максимально эффективно удовлетворять потребности Заказчика.

Общество широко используются методы проектного управления, принципы «бережливого» производства - все это позволяет неуклонно снижать производственные затраты, повышая качество услуг и продукции.

Приоритетными задачами руководства Общества в области промышленной безопасности, охраны труда и окружающей среды является обеспечение безопасных условий труда, защита здоровья своего персонала и населения, проживающего в районах деятельности производственных объектов предприятия, а так же сохранение благоприятной окружающей среды.

"ПромИнвестСервис" оснащено вертикально горизонтально токарно-фрезерным, консольно-фрезерным, вертикально-фрезерным и поперечнострогальным оборудованием, гильотинными ножницами, листогибом, и трубогибочным станком, камера порошковой покраски, стенд перфорации труб универсальный, стенд сборки фильтров ВМТФ, ЖНШ,ФС,ФСЦ, стенд испытания фильтров на герметичность, сварочными автоматами, сверлильным и долбежным станками, и т.д.

Кроме выпуска постоянной номенклатуры, предприятие выполняет работы по механообработке, резке, гибки, сварке и покраске изделий из собственного и материала заказчика.

География поставок продукции **"ПромИнвестСервис"** – это Россия, Страны СНГ, Ближнее и дальние зарубежье.

Постоянных заказчиков и партнеров привлекает в "ПромИнвестСервис" качество, более низкая, чем у конкурентов цена и точное выполнение всех обязательств.

Многолетний опыт работы в своей традиционной нише, позволяют Обществу сегодня чувствовать себя уверенно, в освоение производства новой продукции, заходить на новые рынки сбыта.

Выражаем надежду на взаимовыгодное и долговременное сотрудничество со всеми заинтересованными компаниями.

Продукция

Кабеленаматыватели ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

Кабеленаматыватель открытый КТП 4008

НАЗНАЧЕНИЕ

Кабеленаматыватель на санях КТП 4008.00.00.000-01 (далее по тексту «Кабеленаматыватель») предназначен для подачи, приема и укладки кабеля на барабан при подъеме УЭЦН из скважины

Подъем и опускание барабана с роlikоопор производится автокраном.

Кабеленаматыватель устанавливается вне взрывоопасной зоны, на расстоянии 20-25м от скважины.

2 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1.Кабеленаматыватель на санях в составе:

1.1.Кабеленаматыватель КТП 4008.00.00.000-01 1шт.

1.2.Штырь заземления с кабелем 1шт.

1.4 Пульт выносной с кабелем 1шт.

1.5.Шкаф управления 1шт.

2.Эксплуатационная документация:

-Паспорт и инструкция по эксплуатации «Кабеленаматыватель на санях КТП 4008.00.00.000-01ПС» 1шт.

-Паспорта на покупные изделия 1к-т.

Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 У1

Исполнение электрооборудования взрывозащищенное

Масса кабеленаматывателя (без барабана), кг, не более 2700

Габаритные размеры кабеленаматывателя, мм:

длина 3000

длинна с опущенным дышлом 4600

ширина 2245

высота 2555

Условия хранения по ГОСТ 15150-69 Л(1)

Категория размещения по ГОСТ 15150-69 4

Условия транспортирования по ГОСТ 23170-78 средние

Автонаматыватель на шасси КТП 4009

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Кабеленаматыватель предназначен для подачи кабеля при спуске УЭЦН в скважину, а также приема кабеля и укладки его на барабан при подъеме УЭЦН из скважины.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ:

Размеры кабельного барабана:

Диаметр щеки, мм, до - 2250

Ширина м/у щек, мм - 1000

Полная ширина (по втулкам), мм - 1400

Наружный диаметр втулки (цапфы), мм, - 92

Тип используемого кабеля - КПБП

Ширина перематываемого кабеля, мм - 40

Частота вращения барабана с кабелем, об/мин - 3,2

Скорость намотки кабеля, м/с - 0,25

Полная масса барабана с кабелем, кг, до - 5000

Привод барабана и кабелеукладчика:

Электродвигатель:

мощность, кВт - 3

число оборотов, об/мин - 750

Масса снаряженной установки, кг – 2600

Кабеленаматыватель на тележке с подогревом КТП 4010

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Кабеленаматыватель предназначен для подачи кабеля при спуске УЭЦН в скважину, а также приема кабеля и укладки его на барабан при подъеме УЭЦН из скважины.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ И ПРИНЦИП РАБОТЫ.

2.1. Узлы и детали кабеленаматывателя смонтированы на саях.

Погрузка-разгрузка кабельного барабана осуществляется с помощью отдельного грузоподъемного механизма, предварительно установив в центральное отверстие барабана ось с водилом.

2.2. Ось с водилом соединяется с приводом, передающим вращение на барабан и на вал кабелеукладчика. Кабелеукладчик служит для равномерной укладки кабеля при его намотке на барабан по всей ширине катушки барабана.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ:

Размеры кабельного барабана:

Диаметр щеки, мм, до - 2160

Ширина м/у щек, мм - 1320

Полная ширина (по втулкам), мм - 1420

Диаметр катушки, мм, - 1067

Диаметр центрального отверстия оси, мм, - 109

Диаметр отверстий под штифты водила, мм, - 65

Диаметр окружности расположения штифтов водила, мм, - 600

Тип используемого кабеля - 4AWG плоский

Ширина перематываемого кабеля, мм - 37,3

Частота вращения барабана с кабелем, об/мин - 2,5

Скорость намотки кабеля, м/с - 0,25

Полная масса барабана с кабелем, кг, до - 8500

Привод барабана и кабелеукладчика:

Электродвигатель:

мощность, кВт - 3

число оборотов, об/мин - 750

Масса снаряженной установки, кг - 2600

Габаритные размеры установки, мм:

длина (без дышла) - 3500

ширина - 2600

высота - 2550

Кабеленаматыватель утеплённый на санях КТП 4012

Кабеленаматыватель с укрытием КТП 4012.00.00.000 (далее по тексту «Кабеленаматыватель») предназначен для подачи, приема и укладки кабеля на барабан. Подогрев и сохранение положительной температуры погружного электрокабеля при проведении монтажа и спуска в скважину электропогружного насоса(УЭЦН).

Подъем и опускание барабана с роликоопор производится автокраном.

Кабеленаматыватель устанавливается вне взрывоопасной зоны, на расстоянии 20-25м от скважины.

Кабеленаматыватель предназначен для эксплуатации в микроклиматических районах с умеренным и холодным климатом, при температуре окружающего воздуха от минус 45°С до плюс 45°С.

Категория размещения 1 по ГОСТ 15150-69.

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1.Кабеленаматыватель с укрытием в составе:

1.1.Кабеленаматыватель КТП 4012.00.00.000 1шт.

1.2.Штырь заземления с кабелем 1шт.

1.4 Пульт выносной с кабелем _____20м 1шт.

1.5.Шкаф управления 1шт.

1.6.Тепловентилятор ТВ5/7 1шт.

1.7.Пульт управления тепловентиляторами 1шт.

1.8.Укрытие 1шт.

2.Эксплуатационная документация:

-Паспорт и инструкция по эксплуатации «Кабеленаматыватель с укрытием КТП 4012.00.00.000ПС» 1шт.

-Паспорта на покупные изделия 1к-т.

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основание рама на санях оснащённых тягово-сцепным устройством(дышлом)

Максимальные размеры кабельного барабана, мм:

Диаметр щеки 2200

Полная ширина барабана 1200

Ширина между щек 1000

Полная масса барабана с кабелем, кг, не более 8000

Шаг укладки перематываемого кабеля, мм 40

Число оборотов барабана с кабелем, об/мин 3,2

Средняя скорость намотки кабеля, м/с 0,25

Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 У1

Масса кабеленаматывателя (без барабана), кг, не более 3000

Масса укрытия не более 1000

Габаритные размеры кабеленаматывателя, мм:

длина 3400
ширина 2200
высота 2519
Автоматическая система управления электродвигателем
Станция управления, шт. 1
Концевой выключатель
Система обогрева:

Температура внутри укрытия, град.С, 5...20

Напряжение питающей сети, В/Гц 380/50
Условия хранения по ГОСТ 15150-69 Л(1)
Категория размещения по ГОСТ 15150-69 4
Условия транспортирования по ГОСТ 23170-78 средние

Кабеленаматыватель поперечный КТП 4014

НАЗНАЧЕНИЕ

Кабеленаматыватель на санях КТП 4014.00.00.000 (далее по тексту «Кабеленаматыватель») предназначен для подачи, приема и укладки кабеля на барабан при подъеме УЭЦН из скважины

Подъем и опускание барабана с роликоопор производится автокраном.
Кабеленаматыватель устанавливается вне взрывоопасной зоны.

2 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1.Кабеленаматыватель на санях в составе:

1.1.Кабеленаматыватель КТП 4014.00.00.000 1шт.

1.2.Штырь заземления с кабелем 1шт.

1.4 Пульт выносной с кабелем 1шт.

1.5.Шкаф управления 1шт.

2.Эксплуатационная документация:

-Паспорт и инструкция по эксплуатации «Кабеленаматыватель поперечный на санях КТП 4014.00.00.000ПС» 1шт.

-Паспорта на покупные изделия 1к-т.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основание - сани оснащённые тягово-сцепным устройством(дышлом)

Максимальные размеры кабельного барабана, мм:

Диаметр щеки 2546±10

Полная ширина барабана 1700±7

Ширина между щек 1500±5
Полная масса барабана с кабелем, кг, не более 12000
Тип используемого кабеля, КПБП
ширина кабеля, мм 27,5 - 40
Шаг укладки перематываемого кабеля, мм 40
Число оборотов барабана с кабелем, об/мин 3,2
Средняя скорость намотки кабеля, м/с 0,25
Привод барабана и кабелеукладчика:
Электродвигатель АИР 132 М8-У1, шт. 1
- Мощность, кВт 5,5 - Число оборотов, об/мин 750
Редуктор Ч-125-80-52-1-КК-У1, шт. 1
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 У1
Масса кабеленаматывателя (без барабана), кг, не более 2400
Габаритные размеры кабеленаматывателя, мм:
длинна, мм 3570
длинна с опущенным дышлом, мм: 4965
ширина 2200
высота 2559
Условия хранения по ГОСТ 15150-69 Л(1)
Категория размещения по ГОСТ 15150-69 4
Условия транспортирования по ГОСТ 23170-78 средние

Кабеленаматыватель двух-валковый на колесном шасси КТП 4015

НАЗНАЧЕНИЕ

Кабеленаматыватель двух-валковый на колесном шасси КТП 4015.00.00.000 предназначен для подачи, приема и укладки кабеля на барабан при подъеме УЭЦН из скважины. Подъем и опускание барабана производится автокраном. Кабелена-матыватель устанавливается вне взрывоопасной зоны, на расстоянии 20-25м от скважины. Внимание! Шасси предназначено для перевозки только кабеленаматы-вателя. Транспортировка кабеленаматывателя с полностью загруженным барабаном категорически ЗАПРЕЩЕНА!

Кабеленаматыватель предназначен для эксплуатации в микроклиматических районах с умеренным и холодным климатом, при температуре окружающего воздуха от минус 45°С до плюс 45°С.

Категория размещения УХЛ1 по ГОСТ 15150-69.

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1.Кабеленаматыватель двух-валковый на колесном шасси, в составе:

1.1. Прицеп-шасси 1шт.

1.2. Кабеленаматыватель КТП 4015.00.00.000 1шт.

2. Комплект ЗИП в составе:

2.1. Штырь заземления КТП 4007.00.00.021 1шт.

3. Эксплуатационная документация:

-Паспорт на «Кабеленаматыватель двух-валковый на колесном шасси» КТП 4015.00.00.000
ПС 1шт.

-Паспорта на покупные изделия 1к-т.

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основание – прицеп тракторный БВП

Масса шасси, кг, не более 2000

Мах.скорость буксировки, км/час 35

Габаритные размеры, мм, не более

Длина 4000(6000)

Ширина(рама) 2500

Ширина(колесная база) 2500

Высота 1300

Дорожный просвет 360

Тормозная система пневматическая двухконтурная

Поворотный механизм – поворотный круг

Основание кабеленаматывателя - рама стационарная.

Максимальные размеры кабельного барабана, мм:

Диаметр щеки 2200

Полная ширина барабана 1200

Ширина между щек 1000

Полная масса барабана с кабелем, кг, не более 8000

Шаг укладки перематываемого кабеля, мм 40

Число оборотов барабана с кабелем, об/мин 2.1.....2.65

Средняя скорость намотки кабеля, м/с 0.15... ..0,25

Привод барабана и кабелеукладчика:

Мотор-редуктор :

- Мощность электродвигателя, кВт 3,0 - Число оборотов выходного вала, об/мин 88

Привод кабелеукладчика:

Мотор-редуктор двухступенчатый:

- Мощность электродвигателя, кВт 0.12

-Число оборотов выходного вала, об/мин 2

Масса кабеленаматывателя без шасси

(без барабана), кг, не более 1800

Габаритные размеры кабеленаматывателя, мм:

длина 2100

ширина 2490

высота 2160

Общая масса кабеленаматывателя на шасси, кг, не более 4000

Габаритные размеры кабеленаматывателя с шасси, мм:

длина 4000

ширина 2500

высота 3400

Напряжение питающей сети, В/Гц 380/50

Условия хранения по ГОСТ 15150-69 Л(1)

Категория размещения по ГОСТ 15150-69 4

Условия транспортирования по ГОСТ 23170-78 средние

Кабеленаматыватель на шасси КТП 4016

НАЗНАЧЕНИЕ

Кабеленаматыватель на шасси с боковой загрузкой КТП 4016.00.00.000 (далее по тексту «Кабеленаматыватель») предназначен для подачи, приема и укладки кабеля на барабан при подъеме или спуске УЭЦН из скважины.

Подъем и опускание барабана с роликоопор производится автокраном.

Кабеленаматыватель устанавливается вне взрывоопасной зоны, на расстоянии 10-25м от скважины.

Кабеленаматыватель предназначен для перевозки по всем видам дорог и эксплуатации в микроклиматических районах с умеренным и холодным климатом, при температуре окружающего воздуха от минус 45°С до плюс 40°С.,

Категория размещения УХЛ1 по ГОСТ 15150-69.

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1.Кабеленаматыватель на шасси в составе:

1.1.Прицеп-шасси 1шт.

1.2.Кабеленаматыватель КТП 4016.00.00.000 1шт.

1.3. Штырь заземления с заземляющим проводом 1шт.

1.4.Шкаф управления 1шт.

2.Эксплуатационная документация:

-Паспорт и инструкция по эксплуатации «Кабеленаматыватель на шасси с боковой загрузкой», КТП 4018.00.00.000ПС 1шт.

-Паспорта на покупные изделия 1к-т.

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основание - шасси :

Мах.скорость буксировки, км/час 35

Габаритные размеры шасси, мм не более :

Длинна 6000

Ширина (по раме) 1260

Ширина(колесная база) 2060

Высота 1120
Масса шасси, кг, не более 1800
Дорожный просвет 360
Тормозная система пневматическая двухконтурная
Поворотный механизм – поворотный круг

Габаритные размеры кабельного барабана, мм:
Максимальный диаметр щеки 1829
Максимальная ширина барабана 1200
Максимальная ширина между щек 1000
Полная масса барабана с кабелем, кг, не более 8000
Тип используемого кабеля – кабель для погружных насосов серии КП...
ширина кабеля, мм 27,5 - 40
Шаг укладки перематываемого кабеля, мм 40
Число оборотов барабана с кабелем, об/мин 3,2
Средняя скорость намотки кабеля, м/с 0,25
Привод барабана и кабелеукладчика:
Мотор-редуктор Ч-125-80-52-1-КК-У1 , шт. 1 Электродвигатель АИР 112 МВ8
- Мощность, кВт 3,0 - Число оборотов, об/мин 750
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 У1
Масса кабеленаматывателя (без барабана), кг, не более 2500
Габаритные размеры кабеленаматывателя, мм:
длина, мм 2100
ширина 2000
высота 2165
Условия хранения по ГОСТ 15150-69 Л(1)
Категория размещения по ГОСТ 15150-69 4
Условия транспортирования по ГОСТ 23170-78 средние

Кабеленаматыватель утеплённый на шасси выкатной КТП 4017

НАЗНАЧЕНИЕ

Установка для перемотки и обогрева кабеля КТП 4017.00.00.000 предназначена для подачи, приема и укладки кабеля на барабан. В укрытии обеспечивается подогрев и сохранение положительной температуры погружного электрокабеля при проведении монтажа и спуска в скважину электропогружного насоса (УЭЦН).

Подъем и опускание барабана с роликоопор производится автокраном. Установка располагается вне взрывоопасной зоны, на расстоянии 20-25м от скважины.

Внимание! Установка устанавливается на подготовленной площадке с уклоном в сторону от дышла не менее 1°. Рама выдвигная выкатывается по рельсам из под укрытия под действием собственной тяжести после того, как снимут упоры. В исходное положение рама выдвигная возвращается с помощью лебёдки.

Установка предназначена для эксплуатации в микроклиматических районах с умеренным и холодным климатом, при температуре окружающего воздуха от минус 45°С до плюс 45°С.
Категория размещения УХЛ1 по ГОСТ 15150-69.

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Установка для перемотки и обогрева кабеля в составе:

- 1.1. Прицеп-шасси 1шт.
- 1.2. Кабеленаматыватель выкатной с укрытием КТП 4017.00.00.000 1шт.
- 1.3. Тепловентилятор ТВ-3/5 2шт.
- 1.4. Трос ф8 для подъема рукава. 30м.
- 1.5. Рукав 1шт.
- 1.6. Упоры на рельсы 2шт.
- 1.7. Лестница 1шт.
- 1.8. Лестница облегченная 1шт.
- 1.9. Ограждения 3шт.
- 1.10. Болты М20х40 для крепления площадки к шасси 8шт.
- 1.11. Подошвы для опор (300х300)0 4шт.

2. Эксплуатационная документация:

-Паспорт и инструкция по эксплуатации «Установки для перемотки и обогрева кабеля КТП 4017.00.00.000 ПС» 1шт.

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основание - шасси т 1

Основание кабеленаматывателя - рама выдвижная. 1

Максимальные размеры кабельного барабана, мм:

Диаметр щеки 2200

Полная ширина барабана 1200

Ширина между щек 1000

Полная масса барабана с кабелем, кг, не более 8000

Шаг укладки перематываемого кабеля, мм 40

Число оборотов барабана с кабелем, об/мин 3,2

Средняя скорость намотки кабеля, м/с 0,25

Привод барабана и кабелеукладчика:

Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 У1

Масса установки с шасси

(без барабана), кг, не более 7000

Габаритные размеры установки на шасси, мм:

Длина (с дышлом) 7210

ширина 2350

высота 3560

Автоматическая система управления электродвигателем:

Шкаф управления, шт. 1

Концевой выключатель, шт 1

Система обогрева:

Тепловентилятор, шт. 2

Температура внутри укрытия, град.С, 5...20

Напряжение питающей сети, В/Гц 380/50

Условия хранения по ГОСТ 15150-69 Л(1)
Категория размещения по ГОСТ 15150-69 4
Условия транспортирования по ГОСТ 23170-78 средние

Кабеленаматыватель для буровой установки

Назначение: Установка Кабеленаматыватель универсальный предназначена для размотки кабельного барабана с помощью тягового барабана с тросом и последующей подачи погружного кабеля через кабельную подвеску в устье скважины.

Кабеленаматыватель утеплённый с тормазным механизмом КТП 4018

НАЗНАЧЕНИЕ

Кабеленаматыватель с укрытием КТП 018.00.00.000 предназначен для подачи, приема и укладки кабеля на барабан. Подогрев и сохранение положительной температуры погружного электрокабеля при проведении монтажа и спуска в скважину электропогружного насоса(УЭЦН).

Подъем и опускание барабана с роликоопор производится автокраном.

Кабеленаматыватель предназначен для эксплуатации в микроклиматических районах с умеренным и холодным климатом, при температуре окружающего воздуха от минус 45°С до плюс 45°С.

Категория размещения 1 по ГОСТ 15150-69.

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1.Кабеленаматыватель с укрытием в составе:

1.1.Кабеленаматыватель КТП 018.00.00.000 1шт.

1.2.Штырь заземления с кабелем 1шт.

1.4 Пульт выносной с кабелем _____20м 1шт.

1.5.Шкаф управления 1шт.

1.6.Тепловентилятор ТВ9/12 2шт.

1.7.Пульт управления тепловентиляторами 1шт.

2.Эксплуатационная документация:

-Паспорт и инструкция по эксплуатации «Кабеленаматыватель с укрытием КТП 018.00.00.000ПС» 1шт.

-Паспорта на покупные изделия 1к-т.

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основание сани оснащённые тягово-сцепным устройством(дышлом)

Максимальные размеры кабельного барабана, мм:

Диаметр щеки 2200

Полная ширина барабана 1200

Ширина между щек 1000

Полная масса барабана с кабелем, кг, не более 8000
Шаг укладки перематываемого кабеля, мм 40
Число оборотов барабана с кабелем, об/мин 4,0
Средняя скорость намотки кабеля, м/с 0,25
Привод барабана и кабелеукладчика:
Мотор-редуктор 1МЧ-160-63-52-1-К-У1 , шт 1 Электродвигатель АИР 112/3/750
- Мощность, кВт 3,0 - Число оборотов, об/мин 750
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 У1
Масса кабеленаматывателя (без барабана), кг, не более 3000
Масса укрытия не более 1000
Габаритные размеры кабеленаматывателя, мм:
длина 3000
длина с опущенным дышлом 4600
ширина 2200
высота 2625
Автоматическая система управления электродвигателем
Станция управления, шт. 1
Концевой выключатель
Условия хранения по ГОСТ 15150-69 Л(1)
Категория размещения по ГОСТ 15150-69 4
Условия транспортирования по ГОСТ 23170-78 средние

Кабеленаматыватель утеплённый на шасси КТП 4018.01

НАЗНАЧЕНИЕ

Кабеленаматыватель на шасси с боковой загрузкой и выкатным укрытием (далее по тексту «Кабеленаматыватель») предназначен для подачи, приема и укладки кабеля на барабан. В укрытии обеспечивается подогрев и сохранение положительной температуры погружного электрокабеля при проведении монтажа и спуска в скважину электропогружного насоса(УЭЦН).

Подъем и опускание барабана с роlikоопор производится автокраном.

Кабеленаматыватель устанавливается вне взрывоопасной зоны, на расстоянии 20-25м от скважины.

Внимание! Кабеленаматыватель устанавливается на подготовленной площадке с уклоном в сторону дышла не менее 1°. Выдвижное укрытие выкатывается по рельсам рамы кабеленаматывателя в ручную. В исходное положение укрытие возвращается таким же образом- вручную.

Кабеленаматыватель предназначен для эксплуатации в микроклиматических районах с умеренным и холодным климатом, при температуре окружающего воздуха от минус 45°С до плюс 45°С.

Категория размещения УХЛ1 по ГОСТ 15150-69.

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Кабеленаматыватель на шасси выкатной в составе:

- 1.1. Прицеп тракторный САП - 6м. 1шт.
- 1.2. Кабеленаматыватель 1шт.
- 1.3. Укрытие выкатное ПИС 003.02.00.000 1шт.
- 1.4. Тепловентилятор ТВ-3/9 2шт.
- 1.5. Мотор - редуктор NMRV-130-100-9-2.2
(Эл Двигатель АИР100LG -2.2кВт) 1шт.
- 1.6. Пульт выносной с кабелем _____ 25м 1шт.
- 1.7. Кабель питания _____ 25м 1шт

2. Комплект ЗИП в составе:

- 2.1. Штырь заземления КТП 4007.00.00.021 с проводником-20м 1шт.

3. Эксплуатационная документация:

- Паспорт и инструкция по эксплуатации «Кабеленаматыватель на шасси с боковой загрузкой и выкатным укрытием» КТП4018.00.00.000 ПС 1шт.
- Паспорта на покупные изделия 1к-т.

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основание – прицеп тракторный САП (6м):

Масса перевозимого груза кг, не более 8000

Масса шасси, кг, не более 2016

Мах.скорость буксировки, км/час 35

Габаритные размеры, мм, не более

Длинна(без дышла) 6000

Ширина(рама) 2450

Ширина(колесная база) 2030

Высота 1200

Дорожный просвет 360

Тормозная система пневматическая двухконтурная

Поворотный механизм – поворотный круг

Основание кабеленаматывателя - рама с двух-сторонними рельсовыми путями

Максимальные размеры кабельного барабана, мм:

Диаметр щеки 2200

Полная ширина барабана до 1200

Ширина между щек 1000

Полная масса барабана с кабелем, кг, не более 8000

Шаг укладки перематываемого кабеля, мм 40

Число оборотов барабана с кабелем, об/мин 3,2

Средняя скорость намотки кабеля, м/с 0,25

Привод барабана и кабелеукладчика:
Мотор -редуктор NMRV-130-100-9-2.2
- Мощность электродвигателя, кВт 3,0 - Число оборотов, об/мин 9
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 У1
Масса кабеленаматывателя без шасси
(без барабана) с укрытием, кг, не более 2000
Габаритные размеры кабеленаматывателя на шасси, мм:
длина (без шасси) 6000
ширина 2440
высота 3870
Автоматическая система управления электродвигателем:
Станция управления, шт. 1
Концевой выключатель шт 1
Система обогрева:
Тепловентилятор ТВ 3/9, шт. 2
мощность, кВт 9,0
Температура внутри укрытия, град.С, 5...20
Напряжение питающей сети, В/Гц 380/50
Условия хранения по ГОСТ 15150-69 Л(1)
Категория размещения по ГОСТ 15150-69 4
Условия транспортирования по ГОСТ 23170-78 средние

Кабеленаматыватель в арктическом исполнении

НАЗНАЧЕНИЕ

Кабеленаматыватель на санях с боковой загрузкой и выкатным укрытием предназначен для подачи, приема и укладки кабеля на барабан. В укрытии обеспечивается подогрев и сохранение положительной температуры погружного электрокабеля при проведении монтажа и спуска в скважину электропогружного насоса(УЭЦН).

Подъем и опускание барабана с роликоопор производится автокраном.

Кабеленаматыватель устанавливается вне взрывоопасной зоны, на расстоянии 20-25м от скважины.

Внимание! Кабеленаматыватель устанавливается на подготовленной площадке с уклоном в сторону дышла не менее 1°. Выдвижное укрытие выкатывается по рельсам рамы кабеленаматывателя в ручную. В исходное положение укрытие возвращается таким же образом- вручную.

Кабеленаматыватель предназначен для эксплуатации в микроклиматических районах с умеренным и холодным климатом, при температуре окружающего воздуха от минус 45°С до плюс 45°С.

Категория размещения УХЛ1 по ГОСТ 15150-69.

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1.Кабеленаматыватель на санях выкатной в составе:

1.1. Сани - 6м. 1шт.

2.1. Штырь заземления КТП 4007.00.00.021 с проводником-20м 1шт.

3. Эксплуатационная документация:

-Паспорт и инструкция по эксплуатации «Кабеленаматыватель на санях с боковой загрузкой и выкатным укрытием» КТП4018.00.00.000 ПС 1шт.

-Паспорта на покупные изделия 1к-т.

Кабеленаматыватель двухбарабанный КТП 4016.01

Кабеленаматыватель предназначен для подачи кабеля при спуске УЭЦН в скважину , а также приема кабеля и укладки его на барабан при подъеме УЭЦН из скважины.

Автовымотка на санях для ГГК

НАЗНАЧЕНИЕ: Кабеленаматыватель преднозначен для спускоподъемных операций с использованием кабеля различного назночения в том числе и грузонесущего греющего кабеля

Кабеленаматыватель двух-валковый на колесном санях

Кабеленаматыватель двух-валковый на санях КТП 4015.01.00.000 (далее по тексту «Кабеленаматыватель») предназначен для подачи, приема и укладки кабеля на барабан при подъеме УЭЦН из скважины

Подъем и опускание барабана производится автокраном. Кабеленаматыватель устанавливается вне взрывоопасной зоны, на расстоянии 20-25м от скважины.

Приемные мостки ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

Мостки приемные 50т

Назначение

Мостки приемные предназначены для приема и выдачи труб, насосных штанг погружных насосов при текущем и капитальном ремонте скважин в условиях макроклиматических районов I - II по ГОСТ 16350-80.Климатическое исполнение УХЛ, категория размещения при эксплуатации I по ГОСТ 15150-69.

Техническая характеристика

<i>Характеристика</i>	<i>Показатель</i>
<i>Рабочая нагрузка на стеллажи, не менее, тн.</i>	<i>50</i>
<i>Количество приставных стеллажей, шт.</i>	<i>3</i>
<i>Длина в транспортном положении, мм</i>	<i>11700</i>
<i>Длина с поднятым дышлом (транспортное положение при перевозке), мм</i>	<i>10250</i>
<i>Высота с перильным ограждением, мм</i>	<i>2330</i>
<i>Длина приставного стеллажа, не менее, мм</i>	<i>5000</i>
<i>Ширина приставного стеллажа, мм</i>	<i>1170</i>
<i>Высота приставного стеллажа, мм</i>	<i>1000</i>
<i>Тип шасси</i>	<i>санный</i>
<i>Колея санного шасси, мм</i>	<i>2300</i>
<i>Дорожный просвет, не менее, мм</i>	<i>250</i>
<i>Скорость движения в сцепке, км/ч</i>	<i>30</i>
<i>Масса саней-мостков, не более, тн.</i>	<i>1,8</i>
<i>Масса приставного стеллажа, не более, тн.</i>	<i>0,9</i>
<i>Общая масса, не более, тн</i>	<i>4,5</i>

Приемные мостки 40т

1 НАЗНАЧЕНИЕ.

Универсальные передвижные стеллажи ПИС 1802.00.00.000 (приемные мостки грузоподъемностью до 40т) с приустьевой площадкой предназначены для облегчения условий работы, повышения производительности труда и мобильности бригад текущего (подземного) ремонта скважин при выполнении следующих трудоемких операций:

- приёма и выдачи труб НКТ.
- насосных штанг.
- погружных насосов.

При текущем и капитальном ремонте скважин в условиях макроклиматических районов I - II по ГОСТ 16350-80.

Климатическое исполнение - УХЛ, категория размещения при эксплуатации I по ГОСТ 15150-

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.

3.1 ОСНОВНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ.

- МОСТКИ ПРИЁМНЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 40Т-1ШТ
- ПЛОЩАДКА ПРИУСТЬЕВАЯ-1ШТ
- ПАСПОРТ-1ШТ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХОРАКТЕРИСТИКИ.

4.1 Основание, монтажная база - жёсткая рама, установленная на санях – полозьях и оснащённая в хвостовой части колёсными опорами.

4.2 Габаритные размеры мостков приёмные.

№ Наименование Значение

1 Рабочая нагрузка не более, т 40 000

2 Масса мостков не более , кг 3500

3 Тип шасси Санни

4 Габаритные размеры, мм

- Высота площадки мах 1000*
min 500*

- Ширина 2500*

- Длина с лестницей. 10856*

- Ширина с разложенными стеллажами 8570*



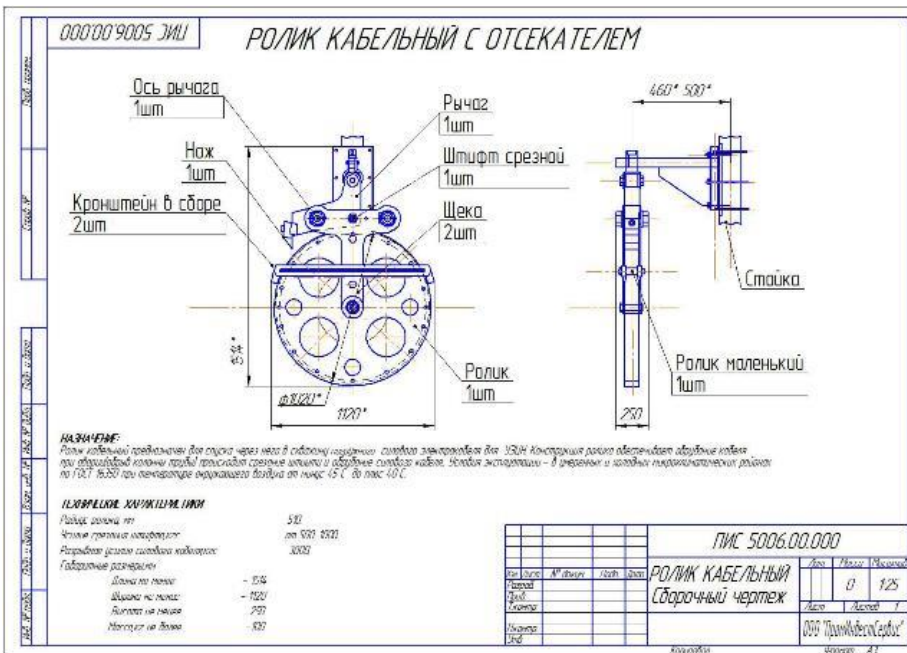
Площадка приустьевая

Предназначена для ведения работ при капитальном ремонте скважины при помощи подъёмников и других подъемников, предназначенных для ремонта скважин.

Ролик кабельный ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

Ролик кабельный предназначен для спуска через него в скважину погружного силового электрокабеля для УЭЦН. Конструкция ролика обеспечивает обрушение кабеля при аварии (обрыв колонны трубы) происходит срезание штифта и обрушение силового кабеля. Условия эксплуатации - в умеренных и холодных микроклиматических районах по ГОСТ 16350 при температуре окружающего воздуха от минус 45 С до плюс 40 С.

Конструкция ролика кабельного обеспечивает обрушение кабеля при аварийной ситуации.



Фильтр для скважины ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

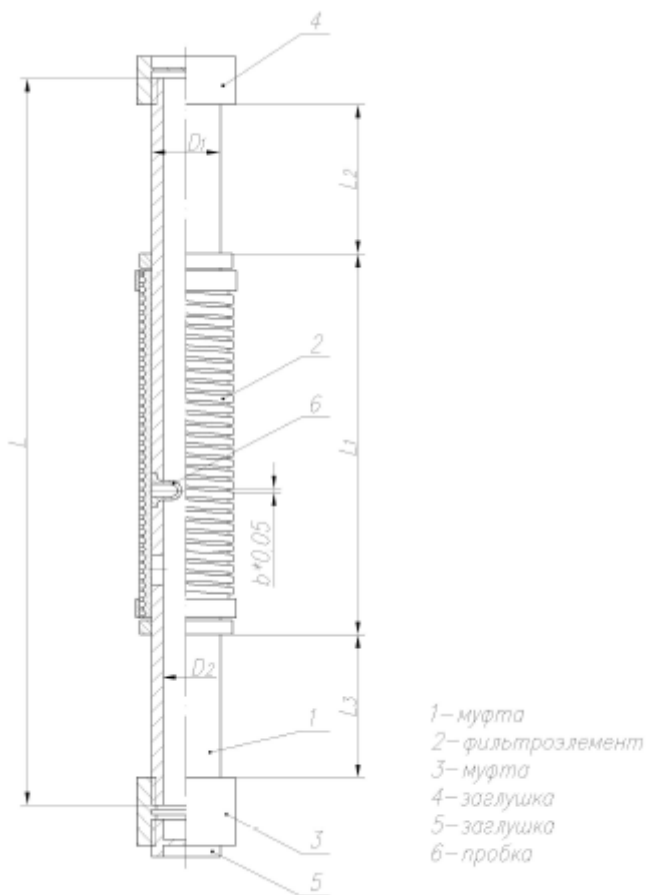
Фильтр для скважины (ФС) разработан для эффективной внутрискважинной очистки от песка и твердых частиц с минимальной потерей давления. Фильтры (ФС) производятся под заказ с использованием различных комбинаций опорных стержней и профильной проволоки V-образной формы. Настоящие технические условия распространяются на фильтр скважинный диаметром от 48 до 245 мм, применяется в нефтяных, газовых скважинах любой конструкции, а так же в скважинах для забора воды для технических нужд.

Фильтр относится к неремонтируемому изделиям одноразового использования. Вид климатического исполнения - УХЛ5 по ГОСТ 15150.

Характеристика:

Фильтр для скважины представляет собой изделие, состоящее из корпуса с отверстиями, на наружной поверхности которого закреплен фильтрующий элемент. Корпус фильтра на концах имеет присоединительные резьбы. Фильтр изготавливают с полыми пробками, устанавливаемые в корпус, и удаляемые после установки фильтра в скважину, а так же без пробок. Фильтрующий элемент щелевого типа, получаемый навивкой из проволоки специального профиля. Длина фильтрующего элемента, величина щелевого зазора и количество отверстий в корпусе фильтра на один погонный метр фильтрующего элемента

определяются условиями его эксплуатации и выбираются по таблице или задаются заказчиком.



Технические данные:

Основные параметры и размеры фильтра														
D1* , мм	48	60	73	89	102	114	127	140	146	168	178	194	219	245
D2* , мм	40	50	59	76	88	98	109	117	124	144	153	169	195	220
L* , мм	От 1000 до 10000					От 1000 до 13000								
l1* , мм	По требованию заказчика													
l2* , мм	По требованию заказчика													
l3* , мм	По требованию заказчика													
b* , мм	0,15; 0,2; 0,25; 0,3; 0,45; 0,5; 0,65; 0,85; 1,00													

Размеры по требованию заказчика

Примеры заказа фильтра скважинного, имеющего следующие размеры и параметры: D1=102 мм; D2=88 мм; L=6000 мм; b=0,2 мм; l1=4000 мм; l2=1000 мм; l3=1000 мм, других документах и (или) при заказе - Фильтр скважинный 102x88x6000x4000x20x1000x1000

Фильтр для скважины с гравийной набивкой ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

Фильтр для скважин с гравийной набивкой (ФСГН) обеспечивает защиту от песка и твердых частиц там, где невозможно использовать метод засыпки гравием. Этот фильтр объединяет два цельно-сварных фильтроэлемента, прикрепленных к перфорированной трубе. Полость между двумя фильтрами заполнена специальным наполнителем. Существуют различные наполнители, например, просеянный песок и керамические шарики. В наличии имеются набивные фильтры различных размеров, включая размеры для малогабаритных скважин.

Преимущества:

Экономически выгодная альтернатива в тех скважинах, где гравийная засыпка не может применяться;

Позволяет проводить механическую очистку фильтра (регенерацию) без извлечения его из скважины;

Обладает необходимой механической прочностью и достаточной устойчивостью против коррозии и эрозионного воздействия.

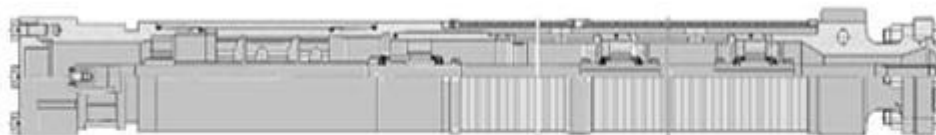
Входной фильтр ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

Входной фильтр (модуль тонкой очистки) ВМТФ-5, и 5а применяется для погружных центробежных насосов габарита 5, и 5а российского производства без осевой опоры вала и устанавливается между гидрозащитой, воспринимающей осевые нагрузки от насоса, и нижней насосной секцией.

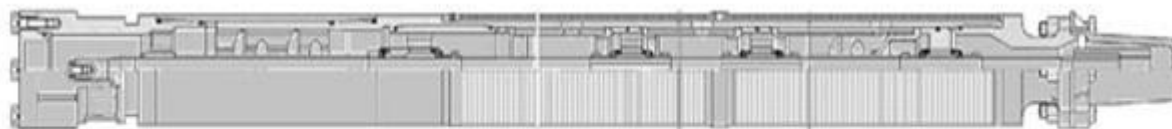
Предназначен для предотвращения попадания в рабочие органы насосных секций механических примесей (пропанта) с поперечным сечением частиц более 100 или 200 мкм, содержащихся в пластовой жидкости и преобразования пластовой жидкости с содержанием свободного газа в однородную, измельченную газожидкостную смесь, перед подачей в насос.

Характеристика:

Входной фильтр ЖНШ устанавливается перед насосом УЭЦН между гидрозащитой и нижней секцией. При прохождении пластовой жидкости через щелевые фильтрующие элементы механические примеси (пропант) задерживаются на их поверхности и осаждаются. Тонкость фильтрации определяется размером щели (100 или 200 мкм). Конструкция фильтра-модуля может состоять из одной или нескольких секций. Длина фильтра подбирается по величине подачи насоса.



Секция верхняя



Секция нижняя

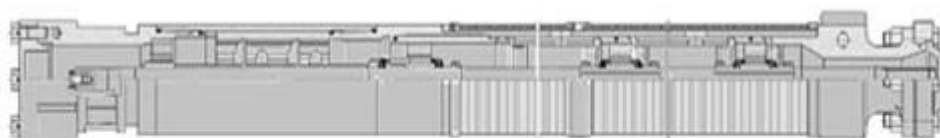
Входной фильтр ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

Входной фильтр (модуль тонкой очистки) ВМТФ-5, и 5а применяется для погружных центробежных насосов габарита 5, и 5а российского производства без осевой опоры вала и устанавливается между гидрозащитой, воспринимающей осевые нагрузки от насоса, и нижней насосной секцией.

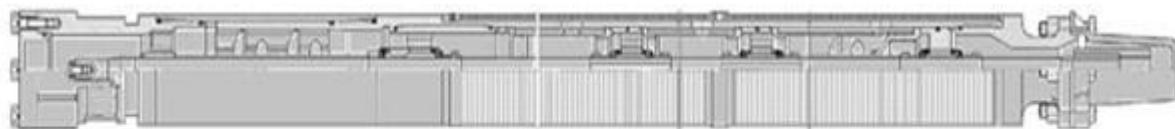
Предназначен для предотвращения попадания в рабочие органы насосных секций механических примесей (пропанта) с поперечным сечением частиц более 100 или 200 мкм, содержащихся в пластовой жидкости и преобразования пластовой жидкости с содержанием свободного газа в однородную, измельченную газожидкостную смесь, перед подачей в насос.

Характеристика:

Входной фильтр ЖНШ устанавливается перед насосом УЭЦН между гидрозащитой и нижней секцией. При прохождении пластовой жидкости через щелевые фильтрующие элементы механические примеси (пропант) задерживаются на их поверхности и осаждаются. Тонкость фильтрации определяется размером щели (100 или 200 мкм). Конструкция фильтра-модуля может состоять из одной или нескольких секций. Длина фильтра подбирается по величине подачи насоса.



Секция верхняя



Секция нижняя

Блок фильтров ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

Блок фильтров ФПВ предназначен для очистки воды от механических примесей размером более 0,2 мм перед закачкой в скважину в системах поддержания пластового давления. Блок фильтров устанавливается на трубопроводе системы поддержания пластового давления. Предусмотрена принудительная очистка фильтрующих элементов по мере загрязнения обратным потоком жидкости, который обеспечивается при монтаже на месте эксплуатации согласно приведенной схеме. Для обеспечения максимальной производительности имеются возможность установки двух дополнительных фильтров.

Характеристика:

Блок фильтров состоит из коллектора распределителя, 4-х щелевых фильтров и коллектора сборника. Для очистки воды от механических примесей жидкость подается в коллектор распределитель. Проходя через 4 параллельно установленные щелевые фильтра очищенная вода поступает в коллектор сборник. С блока фильтров очищенная вода поступает в линию подачи воды в нагнетательные насосные установки. Очистка фильтров производится подачей воды в противоположном направлении, т.е, вода подается в коллектор сборник и проходя через щелевые фильтра в обратном направлении очищает фильтрующий элемент, внутренние полости фильтра и коллектора распределителя. Вода с промытой грязью удаляется с коллектора распределителя со стороны противоположной подаче воды для фильтрации.

Фильтры скважинные щелевые ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

Применение щелевого скважинного фильтра

Фильтры скважинные щелевые ФСЩ предназначен для заканчивания скважин применяются в строительстве нефтегазодобывающих и водозаборных скважин. Скважинный фильтр предназначен для предотвращения разрушения слабоцементированных коллекторов и попадания в скважину механических примесей при ее эксплуатации.

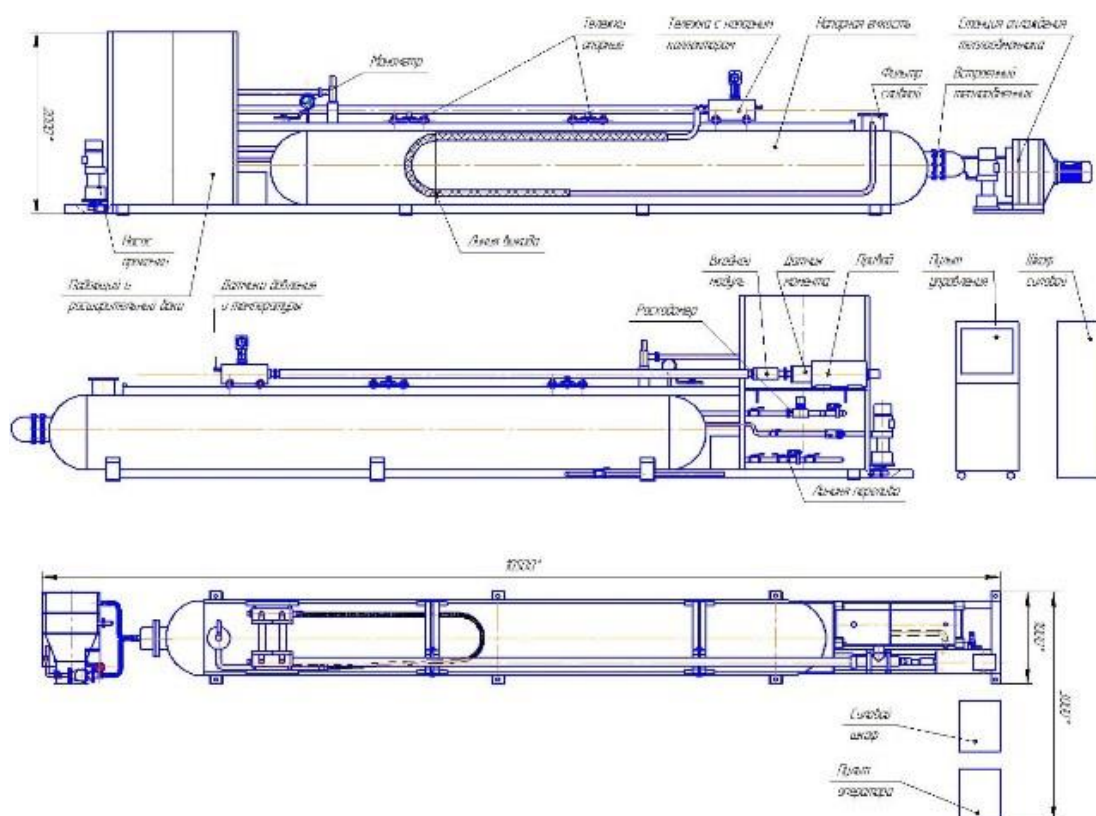
Фильтры скважинные щелевые (ФСЦ) устанавливаются в составе обсадной эксплуатационной колонны в области продуктивного пласта нефтегазодобывающих и водозаборных скважин. Конструктивно скважинный щелевой фильтр может быть изготовлен под любой диаметр обсадной колонны.

В комплект поставки щелевого фильтра для скважин могут быть включены центраторы (роликовые центраторы для труб) и башмак колонный.

Стенды ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

Оборудование для тестирования УЭЦН

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ СТЕНД ИСПЫТАНИЯ ЭЦН VIG 2002 PH
КТП 5184.00.000



1. НАЗНАЧЕНИЕ:

Проведение приемо-сдаточных и периодических испытаний электроцентробежных насосов (ЭЦН) для добычи нефти. Испытаниям подвергается каждая секция насоса в отдельности. Испытание проводится на технической воде или консервационной жидкости (масло).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Количество погрузочных мест	1
Количество одновременно испытываемых секций	1
Габариты тестируемых ЭЦН	5, 5А, 6 *
Рабочее положение тестируемой секции	горизонтальное

Длина секций, м	до 6
Рабочая жидкость	масло
Объем рабочей жидкости, м ³	3,5
Максимальный измеряемый расход, м ³ /сут.	1200
Частота вращения, об/мин	0-3000
Направление вращения	любое
Режим работы стенда	Повторно-кратковременный
Промышленная сеть	3х380В, 50Гц.

1. Управление осуществляется в двух вариантах:

a. с компьютера

b. с панели управления

2. Все измеряемые параметры автоматически фиксируются программой

3. Программа обеспечивает следующие возможности:

a. Управление режимами испытания

b. Контроль параметров в процессе испытания

c. Вывод результатов в виде Отчета, а также в графическом виде, как на монитор, так и на принтер

d. Наличие базы данных с каталожными характеристиками, возможность внесения изменений и дополнений в нее

e. Наличие электронного Архива и хранение результатов в нем

f. Возможность просмотра электронного Архива в любой момент времени и вывод данных на принтер. Возможность просмотра электронного Архива на другом компьютере и вывод данных на принтер

4. Стенд обеспечен системой аварийного отключения при превышении допустимых параметров

5. Стенд может быть укомплектован системой безопасности от проникновения в зону испытания посторонних лиц (по отдельному заказу)

3. ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Перед испытанием секция ЭЦН устанавливается на опорные тележки, стыкуется с напорным коллектором, затем с входным модулем, установленным на передвижной подmotorной плите. Открываются технологические краны подачи масла и воздуха. Далее система начнет работу в автоматическом режиме в следующем порядке:

Гидросистема стенда и секция ЭЦН заполняются рабочей жидкостью. Затем система управления стенда включит привод стенда, плавно увеличит обороты до заданного уровня. Параметр будет контролироваться системой управления в течение всего периода испытаний. По достижении заданной величины оборотов привода стенда система управления начнет съем напорно-расходных и энергетических характеристик секции, приводя характеристики ЭЦН к нормальным условиям и внося значение параметров в протокол испытаний в табличной форме и в виде графика, сравнивая их с каталожными характеристиками. Режим работы стенда и значение измеряемых в текущий момент времени можно визуальнo отслеживать на мониторе системы управления. По окончании

испытаний система управления отключит привод станда, систему задвижек приведет в исходное состояние. Демонтаж секции проводится в обратном порядке.

4. ИЗМЕРЯЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

- Давление на выходе
- Расход жидкости
- Температура на выходе
- Крутящий момент на валу
- Число оборотов вращения вала

5. СОСТАВ СТЕНДА:

- Конструктив
- Напорная емкость со встроенным теплообменником
- Подающий и расширительный баки
- Привод (эл. двигатель) с регулятором частоты вращения
- Датчик момента
- Входной модуль
- Расходомер
- Напорный коллектор на передвижной тележке
- Датчики давления и температуры
- Насос прокачки
- Сливной фильтр
- Тележки центровки ЭЦН
- Силовой шкаф
- Пульт оператора
- Технологическая оснастка

Стенд бандажирования диафрагм гидрозащиты КТП 5190.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для сборки и бандажирования диафрагм гидрозащиты в условиях ремонтных баз.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

2.1. Стенд представляет собой стол с тремя посадочными местами. С одной стороны – штырь для сборки и бандажирования всех типоразмеров протекторов, с другой – два посадочных места для размещения диафрагм компенсаторов при их бандажировании. Бандажирование производится хомутами.

2.2. По длине стенд может иметь различное исполнение.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Габаритные размеры LxVxH, мм, не более - 1400*x660x1160

Вес, кг, не более - 150

Общее количество посадочных мест, шт. - 3

Количество посадочных мест для компенсаторов, шт. - 2

Количество посадочных мест для протекторов, шт. - 1

* Могут отличаться для разных исполнений стенда

Горизонтальный стенд испытания ЭЦН VIG 2002 РН КТП 5184.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ:

Проведение приемо-сдаточных и периодических испытаний электроцентробежных насосов (ЭЦН) для добычи нефти. Испытаниям подвергается каждая секция насоса в отдельности. Испытание проводится на технической воде или консервационной жидкости (масло).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Количество погрузочных мест	
Количество одновременно испытываемых секций	1
Габариты тестируемых ЭЦН	5, 5А, 6 *
Рабочее положение тестируемой секции	горизонтальное
Длина секций, м	до 6
Рабочая жидкость	масло
Объем рабочей жидкости, м ³	3,5
Максимальный измеряемый расход, м ³ /сут.	1200
Частота вращения, об/мин	0-3000
Направление вращения	любое
Режим работы стенда	Повторно-кратковременный

Промышленная сеть	3x380В, 50Гц.
-------------------	---------------

1. Управление осуществляется в двух вариантах:
 - a. с компьютера
 - b. с панели управления
2. Все измеряемые параметры автоматически фиксируются программой
3. Программа обеспечивает следующие возможности:
 - a. Управление режимами испытания
 - b. Контроль параметров в процессе испытания
 - c. Вывод результатов в виде Отчета, а также в графическом виде, как на монитор, так и на принтер
 - d. Наличие базы данных с каталожными характеристиками, возможность внесения изменений и дополнений в нее
 - e. Наличие электронного Архива и хранение результатов в нем
 - f. Возможность просмотра электронного Архива в любой момент времени и вывод данных на принтер. Возможность просмотра электронного Архива на другом компьютере и вывод данных на принтер
4. Стенд обеспечен системой аварийного отключения при превышении допустимых параметров
5. Стенд может быть укомплектован системой безопасности от проникновения в зону испытания посторонних лиц (*по отдельному заказу*)

Примечание:

* Тестирование ЭЦН других производителей производится с оснасткой заказчика, либо, после предоставления всей необходимой информации, возможно изготовление технологической оснастки силами нашего предприятия.

3. ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Перед испытанием секция ЭЦН устанавливается на опорные тележки, стыкуется с напорным коллектором, затем с входным модулем, установленным на передвижной подmotorной плите. Открываются технологические краны подачи масла и воздуха.

Далее система начнет работу в автоматическом режиме в следующем порядке:

Гидросистема стенда и секция ЭЦН заполняются рабочей жидкостью. Затем система управления стенда включит привод стенда, плавно увеличит обороты до заданного уровня. Параметр будет контролироваться системой управления в течение всего периода испытаний. По достижении заданной величины оборотов привода стенда система управления начнет съем напорно-расходных и энергетических характеристик секции, приводя характеристики ЭЦН к нормальным условиям и внося значение параметров в протокол испытаний в табличной форме и в виде графика, сравнивая их с каталожными характеристиками. Режим работы стенда и значение измеряемых в текущий момент времени можно визуальнo отслеживать на мониторе системы управления. По окончании

испытаний система управления отключит привод станда, систему задвижек приведет в исходное состояние. Демонтаж секции проводится в обратном порядке.

4. ИЗМЕРЯЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

Давление на выходе

Расход жидкости

Температура на выходе

Крутящий момент на валу

Число оборотов вращения вала

5. СОСТАВ СТЕНДА:

- Конструктив

Напорная емкость со встроенным теплообменником

Подающий и расширительный баки

Привод (эл. двигатель) с регулятором частоты вращения

Датчик момента

Входной модуль

Расходомер

Напорный коллектор на передвижной тележке

Датчики давления и температуры

Насос прокачки

Сливной фильтр

Тележки центровки ЭЦН

- Силовой шкаф

- Пульт оператора

- Технологическая оснастка

Горизонтальный стенд испытания ЭЦН VIG2002 PA КТП 5138.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ:

Проведение приемо-сдаточных и периодических испытаний электроцентробежных насосов (ЭЦН) для добычи нефти. Испытаниям подвергается каждая секция насоса в отдельности. Испытание проводится на технической воде.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Количество погрузочных мест	1
-----------------------------	---

Количество одновременно испытываемых секций	1
Габариты тестируемых ЭЦН	5, 5А, 6 *
Рабочее положение тестируемой секции	горизонтальное
Длина секций, м	до 6
Рабочая жидкость	вода
Объем рабочей жидкости, м ³	3,5
Максимальный измеряемый расход, м ³ /сут.	1200
Частота вращения, об/мин	0-3000
Направление вращения	любое
Режим работы стенда	Повторно-кратковременный
Промышленная сеть	3х380В, 50Гц.

1. Управление осуществляется в двух вариантах:

- a. с компьютера
- b. с панели управления

2. Все измеряемые параметры автоматически фиксируются программой

3. Программа обеспечивает следующие возможности:

- a. Управление режимами испытания
- b. Контроль параметров в процессе испытания
- c. Вывод результатов в виде Отчета, а также в графическом виде, как на монитор, так и на принтер
- d. Наличие базы данных с каталожными характеристиками, возможность внесения изменений и дополнений в нее
- e. Наличие электронного Архива и хранение результатов в нем
- f. Возможность просмотра электронного Архива в любой момент времени и вывод данных на принтер. Возможность просмотра электронного Архива на другом компьютере и вывод данных на принтер

4. Стенд обеспечен системой аварийного отключения при превышении допустимых параметров

5. Стенд может быть укомплектован системой безопасности от проникновения в зону испытания посторонних лиц (по отдельному заказу)

Примечание:

* Тестирование ЭЦН других производителей производится с оснасткой заказчика, либо, после предоставления всей необходимой информации, возможно изготовление технологической оснастки силами нашего предприятия.

3. ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Перед испытанием секция ЭЦН устанавливается на опорные тележки, стыкуется с напорным коллектором, затем с входным модулем, установленным на передвижной подmotorной плите. Открываются технологические краны подачи масла и воздуха.

Далее система начнет работу в автоматическом режиме в следующем порядке:

Включится бустерный насос подачи воды и через расходомер вода подается во входной модуль. Затем система управления стенда включит привод стенда, плавно увеличит обороты до заданного уровня. Параметр будет контролироваться системой управления в течение всего периода испытаний. По достижении заданной величины оборотов привода стенда система управления начнет съем напорно-расходных и энергетических характеристик секции, приводя характеристики ЭЦН к нормальным условиям и внося значение параметров в протокол испытаний в табличной форме и в виде графика, сравнивая их с каталожными характеристиками. Режим работы стенда и значение измеряемых в текущий момент времени можно визуальнo отслеживать на мониторе системы управления. После испытания откроется клапан подачи воздуха для продувки секции. По окончании испытаний система управления отключит привод стенда, систему задвижек приведет в исходное состояние. Демонтаж секции проводится в обратном порядке.

4. ИЗМЕРЯЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

Давление на входе и выходе

Расход жидкости

Температура на входе и на выходе

Крутящий момент на валу

Число оборотов вращения вала

5. СОСТАВ СТЕНДА:

- Конструктив

Привод (эл. двигатель) с регулятором частоты вращения

Датчик момента

Входной модуль

Расходомер

Напорный коллектор

Датчики давления и температуры на всосе и выкиде ЭЦН

Опорные тележки

- Модуль фильтрации с бустерным насосом
- Емкость дренажная (для грязной воды)
- Емкость расходная (для чистой воды)
- Шкаф силовой
- Пульт оператора
- Технологическая оснастка

Горизонтальный стенд испытания ЭЦН VIG 2005 PH-01 КТП 5237.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ:

проведение приемо-сдаточных и периодических испытаний электроцентробежных насосов (ЭЦН) для добычи нефти. Испытаниям подвергается каждая секция насоса в отдельности. Испытание проводится на консервационной жидкости (масло).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Количество погрузочных мест	1
Количество одновременно испытываемых секций	1
Габариты тестируемых ЭЦН	5, 5А, 6 *
Рабочее положение тестируемой секции	горизонтальное
Длина секций, м	до 6
Рабочая жидкость	масло
Объем рабочей жидкости, м ³	3,5
Максимальный измеряемый расход, м ³ /сут.	2000
Частота вращения, об/мин	0-3000
Направление вращения	любое
Режим работы стенда	Повторно-кратковременный
Промышленная сеть	3x380В, 50Гц.

1. Управление осуществляется в двух вариантах:

- a. с компьютера
- b. с панели управления

2. Все измеряемые параметры автоматически фиксируются программой

3. Программа обеспечивает следующие возможности:

- a. Управление режимами испытания
- b. Контроль параметров в процессе испытания
- c. Вывод результатов в виде Отчета, а также в графическом виде, как на монитор, так и на принтер
- d. Наличие базы данных с каталожными характеристиками, возможность внесения изменений и дополнений в нее
- e. Наличие электронного Архива и хранение результатов в нем
- f. Возможность просмотра электронного Архива в любой момент времени и вывод данных на принтер. Возможность просмотра электронного Архива на другом компьютере и вывод данных на принтер

4. Стенд обеспечен системой аварийного отключения при превышении допустимых параметров

5. Стенд может быть укомплектован системой безопасности от проникновения в зону испытания посторонних лиц (*по отдельному заказу*)

Примечание:

* Тестирование ЭЦН других производителей производится с оснасткой заказчика, либо, после предоставления всей необходимой информации, возможно изготовление технологической оснастки силами нашего предприятия.

3. ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Перед испытанием секция ЭЦН устанавливается на опорные тележки, стыкуется с входным модулем, напорным коллектором. Открываются технологические краны подачи масла и воздуха.

Далее система начнет работу в автоматическом режиме в следующем порядке:

Включится бустерный насос подачи масла и через расходомер и клапан подачи масла с электроприводом масло подается во входной модуль. Затем система управления стенда включит привод стенда, плавно увеличит обороты до заданного уровня. Параметр будет контролироваться системой управления в течение всего периода испытаний. По достижении заданной величины оборотов привода стенда система управления начнет съем напорно-расходных и энергетических характеристик секции внося значение параметров в протокол испытаний в табличной форме и в виде графика сравнивая их с каталожными характеристиками. Режим работы стенда и значение измеряемых в текущий момент времени можно визуально отслеживать на мониторе системы управления. После испытания откроется клапан подачи воздуха для продувки секции. По окончании испытаний система управления отключит привод стенда, систему задвижек приведет в исходное состояние. Демонтаж секции проводится в обратном порядке.

4. ИЗМЕРЯЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

Давление на входе и выходе

Расход жидкости

Температура на входе и на выходе

Крутящий момент на валу

Число оборотов вращения вала

5. СОСТАВ СТЕНДА:

- Конструктив

Встроенная емкость

Привод (эл. двигатель) с регулятором частоты вращения

Стыковочный узел с датчиком момента

Входной модуль

Расходомер

Напорный коллектор на передвижной тележке

Датчики давления и температуры на всосе и выкиде ЭЦН

Бустерный насос

Сливной фильтр

Тележки центровки ЭЦН

Силовой шкаф

- Пульт оператора

- Технологическая оснастка

Стенд контроля работоспособности винтовых насосов КТП 5198.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ:

Проверка работоспособности винтовых насосов типа 15TP1200, 2825.125IM.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Количество погрузочных мест	1
Количество одновременно испытываемых секций	1
Габариты тестируемых насосов	48, 58, 79, 94 *
Рабочее положение тестируемой секции	горизонтальное
Длина секций, м	до 10
Рабочая жидкость	масло

Объем рабочей жидкости, м ³	1
Максимальный измеряемый расход, м ³ /сут.	30
Частота вращения, об/мин	1000
Промышленная сеть	3x380В, 50Гц.

3. ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Перед испытанием насос устанавливается на тележки, регулируется по высоте и фиксируется зажимами и соединяется с коллектором и напорной емкостью посредством быстросъемных соединений. Далее включается насос подачи и привод насоса. Рабочая жидкость поступает в мерную емкость и с помощью секундомера измеряется расход насоса. Для измерения максимального напора задвижка напорного коллектора закрывается.

4. ИЗМЕРЯЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

Давление на входе и выходе

Расход жидкости

Температура

5. СОСТАВ:

Рама

Емкость напорная с системой охлаждения и датчиком температуры

Насос подачи рабочей жидкости

Напорный коллектор с задвижкой высокого давления

Емкость мерная с указателем уровня

Емкость дренажная с дренажным насосом и фильтром

Тележки опорные

Зажимы фиксации насоса

Привод насоса

Шкаф управления

Стенд обработки и испытания гидрозащиты КТП 5026.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ:

Испытание протекторов и компенсаторов на герметичность клапанов и уплотнений, снятие энергетических характеристик.

2. ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Испытание герметичности клапанов и уплотнений производится путем подачи масла в полость изделия и выявления утечек. Привод обкатки протектора осуществляется электродвигателем, перемещающимся по консоли. Стенд выполнен таким образом, что компенсатор и протектор испытываются за один технологический цикл (имеются два рабочих места - отдельно для испытания компенсатора и протектора). Фиксация изделий производится цепными зажимами.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Количество погрузочных мест	2
Количество одновременно испытываемых протекторов	1
Количество одновременно испытываемых компенсаторов	1
Типы испытываемых протекторов	МП51, МП52, МП54 *
Типы испытываемых компенсаторов	МК51, МК52, МК54 *
Рабочее положение испытываемого компенсатора	горизонтальное
Рабочее положение испытываемого протектора	горизонтальное и вертикальное
Рабочая жидкость маслосистемы	Масло МА-ПЭД ТУ 38.101.579–75
Давление опрессовки, атм.	3
Мощность на валу протектора, кВт.	0,75
Частота вращения, об/мин	3000
Режим работы стенда	Повторно-кратковременный
Промышленная сеть	3х380В, 50Гц.

1. Управление осуществляется в двух вариантах:

- a. с компьютера
- b. с панели управления

2. Все измеряемые параметры автоматически фиксируются программой

3. Программа обеспечивает следующие возможности:

- a. Управление режимами испытания
- b. Контроль параметров в процессе испытания
- c. Вывод результатов в виде Отчета, а также в графическом виде, как на монитор, так и на

принтер

d. Наличие базы данных с каталожными характеристиками, возможность внесения изменений и дополнений в нее

e. Наличие электронного Архива и хранение результатов в нем

f. Возможность просмотра электронного Архива в любой момент времени и вывод данных на принтер. Возможность просмотра электронного Архива на другом компьютере и вывод данных на принтер

4. Стенд обеспечен системой аварийного отключения при превышении допустимых параметров

5. Стенд может быть укомплектован системой безопасности от проникновения в зону испытания посторонних лиц (*по отдельному заказу*)

Примечание:

* Тестирование гидрозащиты других производителей производится с оснасткой заказчика, либо, после предоставления всей необходимой информации, возможно изготовление технологической оснастки силами нашего предприятия.

4. СОСТАВ СТЕНДА:

Конструктив

Консольный кран

Привод

Насос и гидроконтур испытания на герметичность

Система измерения мощности на валу

Пульт управления

Стенд обработки и испытания протекторов ОМА 5001.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ:

Испытание протекторов на герметичность клапанов и уплотнений, снятие энергетических характеристик.

2. ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Испытание герметичности клапанов и уплотнений производится путем подачи масла в полость изделия и выявления утечек. Привод обкатки протектора осуществляется электродвигателем, перемещающимся по консоли. Стенд выполнен таким образом, что компенсатор и протектор испытываются за один технологический цикл (имеются два рабочих места - отдельно для испытания компенсатора и протектора). Фиксация изделий производится цепными зажимами.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Количество погрузочных мест	1
-----------------------------	---

Количество одновременно испытываемых протекторов	1
Типы испытываемых протекторов	МП51, МП52, МП54 *
Рабочее положение испытываемого протектора	горизонтальное и вертикальное
Рабочая жидкость маслосистемы	Масло МА-ПЭД ТУ 38.101.579–75
Давление опрессовки, атм.	3
Мощность на валу протектора, кВт.	0,75
Частота вращения, об/мин	3000
Режим работы стенда	Повторно-кратковременный
Промышленная сеть	3х380В, 50Гц.

Примечание:

* Тестирование протекторов других производителей производится с оснасткой заказчика, либо, после предоставления всей необходимой информации, возможно изготовление технологической оснастки силами нашего предприятия.

4. СОСТАВ СТЕНДА:

Конструктив

Привод

Насос и гидроконтур испытания на герметичность

Система измерения мощности на валу

Пульт управления

Стенд обработки и испытания протекторов VIG 2003 SVL КТП 5217.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ:

Испытание протекторов на герметичность клапанов и уплотнений, обкатка, снятие энергетических характеристик.

2. ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Испытание герметичности клапанов и уплотнений производится путем подачи масла в полость изделия и выявления утечек. Привод обкатки протектора осуществляется электродвигателем. Протектор устанавливается на ролики и фиксируется между узлом нагрузки и кареткой. Поворот в вертикальное положение осуществляется мотор-редуктором на угол 90. Стенд оснащен системой слива и станцией очистки масла.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Количество погрузочных мест	1
Количество одновременно испытываемых протекторов	1
Типы испытываемых протекторов	МП51, МП52, МП54 *
Габаритная длина тестируемых протекторов	1200-2600
Рабочее положение испытываемого протектора	горизонтальное и вертикальное
Рабочая жидкость маслосистемы	Масло МА-ПЭД ТУ 38.101.579–75
Давление опрессовки, атм.	3-6
Мощность на валу протектора, кВт.	1
Частота вращения, об/мин	3000
Режим работы стенда	Повторно-кратковременный
Промышленная сеть	3х380В, 50Гц.

1. Управление осуществляется в двух вариантах:

- a. с компьютера
- b. с панели управления

2. Все измеряемые параметры автоматически фиксируются программой

3. Программа обеспечивает следующие возможности:

- a. Управление режимами испытания
- b. Контроль параметров в процессе испытания
- c. Вывод результатов в виде Отчета, а также в графическом виде, как на монитор, так и на принтер
- d. Наличие базы данных с каталожными характеристиками, возможность внесения изменений и дополнений в нее
- e. Наличие электронного Архива и хранение результатов в нем
- f. Возможность просмотра электронного Архива в любой момент времени и вывод данных на принтер. Возможность просмотра электронного Архива на другом компьютере и вывод данных на принтер

4. Стенд обеспечен системой аварийного отключения при превышении допустимых параметров

5. Стенд может быть укомплектован системой безопасности от проникновения в зону испытания посторонних лиц (по отдельному заказу)

Примечание:

* Тестирование протекторов других производителей производится с оснасткой заказчика, либо, после предоставления всей необходимой информации, возможно изготовление технологической оснастки силами нашего предприятия.

4. ИЗМЕРЯЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

Давление опрессовки

Потребляемая мощность (крутящий момент на валу)

Температура

5. СОСТАВ СТЕНДА:

Конструктив

Узел привода

Насос и гидроконтур испытания на герметичность

Станция очистки масла

Система измерения мощности на валу, давления

Система управления (стойка PC + компьютер)

Стенд обработки и испытания протекторов VIG 2004 SV КТП 5226.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ:

испытание протекторов на герметичность клапанов и уплотнений, обкатка с осевой нагрузкой на вал и без осевой нагрузки, снятие энергетических характеристик.

2. ПРИНЦИП РАБОТЫ:

испытание герметичности клапанов и уплотнений производится путем подачи масла в полость изделия и выявления утечек. Привод обкатки протектора осуществляется электродвигателем. Протектор устанавливается на ролики и фиксируется между узлом нагрузки и кареткой. Подъем в вертикальное положение осуществляется гидроцилиндром. Стенд оснащен гидравлическим нагрузочным модулем давления на вал протектора и станцией очистки масла.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Количество погрузочных мест	1
Количество одновременно испытываемых протекторов	1
Типы испытываемых протекторов	МП51, МП52, МП54 *

Габаритная длина тестируемых протекторов	1200-3000
Рабочее положение испытуемого протектора	горизонтальное и вертикальное
Рабочая жидкость маслосистемы	Масло МА-ПЭД ТУ 38.101.579–75
Давление опрессовки, атм.	3-6
Мощность на валу протектора, кВт.	3
Частота вращения, об/мин	3000
Усилие подпора гидроцилиндра, кг	2000
Режим работы стенда	Повторно-кратковременный
Промышленная сеть	3х380В, 50Гц.

1. Управление осуществляется в двух вариантах:

- a. с компьютера
- b. с панели управления

2. Все измеряемые параметры автоматически фиксируются программой

3. Программа обеспечивает следующие возможности:

- a. Управление режимами испытания
- b. Контроль параметров в процессе испытания
- c. Вывод результатов в виде Отчета, а также в графическом виде, как на монитор, так и на принтер
- d. Наличие базы данных с каталожными характеристиками, возможность внесения изменений и дополнений в нее
- e. Наличие электронного Архива и хранение результатов в нем
- f. Возможность просмотра электронного Архива в любой момент времени и вывод данных на принтер. Возможность просмотра электронного Архива на другом компьютере и вывод данных на принтер

4. Стенд обеспечен системой аварийного отключения при превышении допустимых параметров

5. Стенд может быть укомплектован системой безопасности от проникновения в зону испытания посторонних лиц (по отдельному заказу)

4. ИЗМЕРЯЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

Давление опрессовки

Температура

Потребляемая мощность (крутящий момент на валу)

Усилие (давление) подпора гидроцилиндра нагрузочного модуля

5. СОСТАВ СТЕНДА:

Конструктив

Гидросистема

Узел привода

Нагрузочный модуль давления на вал протектора

Насос и гидроконтур испытания на герметичность

Станция очистки масла

Система измерения мощности на валу, давления, температуры

Система управления (стойка PC + компьютер)

Стенд испытания и обработки протекторов VIG 2005 SV КТП 5254.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ:

испытание протекторов на герметичность клапанов и уплотнений, обкатка с осевой нагрузкой на вал и без осевой нагрузки, снятие энергетических характеристик.

2. ПРИНЦИП РАБОТЫ: испытание герметичности клапанов и уплотнений производится путем подачи масла в полость изделия и выявления утечек. Привод обкатки протектора осуществляется электродвигателем. Протектор устанавливается на ролики и фиксируется между узлом нагрузки и кареткой. Подъем в вертикальное положение осуществляется механическим приводом с зубчатой передачей. Стенд оснащен пневматической системой осевой нагрузки на вал протектора и станцией очистки масла.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Количество погрузочных мест	1
Количество одновременно испытываемых протекторов	1
Габаритная длина тестируемых протекторов	1200-4000
Рабочее положение испытываемого протектора	горизонтальное и вертикальное

Рабочая жидкость маслосистемы	Масло МА-ПЭД ТУ 38.101.579–75 (допускается использование трансфор-маторного масла, предусмотренного тех .условиями на испытуемый протектор)
Габариты тестируемых протекторов (диаметр корпуса, мм.)	92, 103
Частота вращения, об/мин	3000
Осевая нагрузка на вал протектора, кгс.,	0...2000
Время подъема стрелы в вертикальное положение, с., не более	80
Режим работы стенда	Повторно-кратковременный
Промышленная сеть	3х380В, 50Гц.

1. Все измеряемые параметры автоматически фиксируются программой

2. Программа обеспечивает следующие возможности:

- a. Управление режимами испытания
- b. Контроль параметров в процессе испытания
- c. Вывод результатов в виде Отчета, а также в графическом виде, как на монитор, так и на принтер
- d. Наличие базы данных с каталожными характеристиками, возможность внесения изменений и дополнений в нее
- e. Наличие электронного Архива и хранение результатов в нем
- f. Возможность просмотра электронного Архива в любой момент времени и вывод данных на принтер. Возможность просмотра электронного Архива на другом компьютере и вывод данных на принтер

3. Стенд обеспечен системой аварийного отключения при превышении допустимых параметров

4. Стенд может быть укомплектован системой безопасности от проникновения в зону испытания посторонних лиц (по отдельному заказу)

4. ИЗМЕРЯЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

Давление опрессовки

Температура

Потребляемая мощность (крутящий момент на валу)

Усилие (давление) на вал протектора

5. СОСТАВ СТЕНДА:

Конструктив с механическим приводом подъема стрелы

Узел привода

Система осевой нагрузки на вал протектора

Гидроконтур испытания на герметичность

Станция очистки масла с насосом подачи маслосистемы

Система измерения мощности на валу, давления, температуры

Система управления (стойка PC + компьютер)

Горизонтальный стенд испытания ПЭД VIG 2002MV КТП 7077.00.000

1. Назначение:

Испытание погружных электродвигателей (ПЭД) или секций ПЭД под реальной нагрузкой.

- **VIG 2002 MV** – горизонтальный с углом подъема ПЭД от 0 до 90°;
- **предназначен для испытания 1 секции ПЭД длиной до 10м и имеют универсальную типовую конструкцию;**
- **оснащен гидроподъемником;**
- **позволяет испытывать ПЭД под любым заданным углом;**
- **рабочее положение ПЭД – от 7 до 90°;**
- **незаменим при тестировании ПЭД, предназначенных для работы в наклонных скважинах;**
- **разрешает разногласия, безусловно возникающие при испытаниях ПЭД на горизонтальных и вертикальных стендах.**

Модификация **VIG-2002MN** оснащен механическим домкратом и имеет рабочее положение ПЭД – 7 5

2. Технические характеристики:

Количество погрузочных мест	1
Количество одновременно испытываемых секций	1
Габариты тестируемых ПЭД	103, 117, 130, REDA 456*
Рабочее положение тестируемой секции	от 0 до 90

Длина секций, м	до 9
Диапазон мощностей, кВт.	до 125
Напряжение регулируемое, В.	400-2400
Направление вращения	любое
Рабочая жидкость маслосистемы	Масло МА-ПЭД ТУ 38.101.579–75 или другое с пробивным напряжением не менее 30 кВ
Режим работы стенда	Повторно-кратковременный
Промышленная сеть	3х380В, 50Гц.

1. Управление осуществляется в двух вариантах:

- а. с компьютера
- б. с панели управления

2. Все измеряемые параметры автоматически фиксируются программой

3. Программа обеспечивает следующие возможности:

- а. Управление режимами испытания
- б. Контроль параметров в процессе испытания
- в. Вывод результатов в виде Отчета, а также в графическом виде, как на монитор, так и на принтер
- д. Наличие базы данных с каталожными характеристиками, возможность внесения изменений и дополнений в нее
- е. Наличие электронного Архива и хранение результатов в нем
- ф. Возможность просмотра электронного Архива в любой момент времени и вывод данных на принтер. Возможность просмотра электронного Архива на другом компьютере и вывод данных на принтер

4. Стенд обеспечен системой аварийного отключения при превышении допустимых параметров

5. Стенд может быть укомплектован системой безопасности от проникновения в зону испытания посторонних лиц (*по отдельному заказу*)

6. Оснащен технологической оснасткой для испытания верхних и нижних секций ПЭД.

Примечание:

* Тестирование ПЭД других производителей производится с оснасткой заказчика, либо, после предоставления всей необходимой информации, возможно изготовление технологической оснастки силами ООО «АЛНАС плюс».

3. Принцип работы:

Тестируемый ПЭД устанавливается на передвижные каретки, снимаются характеристики при отключенном питании, затем ПЭД состыковывается с нагрузочным генератором, который создаёт сопротивление нагрузки, подключается кабельный ввод. Далее подключается маслосистема и включается в режим прокачки маслом ПЭД. После заполнения ПЭД маслом производится испытание. При этом снимаются характеристики работы ПЭД под реальной нагрузкой. В режиме холостого хода тестируемый ПЭД стыкуется с измерительной головкой, оснащенной датчиком оборотов. При этом снимаются характеристики работы ПЭД без реальной нагрузки.

4. Измеряемые параметры:

При отключенном питании:

Сопротивление изоляции обмоток статора в практически холодном и горячем состоянии;

Сопротивление фаз обмоток статора при постоянном токе в практически холодном состоянии;

Индекс поляризации;

Режим холостого хода при номинальном напряжении:

Обороты;

Скольжение;

Частота сети;

Направление вращения;

Напряжение;

Ток;

Полная мощность;

Активная мощность (мощность потерь);

Косинус фи (фактор мощности);

Температура обмотки статора (по сопротивлению фаз);

Время выбега ротора при отключении номинального напряжения;

Температура корпуса ПЭД в одной точке;

Режим работы на номинальной нагрузке:

Обороты;

Скольжение;

Частота сети;

Направление вращения;

Напряжение;

Ток;

Полная мощность;

Активная мощность;

Полезная мощность на валу;

Механический момент на валу;

Эффективность (кпд);

Косинус фи (фактор мощности);

Температура корпуса ПЭД в одной точке;

Поддержание температурного режима корпуса ПЭД:

Естественный температурный режим;

Прокачка масла:

На любом из указанных режимов;

Дополнительные параметры:

Спектр вибрации (в ручном переносном варианте);

Напряжение пробоя масла (в отдельном тестере диэлектрической прочности масла);

5. Состав стенда:

- Конструктив:
 - Рама
 - Стрела подъемная
 - Опорные тележки с зажимами
 - Нагрузочный генератор постоянного тока с датчиком оборотов
 - Стыковочный узел с датчиком крутящего момента
 - Измерительная головка для режима холостого хода
 - Трансформатор силовой
 - Индукционный регулятор
 - PF-корректор
 - Модуль нагрузки генератора
 - Насос маслосистемы с контуром прокачки
 - Гидросистема подъема стрелы
 - Шкаф силовой
 - Пульт оператора
 - Комплект технологической оснастки для испытания
 - Стационарный или переносной бесконтактный датчик температуры корпуса ПЭД
 - Тестер диэлектрической прочности масла
 - Мегаомметр - измеритель индекса поляризации до 5000 В
 - Измеритель сопротивления обмоток статора
 - Виброметр или виброанализатор (по выбору заказчика)

Стенд тестирования ПЭД на холостом ходу VIG-2002ML КТП 7048.00.000-01

1. НАЗНАЧЕНИЕ:

Испытание погружных электродвигателей (ПЭД) или секций ПЭД без реальной нагрузки (на холостом ходу).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Количество погрузочных мест	1
Количество одновременно испытываемых секций	1
Габариты тестируемых ПЭД	103, 117, 130, REDA 456*
Рабочее положение тестируемой секции	7 3 градуса
Длина секций, м	до 7,4
Диапазон мощностей, кВт.	до 125
Напряжение регулируемое, В.	400-2400
Направление вращения	любое
Рабочая жидкость маслосистемы	Масло МА-ПЭД ТУ 38.101.579–75 или другое с пробивным напряжением не менее 30 кВ
Режим работы стенда	Повторно-кратковременный
Промышленная сеть	3х380В, 50Гц.

1. Управление осуществляется в двух вариантах:

- a. с компьютера
- b. с панели управления

2. Все измеряемые параметры автоматически фиксируются программой

3. Программа обеспечивает следующие возможности:

- a. Управление режимами испытания
- b. Контроль параметров в процессе испытания
- c. Вывод результатов в виде Отчета, а также в графическом виде, как на монитор, так и на принтер
- d. Наличие базы данных с каталожными характеристиками, возможность внесения изменений и дополнений в нее
- e. Наличие электронного Архива и хранение результатов в нем

f. Возможность просмотра электронного Архива в любой момент времени и вывод данных на принтер. Возможность просмотра электронного Архива на другом компьютере и вывод данных на принтер

4. Стенд обеспечен системой аварийного отключения при превышении допустимых параметров

5. Стенд может быть укомплектован системой безопасности от проникновения в зону испытания посторонних лиц (*по отдельному заказу*)

6. Оснащен технологической оснасткой для испытания верхних и нижних секций ПЭД.

Примечание:

* Тестирование ПЭД других производителей производится с оснасткой заказчика, либо, после предоставления всей необходимой информации, возможно изготовление технологической оснастки силами нашего предприятия.

3. ПРИНЦИП РАБОТЫ:

Тестируемый ПЭД устанавливается на ложементы, маслопроводами подключается маслосистема, на головку ПЭД монтируется измерительная головка, подключается кабельный ввод. Далее включается маслосистема и после заполнения ПЭД маслом производится испытание. При этом снимаются характеристики работы ПЭД без реальной нагрузки.

4. ИЗМЕРЯЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

При отключенном питании:

Сопротивление изоляции обмоток статора в практически холодном и горячем состоянии;

Сопротивление фаз обмоток статора при постоянном токе в практически холодном состоянии;

Индекс поляризации;

Режим холостого хода при номинальном напряжении:

Обороты;

Скольжение;

Частота сети;

Направление вращения;

Напряжение;

Ток;

Полная мощность;

Активная мощность (мощность потерь);

Косинус фи (фактор мощности);

Температура обмотки статора (по сопротивлению фаз);

Время выбега ротора при отключении номинального напряжения;

Температура корпуса ПЭД в одной точке;

Поддержание температурного режима корпуса ПЭД:

Естественный температурный режим;

Прокачка масла:

На любом из указанных режимов;

Дополнительные параметры:

Спектр вибрации (в ручном переносном варианте);

Напряжение пробоя масла (в отдельном тестере диэлектрической прочности масла);

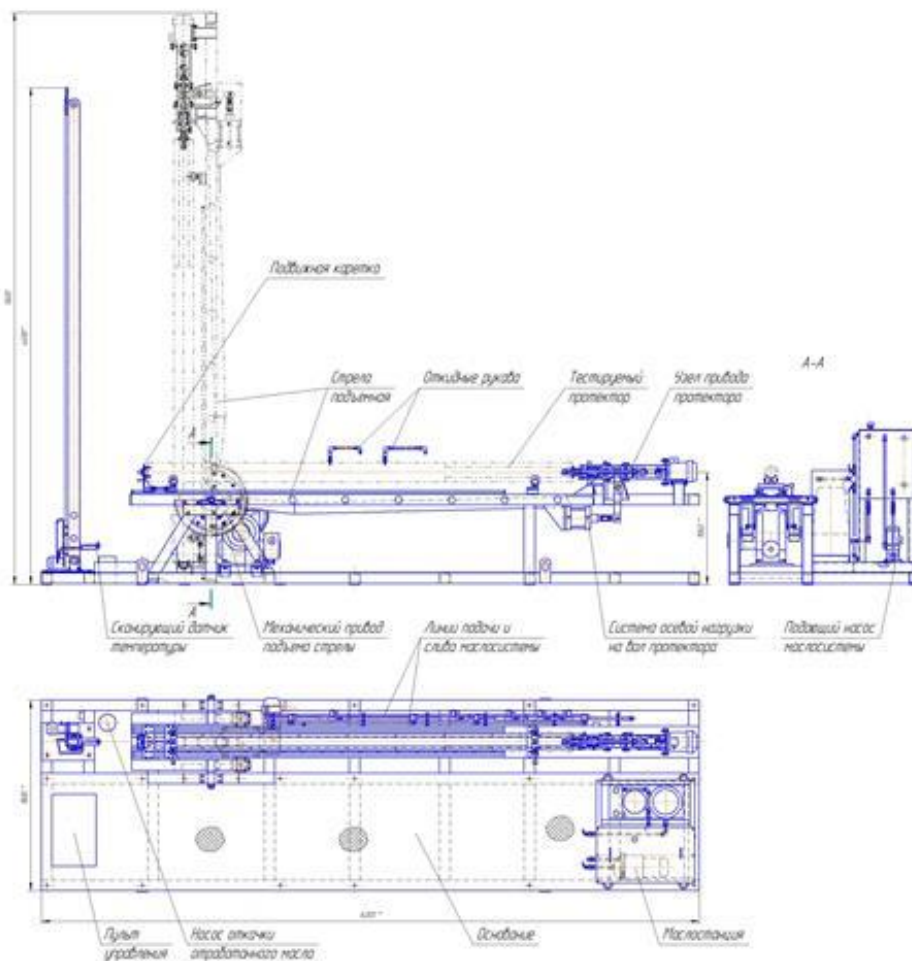
5. СОСТАВ СТЕНДА:

- Конструктив:
 - Рама
- Гидростанция маслосистемы:
 - Насос маслосистемы
 - Станция очистки масла
- Измерительная головка режима холостого хода
- Трансформатор силовой
- Регулирующий трансформатор
- Шкаф силовой
- Пульт оператора
- Комплект технологической оснастки для испытания
- Бесконтактный датчик температуры корпуса ПЭД
- Виброметр или виброанализатор (*по выбору заказчика*)

Возможна комплектация стенда прокачными головками (для заполнения маслом ПЭД).

СТЕНД ИСПЫТАНИЯ И ОБКАТКИ ПРОТЕКТОРОВ VIG 2005 SV КТП 5254.00.000

СТЕНД ИСПЫТАНИЯ И ОБКАТКИ ПРОТЕКТОРОВ VIG 2005 SV
КТП 5254.00.000



1. НАЗНАЧЕНИЕ:

испытание протекторов на герметичность клапанов и уплотнений, обкатка с осевой нагрузкой на вал и без осевой нагрузки, снятие энергетических характеристик.

2. ПРИНЦИП РАБОТЫ:

испытание герметичности клапанов и уплотнений производится путем подачи масла в полость изделия и выявления утечек. Привод обкатки протектора осуществляется электродвигателем. Протектор устанавливается на ролики и фиксируется между узлом нагрузки и кареткой. Подъем в вертикальное положение осуществляется механическим приводом с зубчатой передачей. Стенд оснащен пневматической системой осевой нагрузки на вал протектора и станцией очистки масла.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Количество погрузочных мест	1
Количество одновременно испытываемых протекторов	1
Габаритная длина тестируемых протекторов	1200-4000
Рабочее положение испытуемого протектора	горизонтальное и вертикальное

Рабочая жидкость маслосистемы	Масло МА-ПЭД ТУ 38.101.579–75 <i>(допускается использование трансформаторного масла, предусмотренного тех. условиями на испытуемый протектор)</i>
Габариты тестируемых протекторов (диаметр корпуса, мм.)	92, 103
Частота вращения, об/мин	3000
Осевая нагрузка на вал протектора, кгс.,	0...2000
Время подъема стрелы в вертикальное положение, с., не более	80
Режим работы стенда	Повторно-кратковременный
Промышленная сеть	3х380В, 50Гц.

1. Все измеряемые параметры автоматически фиксируются программой
2. Программа обеспечивает следующие возможности:
 - a. Управление режимами испытания
 - b. Контроль параметров в процессе испытания
 - c. Вывод результатов в виде Отчета, а также в графическом виде, как на монитор, так и на принтер
 - d. Наличие базы данных с каталожными характеристиками, возможность внесения изменений и дополнений в нее
 - e. Наличие электронного Архива и хранение результатов в нем
 - f. Возможность просмотра электронного Архива в любой момент времени и вывод данных на принтер. Возможность просмотра электронного Архива на другом компьютере и вывод данных на принтер
3. Стенд обеспечен системой аварийного отключения при превышении допустимых параметров
4. Стенд может быть укомплектован системой безопасности от проникновения в зону испытания посторонних лиц *(по отдельному заказу)*
5. ИЗМЕРЯЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

- ② Давление опрессовки
- ② Температура в линии слива масла
- ② Потребляемая мощность (крутящий момент на валу)
- ② Усилие (давление) на вал протектора
- ② Момент на валу силового модуля.
- ② Вибрации.
- ② Определение мощностной характеристики без осевой нагрузки и с осевой нагрузкой в фиксированные моменты времени в процессе обкатки.
- ② Контроль температуры опорного подшипника.
- ② Контроль давления в полостях протектора.
- ② Испытания на герметичность торцевого уплотнителя.
- ② Заполнение маслом протектора и компенсатора.

5. СОСТАВ СТЕНДА:

- ② Конструктив с механическим приводом подъема стрелы
- ② Узел привода
- ② Система осевой нагрузки на вал протектора
- ② Гидроконтур испытания на герметичность
- ② Станция очистки масла с насосом подачи маслосистемы
- ② Система измерения мощности на валу, давления, температуры
- ② Система управления (стойка РС + компьютер)

Линия разборки секций ЭЦН КТП 5246.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Линия предназначена для разборки секций ЭЦН в условиях ремонтных баз.

1.2. Объем разборки:

свинчивание и съём концевых деталей секций ЭЦН;

вытягивание ротора со статора секции ЭЦН;

вытягивание рабочих органов с ротора секции ЭЦН и полная разборка ротора секции ЭЦН.

2. СОСТАВ ЛИНИИ.

2.1. Линия состоит из следующих единиц оборудования:

Стенд внешней разборки ПЭД и секций ЭЦН – КТП 5249.00.000;

Пережат – КТП 5227.02.000;

Транспортер цепной – КТП 5039.00.000;

Стенд разборки ротора секций ЭЦН – КТП 5200.00.000;

Сборник рабочих органов – КТП 5250.00.000.

2.2. Стенды **КТП 5249.00.000, КТП 5039.00.000 и КТП 5200.00.000**, в зависимости от максимальной длины ремонтируемых ПЭД, имеют несколько исполнений. Линия может быть скомплектована по Вашему выбору любым из исполнений перечисленных стендов.

2.3. Габаритные размеры линии определяются габаритными размерами стендов входящих в состав линии. При этом максимальная длина L** линии - не более 25000 мм, минимальная - не более 15000 мм.

3. НАЗНАЧЕНИЕ СОСТАВЛЯЮЩИХ.

3.1. **Стенд внешней разборки ПЭД и секций ЭЦН** предназначен для снятия концевых деталей секций ЭЦН.

3.2. **Транспортер цепной** предназначен для перемещения секции ЭЦН и ротора ЭЦН.

3.3. **Стенд разборки ротора секций ЭЦН** предназначен для вытягивания ротора из статора секции ЭЦН и съема рабочих органов с ротора секции ЭЦН.

3.4. **Сборник рабочих органов** предназначен для сбора в тару рабочих органов секции ЭЦН.

Стенд разборки ротора секции ЭЦН КТП 5200.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для вытягивания ротора из статора секции ЭЦН и съема рабочих органов с ротора секции ЭЦН.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

2.1. Стенд состоит из рамы, на которой установлен цепной привод с кареткой для вытягивания ротора.

2.2. По длине стенд имеет 2 исполнения:

Длина L ₃ **	Назначение
7500 мм	для ремонтируемых секций ЭЦН длиной не более 5500 мм

8500 мм	для ремонтируемых секций ЭЦН длиной не более 6500 мм
---------	--

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

3.1. Установите секцию ЭЦН на **транспортёр цепной КТП5039.00.000.**

3.2. Переместите секцию ЭЦН до упора в цанговый упор.

3.3. Зафиксируйте ротор в каретке станда и произведите вытягивание ротора, перемещая каретку на необходимое расстояние.

3.4. Съём рабочих органов производится аналогично, переместив снятый ротор секции ЭЦН на **транспортёр цепной КТП5039.00.000.**

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Скорость движения каретки, м/с, не более -0,22

Габаритные размеры, НхВ, мм, не более -1350х1550

Вес, кг., не более -2440...2900

Длина ремонтируемой секции ЭЦН, мм, не более -10500

Привод каретки:

электродвигатель N=30 кВт., n=1000 об/мин

380 В., 50 Гц.

редуктор 1Ц2У-355-50-32

Линия сборки секции ЭЦН КТП 5247.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Линия предназначена для сборки секций ЭЦН в условиях ремонтных баз.

1.2. Объем сборки:

полная сборка ротора секции ЭЦН;

заталкивание ротора в статор секции ЭЦН;

навинчивание концевых деталей секций ЭЦН.

2. СОСТАВ ЛИНИИ.

2.1. Линия состоит из следующих единиц оборудования:

Стенд сборки и заталкивания ротора секций ЭЦН – КТП 5197.00.000;

Стенд внешней сборки секций ЭЦН – КТП 5248.00.000.

2.2. Все входящие в состав линии стенды, в зависимости от максимальной длины ремонтируемых секций ЭЦН, имеют несколько исполнений. Линия может быть скомплектована по Вашему выбору любым из исполнений перечисленных стендов.

2.3. Габаритные размеры линии определяются габаритными размерами стендов, входящих в состав линии. При этом максимальная длина линии - не более 23500 мм, минимальная не более 13500 мм.

3. НАЗНАЧЕНИЕ СОСТАВЛЯЮЩИХ.

3.1. **Стенд сборки и заталкивания ротора секций ЭЦН** предназначен для проведения полной сборки ротора секции ЭЦН и заталкивания ротора в статор секции ЭЦН.

3.2. **Стенд внешней сборки секций ЭЦН** предназначен для навинчивания концевых деталей секций ЭЦН.

Стенд сборки и заталкивания ротора секций ЭЦН КТП 5197.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для проведения полной сборки ротора секции ЭЦН и заталкивания ротора в статор секции ЭЦН.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

2.1. Стенд состоит из рамы с установленными на ней роликами и каретки для заталкивания ротора, закрепленной на цепи с приводом. По обе стороны установлены ложементы для сборки ротора со столами-накопителями.

2.2. По длине стенд имеет 2 исполнения:

Длина L ₁ **	Назначение
6500 мм	для ремонтируемых секций ЭЦН длиной не более 5500 мм
7500 мм	для ремонтируемых секций ЭЦН длиной не более 6500 мм

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

3.1. После сборки ротора на ложементах стенда, через стол-накопитель, ротор подается на ролики стенда.

3.2. Зафиксируйте статор ПЭД в зажимах **стенда внешней сборки секций ЭЦН КТП**

5248.00.000.

3.3. При помощи каретки произведите заталкивание ротора в статор секции ЭЦН.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Скорость движения каретки, м/с, не более -0,22

Габаритные размеры, НхВ, мм, не более -1350х1550

Вес, кг., не более -2440...2900

Длина ремонтируемой секции ЭЦН, мм, не более -10500

Привод каретки:

электродвигатель N=7,5 кВт., n=960 об/мин

380 В., 50 Гц.

редуктор Ц2У-160-31,5

Стенд внешней сборки секций ЭЦН КТП 5248.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для навинчивания концевых деталей секций ЭЦН.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

2.1 Стенд состоит из цепного транспортера с установленными на нем парами цепных зажимов и специальных прижимов.

2.2. По длине стенд имеет 2 исполнения:

Длина L ₂ **	Назначение
6500 мм	для ремонтируемых секций ЭЦН длиной не более 5500 мм
7500 мм	для ремонтируемых секций ЭЦН длиной не более 6500 мм

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

3.1. Установите секцию ЭЦН на **стенд внешней сборки секций ЭЦН КТП5248.00.000.**

3.2. С помощью цепного транспортера стенда, установите секцию ЭЦН в крайнее положение. Регулирующим механизмом поднимите цепной зажим и зафиксируйте корпус секции ЭЦН в нем. Дополнительно зафиксируйте ПЭД специальным прижимом.

3.3. Произведите навинчивание концевых деталей с помощью ручного спецключа.

3.4. Для заталкивания ротора, при помощи станда сборки и заталкивания ротора секций ЭЦН КТП 5197.00.000, произведите операции фиксации секции ЭЦН как описано в п.3.2.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Диаметры зажимаемых деталей, мм. -90...125

Глубина навинчивания, мм, не более -80

Скорость движения конвейера, м/с, не более -0,22

Габаритные размеры, НхВ, мм, не более -1350х520

Вес, кг, не более -2440...2900

Длина ремонтируемой секции ЭЦН, мм, не более -10500

Привод транспортера:

электродвигатель N=5,5 кВт., n=960 об/мин

380 В., 50 Гц.

редуктор Ц2У-160-50-12

Стенд наружной мойки и механической очистки корпусов ПЭД и ЭЦН КТП 5214.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для мойки и механической очистки наружной поверхности корпусов ПЭД и ЭЦН в условиях ремонтных баз.

1.2. Стенд должен устанавливаться в технологическую цепочку между двумя приводными конвейерами (в стандартной комплектации отсутствуют) соответствующей высоты и скорости перемещения корпусов.

2. СОСТАВ ЛИНИИ.

2.1. Стенд состоит из следующих единиц оборудования:

Установка наружной мойки корпусов ПЭД и ЭЦН - КТП 5201.00.000;

Стенд механической очистки корпусов – КТП 5216.00.000;

3. НАЗНАЧЕНИЕ СОСТАВЛЯЮЩИХ.

3.1. **Установка наружной мойки корпусов ПЭД и ЭЦН** предназначена для мойки наружной

поверхности корпусов паром и горячим моющим раствором.

3.2. Стенд механической очистки корпусов предназначен для механической очистки наружной поверхности корпусов от загрязнений.

Установка наружной мойки корпусов ПЭД и ЭЦН КТП 5201.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Установка предназначена для мойки наружной поверхности корпусов паром и горячим моющим раствором в условиях ремонтных баз.

2. СОСТАВ СТЕНДА.

Камера моечная проходного типа;

Емкость с подогревом;

Насосный агрегат;

Парогенератор;

Привод роликов;

Комплект технологической оснастки;

Пульт управления.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

3.1. Камера моечная разделена на две зоны:

в первой зоне происходит отпаривание наружной поверхности корпуса горячим паром под давлением из парогенератора;

во второй зоне производится окончательная мойка наружной поверхности корпуса горячим моющим раствором, подаваемым насосным агрегатом из емкости с подогревом.

3.2. Комплект сменных уплотнений позволяют производить промывку корпусов различного диаметра.

3.3. Корпуса должны подаваться в камеру моечную подающим транспортером (в стандартной комплектации отсутствует) на приводные ролики.

3.4. Испарения из камеры моечной удаляются при помощи местной цеховой вытяжной вентиляции.

4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

4.1. Сменить уплотнения моечной камеры в зависимости от габарита корпуса. Мойка наружной поверхности корпуса осуществляется при прохождении корпуса ПЭД или ЭЦН через моечную камеру проходного типа по приводным роликам с подающего на

принимающий транспортер (в стандартной комплектации отсутствуют).

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Технологическая площадь LxВxН, мм, не более - 3800x2200x1650

Габаритные размеры LxВxН, мм, не более - 2850x2200x1650

Вес, кг, не более - 3000

Скорость подачи корпусов, м/мин - 0,17

Диаметр промываемых корпусов, мм - 92, 103, 114, 117, 123

Расстояние от пола до оси промываемого корпуса - 1070

Промывочная жидкость раствор лобомида и пар

Рабочая температура моющей жидкости, С, не менее - 80

Привод роликов приводных:

- мотор-редуктор N=1,5 кВт., $n_{\text{вых}}=45$ об/мин

380 В., 50 Гц.

Парогенератор:

Паропроизводительность, кг/час, не менее - 80

рабочее давление, кгс/см², не менее - 4

мощность, кВт - 70

рабочая температура пара, С, не менее - 150

Насосный агрегат:

производительность, м³/час, не менее - 25

напор, м, не менее - 32

мощность, кВт - 11

Суммарная мощность нагревательных элементов, кВт - 24

Стенд механической очистки корпусов КТП 5216.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для механической очистки наружной поверхности корпусов ПЭД и

ЭЦН от загрязнений в условиях ремонтных баз.

2. СОСТАВ СТЕНДА.

Барабан с вращающимися щетками;

Привод барабана;

Механизм регулировки высоты под разные диаметры корпусов;

Комплект технологической оснастки.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

3.1. Стенд состоит из вращающегося барабана с вращающимися щетками, привода барабана и кожуха. Очистка наружной поверхности корпуса производится вращающимися металлическими щетками, выполняющими вращательные движения вокруг корпуса и вокруг своей оси.

3.2. Механизм регулировки высоты оси щеточного механизма и комплект сменных щеток позволяют производить очистку корпусов различного диаметра.

3.3. Корпуса должны подаваться в стенд подающим транспортером (в стандартной комплектации отсутствует).

3.4. Испарения из стенда удаляются при помощи местной цеховой вытяжной вентиляции.

4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

4.1. Ось щеточного механизма стенда выставить на нужную высоту механизмом регулировки, далее, сняв быстросъемный кожух сменить комплект щеток в зависимости от диаметра очищаемого корпуса. Очистка наружной поверхности корпуса осуществляется при прохождении корпуса ПЭД или ЭЦН через стенд с подающего на принимающий транспортер (в стандартной комплектации отсутствуют).

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Габаритные размеры LxVxH, мм, не более - 1000x750x1000

Вес, кг, не более - 250

Диаметр очищаемых корпусов, мм - 92, 103, 114, 117, 123

Привод барабана:

- мотор-редуктор N=2,2 кВт., $n_{\text{вых}}=140$ об/мин

380 В., 50 Гц.

Частота вращения барабана, об/мин - 29

Частота вращения щетки, об/мин - 174

Полуавтомат запрессовки шайб КТП 7022.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Полуавтомат предназначен для запрессовки текстолитовых шайб в рабочие колеса секций ЭЦН в условиях ремонтных баз.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

2.1. Поворотный стол с 12 посадочными местами для рабочих колес приводится во вращение поворотным пневмоцилиндром. Запрессовка производится пневмоцилиндром, установленным на стойке рамы.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

3.1. Установить на поворотном столе и штоке пневмоцилиндра запрессовки соответствующий комплект оправок, далее на оправки устанавливаются рабочие колеса и шайбы в соответствующем порядке, после чего включается привод полуавтомата. После запрессовки шайбы снимаются.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Габаритные размеры LxVxH, мм, не более - 1000x950x1500

Вес, кг, не более - 600

Усилие запрессовки, кН - 13

Производительность, шт./мин. - 20

Количество посадочных мест, шт. - 12

Рабочее давление в пневмосети, атм. - 6

Стенд запрессовки и выпрессовки шайб КТП 5016.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для выпрессовки (выфрезеровки) и запрессовки (закатывания) текстолитовых шайб в рабочие колеса секций ЭЦН в условиях ремонтных баз.

2. СОСТАВ СТЕНДА.

Стол рабочий с ограждением;

Станок сверлильный;

Светильник;

Воздухоочистительный агрегат;

Комплект технологической оснастки.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

3.1. Стенд состоит из сверлильного станка, установленного на рабочем столе, который оснащен регулируемым стулом. Стенд укомплектован местной вытяжной вентиляцией и сетчатым ограждением и светильником.

4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

4.1. Соответствующие оправки из комплекта технологической оснастки устанавливаются в патрон и на стол сверлильного станка. Включив вращение и опустив шпиндель сверлильного станка, производят запрессовку или выпрессовку шайб.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Габаритные размеры LxVxH, мм, не более - 2100x1200x2000

Вес, кг, не более - 200

Сверлильный станок:

частота вращения барабана, об/мин - 550...3750

мощность двигателя, кВт - 1,1

380 В., 50 Гц.

Стенд передвижной для опрессовки ПЭД и гидрозащиты КТП 5233.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для опрессовки полостей ПЭД и гидрозащиты в условиях ремонтных баз.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

2.1. Стенд состоит из емкости, насоса с фильтром и коллектора. Емкость установлена на колеса.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

3.1. Насос подает масло под давлением в коллектор, откуда может распределяться на

потребителей. Давление регулируется клапаном давления и контролируется по манометру.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Габаритные размеры LxVxH, мм, не более - 1250x600x1150

Вес, кг, не более - 100

Рабочее давление, МПа, до - 6,3

- Электродвигатель N=2,2 кВт., n=1500 об/мин

380 В., 50 Гц.

Стенд шихтовки и расшихтовки статоров ПЭД КТП 5257.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для шихтовки и расшихтовки статоров ПЭД при ремонте и изготовлении в условиях ремонтных баз.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

2.1. Стенд состоит из рамы с роликоопорами, на которые устанавливается статор ПЭД, гидроцилиндра с гидроагрегатом, зажимов и перемещаемого упора.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

3.1. Статор ПЭД устанавливается на роликоопоры и закрепляется зажимами. Для исключения продольного перемещения предусмотрен перемещаемый упор, который устанавливается в зависимости от длины статора.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Габаритные размеры LxVxH, мм, не более - 9100x1000x1300

Усилие штока гидроцилиндра, кГс, до - 75000

Рабочее давление, МПа, до - 6,3

Ход штока, мм, до - 630

Скорость рабочего хода штока, мм/сек - 50

Скорость обратного хода штока, мм/сек - 100

Давление масла гидроагрегата, кГс/см², до - 160

Стенд запрессовки шпонки

Стенд запрессовки шпонки ОМА 1772.00.000

КТП 5156.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для запрессовки шпонки в вал в условиях ремонтных баз.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

2.1. Стенд состоит из рамы с опорным узлом, на который устанавливается вал, узла роликового обжима, питателя и фиксатора (только для КТП 5156.00.000).

2.2. В зависимости от конструкции стенд может иметь два исполнения:

Единица оборудования	Обозначение	Характеристика
Опорный узел	ОМА 1772.00.000	Роликоопоры
	КТП 5156.00.000	Призма
Узел роликового обжима	ОМА 1772.00.000	Стационарный роликовый обжим с приводом
	КТП 5156.00.000	Передвижная каретка без привода
Фиксатор	ОМА 1772.00.000	Отсутствует
	КТП 5156.00.000	Присутствует

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

3.1. Бухта со шпонкой устанавливается на вращающийся барабан питателя. Вал, в который необходимо запрессовать шпонку, укладывается на роликоопоры (или призму для КТП 5156.00.000). В паз вала наживляется шпонка. Конец вала вставляется в узел роликового обжима и при включении привода осуществляется процесс запрессовки (для ОМА 1772.00.000). Конец вала зажимается фиксатором и при передвижении каретки вручную осуществляется процесс запрессовки (для КТП 5156.00.000).

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Характеристики	ОМА 1772.00.000	КТП 5156.00.000
Габаритные размеры LxVxH, мм, не более	11600x500x1400	6500x300x1500
Вес, кг, не более	950	400
Привод	N=2,2 кВт., пвых=19 об/мин380 В., 50 Гц	--
Скорость перемещения вала, м/мин	4,7	--

Стенд испытания обратных клапанов

Стенд испытания на герметичность обратных клапанов КТП 5118.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для испытания на герметичность обратных клапанов ЕЮТИ Н 354.06.00 и аналогичных в условиях ремонтных баз.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

2.1. Стенд представляет собой стол, на котором монтируются гидропривод, подающий под давлением масло в испытываемые обратные клапана, две испытательных камеры, состоящие из посадочных седел и подпружиненных крышек, через которые подается масло, рычажные усилители, зажимающие клапана крышками, приводимые в действие пневмоцилиндрами. Стенд подключается к цеховой пневмосистеме.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

3.1. Стенд позволяет одновременно испытывать два обратных клапана. Обратные клапана устанавливаются в испытательные камеры. Крышки камер зажимают клапана посредством рычажных усилителей, приводимых в действие пневмоцилиндрами. Гидронасос подает масло под давлением в клапана через крышки испытательных камер. Давление масла контролируется по манометрам. После выдержки определенного технологией испытания времени, давление масла отключается, остаток масла из клапана сливается в поддон и попадает после очистки обратно в гидросистему.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Габаритные размеры LxVxH, мм, не более - 1300x1000x1700

Вес, кг, не более - 1000

Количество посадочных мест, шт. - 2

Гидронасос:

- давление, МПа - 10

Электродвигатель

- мощность, кВт - 1,1

Давление испытаний, МПа - 5

Стенд рихтовки вала

Стенд рихтовки вала ОМА 1330.00.000-01

Стенд рихтовки вала ОМА 1330.00.000-02

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для контроля кривизны и правки валов ПЭД, ЭЦН и ГЗ в условиях ремонтных баз.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

2.1. Стенд состоит из рамы с направляющей и передвижными призмами. Передвижной рихтовочный узел оборудован пневмоцилиндром (ОМА 1330.00.000-01) или ручным винтом (ОМА 1330.00.000-02). Для контроля кривизны вала используется индикаторная стойка.

2.2. В зависимости от конструкции стенд может иметь два исполнения:

Единица оборудования	Обозначение	Характеристика
Передвижной рихтовочный узел	ОМА 1330.00.000-01	Пневмоцилиндр
	ОМА 1330.00.000-02	Ручной ходовой винт

2.3. По длине стенд может иметь различное исполнение.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

3.1. Кривизна вала, определяемая при его вращении в призмах, устраняется методом деформации вала в точке выявленного превышения допуска на кривизну.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Габаритные размеры LxVxH, мм, не более - 8000*x800x1300

Вес, кг, не более - 300

Усилие на штоке, кГс, до - 1500

* Могут отличаться для разных исполнений станда

Стенд внутренней мойки секций ЭЦН

Стенд внутренней мойки секций ЭЦН КТП 5079.00.000

Стенд внутренней мойки секций ЭЦН КТП 5079.00.000-01

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Установка предназначена для промывки внутренней полости секций ЭЦН моющим раствором и чистой горячей водой с одновременным вращением ротора секции в условиях ремонтных баз.

2. СОСТАВ СТАНДА.

Моющий агрегат;

Узел привода;

Тележки передвижные;

Комплект технологической оснастки и рукава с быстросъемными наконечниками.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТАНДА.

3.1. Моечный агрегат включает в себя:

насосный агрегат;

приемная емкость;

подающая емкость с двумя отсеками для горячей воды и для горячего моющего раствора;

узел съема масляной пленки.

3.2. Узел привода включает в себя:

входной модуль;

привод секции насоса (мотор-редуктор).

Регулирование частоты вращения ротора секции ЭЦН производится регулятором частоты.

3.3. Рукава для соединения с секцией ЭЦН оборудованы быстросъемными наконечниками.

3.4. Система продувки воздухом работает от цеховой сети.

3.5. В зависимости от конструкции стенд может иметь два исполнения:

Единица оборудования	Обозначение	Характеристика
Узел привода	КТП 5079.00.000	Стационарный
	КТП 5079.00.000-01	На передвижном столе, с регулировкой по высоте
Стойки	КТП 5079.00.000	Стойки передвижные
	КТП 5079.00.000-01	Стойки стационарные

4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

4.1. Секция ЭЦН устанавливается на стойки и состыковывается с входным модулем узла привода. Пристыковываются рукава. Секция промывается сначала моющим раствором, а затем чистой горячей водой. Стенд имеет возможность подключения к линии цеховой пневмосистемы для продувки секций ЭЦН сжатым воздухом после промывки.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Габаритные размеры моющего агрегата LxVxH, мм, не более - 2800x1300x1600

Габаритные размеры узла привода LxVxH, мм, не более - 1600x400x1500

Вес, кг, не более - 2000

Габариты промываемых секций ЭЦН, мм - 5, 5А, 6

Рабочая температура моющей жидкости, С, - 60...80

Привод секции ЭЦН:

мотор-редуктор N=4 кВт., $n_{\text{вых}}=0...35,5$ об/мин

380 В., 50 Гц.

Насосный агрегат:

производительность, л/с, не менее - 3,5

напор, м, не менее - 20

Суммарная мощность нагревательных элементов, кВт - 22

Камера дробеструйной очистки деталей УЭЦН ОМА 2598.00.000-01

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Камера предназначена для очистки деталей УЭЦН металлической дробью или песком в условиях ремонтных баз.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ КАМЕРЫ.

2.1. Камера состоит из камеры дробеструйной очистки, оборудованной поворотным столом и дробеструйным пистолетом, агрегата фильтровентиляционного, циклона и воздухопроводов. Очистка поверхности производится воздушно-абразивной струей, создаваемой в пистолете. Для защиты работающего имеется смотровое окно и защитные рукава. От пыли воздух очищается системой вентиляции камеры.

2.2. Система подачи воздуха работает от цеховой сети.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

3.1. Загрузить на стол поворотный камеры детали, подлежащие очистке. Закрыть дверь камеры, включить освещение камеры и подачу воздуха. Струя с пистолета направляется вручную на очищаемую поверхность.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Габаритные размеры, LxVxH, мм, не более - 1500x1500x3000

Вес, кг, не более - 500

Давление сжатого воздуха, МПа, не менее - 0,5

Расход сжатого воздуха, м³/мин - 1...3

Линия дробеструйной очистки труб ОМА 2732.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Линия предназначена для очистки наружной поверхности труб от ржавчины и солевых отложений в условиях ремонтных баз.

2. СОСТАВ ЛИНИИ.

2.1. Линия состоит из следующих единиц оборудования:

Камеры дробеструйной;

Стол приводной;

Накопитель приемный;

Накопитель подающий;

Фильтровальный агрегат.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

3.1. Трубы со стола-накопителя по подающему рольгангу, по одной подаются в герметичную дробеструйную камеру. На дне камеры установлены три сопла для подачи дроби под давлением сжатого воздуха. Забор дроби производится со дна камеры. Воздух с пылью из камеры подается в фильтровальный агрегат. Очищенные трубы из камеры попадают на принимающий рольганг и далее, при помощи кантователя, на принимающий стол-накопитель.

3.2. По длине стенд может иметь различное исполнение.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Габаритные размеры, LxVxH, мм, не более -18800x2500x2500

Вес, кг, не более - 2500

Диаметр очищаемых труб, мм - 92...130

Длина очищаемых труб, мм - 1500...7000

Давление сжатого воздуха, МПа - 0,4...0,8

Привод роликов стола приводного:

мотор-редуктор N=1,5 кВт., $n_{\text{вых}}=56$ об/мин

380 В., 50 Гц.

Вентилятор

производительность, м³/час, не менее - 6000

мощность, кВт - 4

Линия разборки ПЭД КТП 5244.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Линия предназначена для разборки погружных электродвигателей ПЭД в условиях ремонтных баз.

1.2. Объем разборки:

свинчивание и съём концевых деталей ПЭД;

вытягивание ротора со статора ПЭД;

полная разборка ротора ПЭД.

2. СОСТАВ ЛИНИИ.

2.1. Линия состоит из следующих единиц оборудования:

Стенд внешней разборки ПЭД и секций ЭЦН – КТП 5249.00.000;

Стенд разборки и сборки ротора ПЭД - ОМА 1400.00.000;

Лебедка для вытягивания ротора ПЭД – КТП 5066.06.000.

2.2. Стенды КТП 5249.00.000 и ОМА 1400.00.000, в зависимости от максимальной длины ремонтируемых ПЭД, имеют несколько исполнений. Линия может быть скомплектована по Вашему выбору любым из исполнений перечисленных стендов.

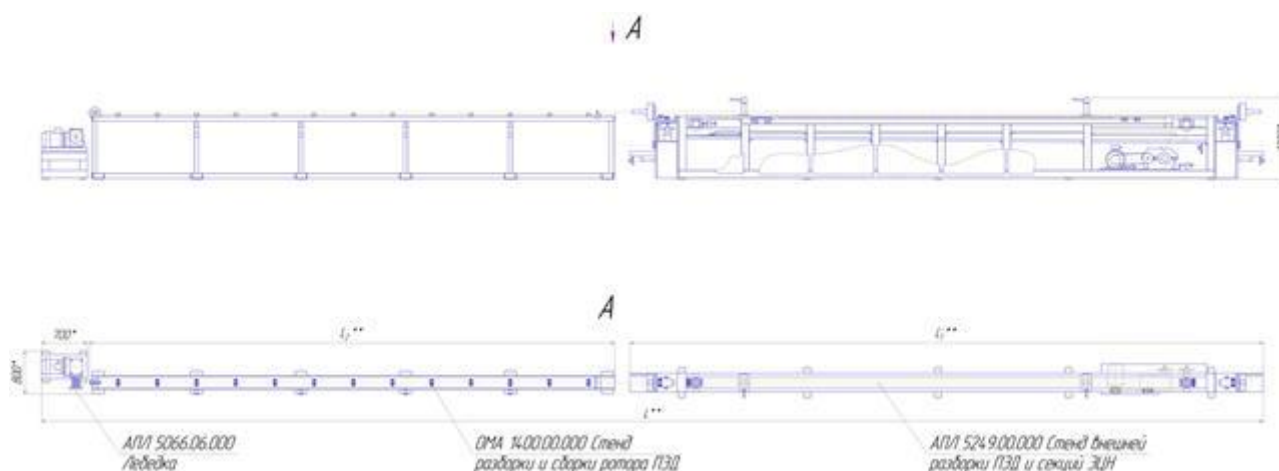
2.3. Габаритные размеры линии определяются габаритными размерами стендов входящих в состав линии. При этом максимальная длина L** линии - не более 25000 мм, минимальная - не более 15500 мм.

3. НАЗНАЧЕНИЕ СОСТАВЛЯЮЩИХ.

3.1. Стенд внешней разборки ПЭД и секций ЭЦН предназначен для снятия концевых деталей ПЭД.

3.2. Лебедка предназначена для извлечения ротора ПЭД на стенд разборки и сборки ротора ПЭД.

3.3. Стенд разборки и сборки ротора ПЭД предназначен для проведения полной разборки ротора.



Стенд внешней разборки ПЭД и секций ЭЦН КТП 5249.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для свинчивания концевых деталей ПЭД и секций ЭЦН с помощью механического ключа.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

2.1. Стенд состоит из цепного транспортера с установленными на нем парами механических ключей, цепных зажимов и специальных прижимов.

2.2. По длине стенд имеет 4 исполнения:

Длина L ₁ **	Назначение
7300 мм	для ремонтируемых ПЭД длиной не более 5500 мм
8300 мм	для ремонтируемых ПЭД длиной не более 6500 мм
10300 мм	для ремонтируемых ПЭД длиной не более 8500 мм
12300 мм	для ремонтируемых ПЭД длиной не более 10500 мм

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

3.1. Установите ПЭД на **стенд внешней разборки ПЭД и секций ЭЦН КТП5249.00.000**, располагая основание в сторону **стенда разборки и сборки ротора ПЭД ОМА 1400.00.000**.

3.2. С помощью цепного транспортера стенда, установите деталь в отверстие механического ключа. Регулирующим механизмом поднимите цепной зажим и зафиксируйте корпус ПЭД в нем. Дополнительно фиксируйте ПЭД специальным прижимом. Установите спецключ, и краткими включениями доведите рычаг механического ключа до соприкосновения со спецключом. Включите механический ключ стенда и произведите свинчивание детали.

3.3. При необходимости снятия головки ПЭД, освободите ПЭД от специального прижима и цепного зажима. С помощью цепного транспортера, установите головку ПЭД в механический ключ с другой стороны стенда. Снимите узел пяты и произведите отвинчивание аналогично описаниям п.3.2.

3.4. Для извлечения ротора произведите операции фиксации ПЭД ,как описано в п.3.2.

ВНИМАНИЕ:

1. Для облегчения отворота концевых деталей рекомендуется произвести предварительную распиловку или распайку паяных швов на ПЭД.

2. Концевые детали ПЭД имеют специальную метрическую резьбу и достаточно дорогостоящие. Во избежание возможного нарушения резьбовых поверхностей деталей рекомендуется отворот произвести следующим образом:

-отвернуть деталь с помощью механического ключа на 1...2 оборота;

-полный отворот и съем детали произвести с помощью специального ключа для концевых деталей вручную.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Диаметры зажимаемых деталей, мм. -90...125

Глубина свинчивания, мм, не более -80

Скорость движения конвейера, м/с, не более -0,22

Габаритные размеры, НхВ, мм, не более -1350х520

Вес, кг, не более -2440...2900

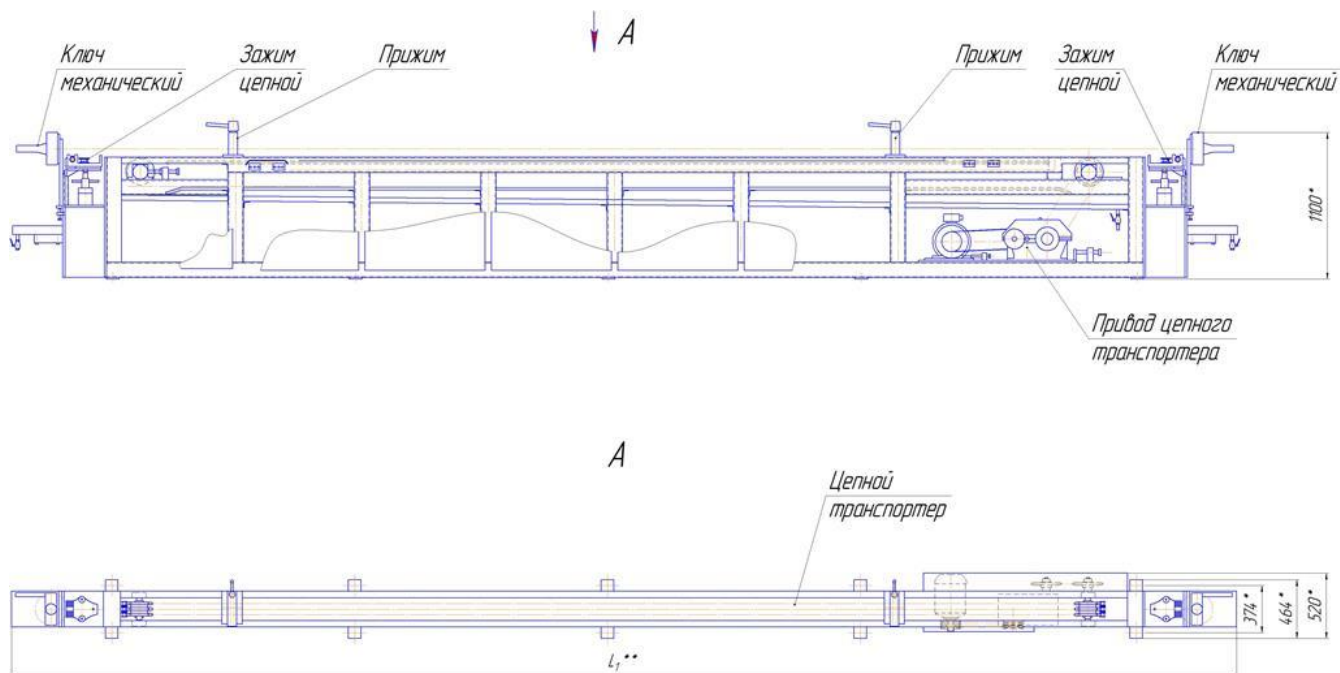
Длина ремонтируемой секции ЭЦН, мм, не более -10500

Привод транспортера:

- электродвигатель N=5,5 кВт., n=960 об/мин

380 В., 50 Гц.

- редуктор Ц2У-160-50-12



Стенд разборки и сборки ротора ПЭД ОМА 1400.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для проведения полной разборки и сборки ротора ПЭД в условиях ремонтных баз.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

2.1. Стенд состоит из рамы с установленными на ней роликами. Имеет 2 исполнения по назначению:

для разборки ротора ПЭД, в котором верхняя часть рамы выполнена в виде поддона для сбора остатков масла при извлечении из статора и разборке ротора ПЭД. Поддон имеет место для слива накопившегося масла (исполнение ОМА 1400.00.000);

для сборки ротора ПЭД, в котором поддон отсутствует (исполнение ОМА 1400.00.000-01).

2.2. По длине стенд имеет 3 исполнения:

Длина L ₂ **	Назначение

7000 мм	для ремонтируемых ПЭД длиной не более 6500 мм
9000 мм	для ремонтируемых ПЭД длиной не более 8500 мм
11000 мм	для ремонтируемых ПЭД длиной не более 10500 мм

2.3. Ролики по выбору заказчика изготавливаются из текстолита или обрешиненными.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Габаритные размеры, НхВ, мм, не более -1200х400

Вес, кг, не более -1500...2000

Длина ремонтируемого ПЭД, мм, не более -10500

Лебедка в сборе КТП 5066.06.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

Предназначена для извлечения ротора ПЭД на **стенд разборки и сборки ротора ПЭД ОМА 1400.00.000** с фиксацией статора ПЭД на **стенде внешней разборки ПЭД и секций ЭЦН КТП 5249.00.000**.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ.

Состоит из промышленной лебедки, установленной на собственной раме. Рама устанавливается на анкерные болты по месту назначения.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Габаритные размеры, НхВхL, мм, не более - 1000*х600*х900*

Вес, кг, не более - 300*

Тип лебедки - ЛЭЧ-0,5*

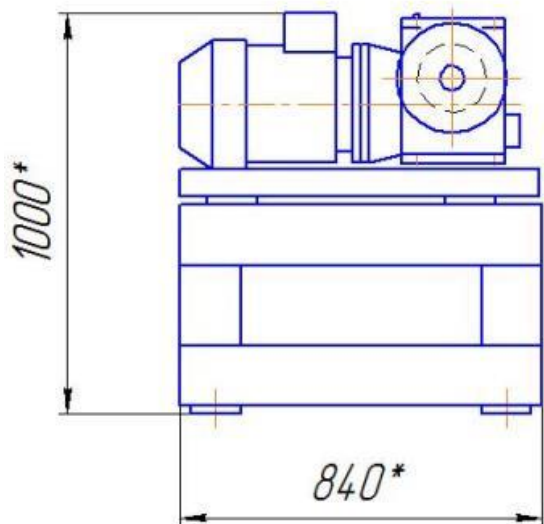
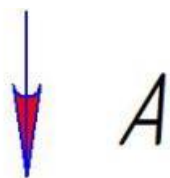
Тяговое усилие, тс - 0,5*

Скорость перемещения троса, м/с - 0,16*

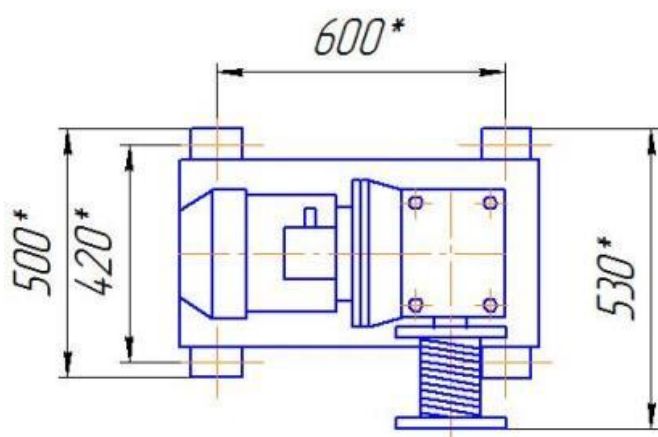
Мощность привода, кВт - 2,2*

Примечание:

* Тип лебедки и соответствующие характеристики могут меняться.



A



Линия сборки ПЭД КТП 5245.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Линия предназначена для сборки погружных электродвигателей ПЭД в условиях ремонтных баз.

1.2. Объем сборки:

полная сборка ротора ПЭД;

заталкивание ротора в статор ПЭД;

навинчивание концевых деталей ПЭД.

2. СОСТАВ ЛИНИИ.

2.1. Линия состоит из следующих единиц оборудования:

Стенд разборки и сборки ротора ПЭД - ОМА 1400.00.000-01;

Стенд заталкивания ротора ПЭД – КТП 5038.00.000;

Стенд внешней сборки ПЭД – КТП 5066.00.000.

2.2. Все входящие в состав линии станды, в зависимости от максимальной длины ремонтируемых ПЭД, имеют несколько исполнений. Линия может быть скомплектована по Вашему выбору любым из исполнений перечисленных стандов.

2.3. Габаритные размеры линии определяются габаритными размерами стандов, входящих в состав линии. При этом максимальная длина линии - не более 23000 мм, минимальная не более 15000 мм.

3. НАЗНАЧЕНИЕ СОСТАВЛЯЮЩИХ.

3.1. **Стенд разборки и сборки ротора ПЭД** предназначен для проведения полной сборки ротора ПЭД.

3.2. **Стенд заталкивания ротора ПЭД** предназначен для заталкивания ротора в статор ПЭД.

3.3. **Стенд внешней сборки ПЭД** предназначен для навинчивания концевых деталей ПЭД.

Стенд разборки и сборки ротора ПЭД ОМА 1400.00.000-01

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для проведения полной разборки и сборки ротора ПЭД в условиях ремонтных баз.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

2.1. Стенд состоит из рамы с установленными на ней роликами. Имеет 2 исполнения по назначению:

для разборки ротора ПЭД, в котором верхняя часть рамы выполнена в виде поддона для сбора остатков масла при извлечении из статора и разборке ротора ПЭД. Поддон имеет место для слива накопившегося масла (исполнение ОМА 1400.00.000);

для сборки ротора ПЭД, в котором поддон отсутствует (исполнение ОМА 1400.00.000-01).

2.2. По длине стенд имеет 3 исполнения:

Длина L ₁ **	Назначение
7000 мм	для ремонтируемых ПЭД длиной не более 6500 мм
9000 мм	для ремонтируемых ПЭД длиной не более 8500 мм
11000 мм	для ремонтируемых ПЭД длиной не более 10500 мм

2.3. Ролики по выбору заказчика изготавливаются из текстолита или обрезиненными.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Габаритные размеры, НхВ, мм, не более -1200х400

Вес, кг, не более -1500...2000

Длина ремонтируемого ПЭД, мм, не более -10500

Стенд заталкивания ротора ПЭД КТП 5038.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для заталкивания ротора в статор ПЭД.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

2.1. Стенд состоит из рамы с установленными на ней роликами и каретки для заталкивания ротора, закрепленной на цепи с приводом.

2.2. По длине стенд имеет 3 исполнения:

Длина L ₂ **	Назначение
7500 мм	для ремонтируемых ПЭД длиной не более 6500 мм
9500 мм	для ремонтируемых ПЭД длиной не более 8500 мм
11500 мм	для ремонтируемых ПЭД длиной не более 10500 мм

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

3.1. Установите ротор на ролики стенда.

3.2. Зафиксируйте статор ПЭД в зажимах **стенда внешней сборки ПЭД КТП 5066.00.000**.

3.3. При помощи каретки произведите заталкивание ротора в статор ПЭД.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Скорость движения каретки, м/с, не более -0,22

Габаритные размеры, НхВ, мм, не более -1350х1550

Вес, кг., не более -2440...2900

Длина ремонтируемой секции ЭЦН, мм, не более -10500

Привод каретки:

электродвигатель N=7,5 кВт., n=960 об/мин

380 В., 50 Гц.

редуктор Ц2У-160-31,5

Стенд внешней сборки ПЭД КТП 5066.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для навинчивания концевых деталей ПЭД.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

2.1. Стенд состоит из рамы, на которой установлены приспособления для фиксации статора ПЭД и приспособления для перемещения и вращения ПЭД вокруг своей оси. Навинчивание концевых деталей производится ручным спецключом. Имеет 2 исполнения по типу приспособлений для фиксации статора при сборке:

со специальным зажимом, разработки предприятия-изготовителя стенда.

с цепным зажимом фирмы «Ridgid».

2.2. По длине стенд имеет 3 исполнения:

Длина L ₃ **	Назначение
7000 мм	для внешней сборки ПЭД длиной не более 6500 мм
9000 мм	для внешней сборки ПЭД длиной не более 8500 мм

11000 мм	для внешней сборки ПЭД длиной не более 10500 мм
----------	---

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

3.1. Установите ПЭД на **стенд внешней сборки ПЭД КТП5066.00.000**.

3.2 Приподняв ПЭД на узлах перемещения, передвиньте в крайнее положение, зафиксируйте зажимами.

3.3. Произвести навинчивание концевых деталей с помощью ручного спецключа.

3.4. Для заталкивания ротора, при помощи **стенда заталкивания ротора ПЭД КТП 5038.00.000**, произведите операции фиксации ПЭД, как описано в п.3.2.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Диаметры зажимаемых деталей, мм. -90...125

Габаритные размеры, НхВ, мм, не более -1350х700

Вес, кг, не более -2000...2500

Длина ремонтируемого ПЭД, мм, не более -10500

Стенд внешней разборки ПЭД и секций ЭЦН КТП 5249.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для свинчивания концевых деталей ПЭД и секций ЭЦН с помощью механического ключа.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

2.1. Стенд состоит из цепного транспортера с установленными на нем парами механических ключей, цепных зажимов и специальных прижимов.

2.2. По длине стенд имеет 4 исполнения:

Длина L ₁ **	Назначение
7300 мм	для ремонтируемых секций ЭЦН длиной не более 5500 мм
8300 мм	для ремонтируемых секций ЭЦН длиной не более 6500 мм
10300 мм	для ремонтируемых секций ЭЦН длиной не более 8500 мм

12300 мм	для ремонтируемых секций ЭЦН длиной не более 10500 мм
----------	---

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

3.1. Установите секцию ЭЦН на **стенд внешней разборки ПЭД и секций ЭЦН КТП 5249.00.000.**

3.2. С помощью цепного транспортера установите деталь в отверстие механического ключа. Регулирующим механизмом поднимите цепной зажим и зафиксируйте корпус секции ЭЦН в нем. Дополнительно фиксируйте секцию ЭЦН специальным прижимом. Установите спецключ, и краткими включениями доведите рычаг механического ключа до соприкосновения со спецключом. Включите механический ключ стенда и произведите свинчивание детали.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Диаметры зажимаемых деталей, мм. -90...125

Глубина свинчивания, мм, не более -80

Скорость движения конвейера, м/с, не более -0,22

Габаритные размеры, НхВ, мм, не более -1350х520

Вес, кг, не более -2440...2900

Длина ремонтируемой секции ЭЦН, мм, не более -10500

Привод транспортера:

электродвигатель N=5,5 кВт., n=960 об/мин

380 В., 50 Гц.

редуктор Ц2У-160-50-12

Транспортер цепной КТП 5039.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Транспортер цепной предназначен для перемещения секции ЭЦН и ротора ЭЦН.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ.

2.1. Транспортер представляет собой конвейер с цепью в качестве тягового элемента с приводом.

2.2. По длине транспортер имеет 4 исполнения:

Длина L ₂ **	Назначение
6000 мм	для транспортировки деталей длиной не более 5500 мм
7000 мм	для транспортировки деталей длиной не более 6500 мм
9000 мм	для транспортировки деталей длиной не более 8500 мм
11000 мм	для транспортировки деталей длиной не более 10500 мм

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Скорость движения конвейера, м/с, не более -0,22

Габаритные размеры, НхВ, мм, не более -1350х520

Вес, кг, не более -2440...2900

Длина транспортируемой детали, мм, не более -10500

Привод транспортера:

электродвигатель N=5,5 кВт., n=960 об/мин

380 В., 50 Гц.

редуктор Ц2У-160-50-12

СТЕНД ВНУТРЕННЕЙ ПРОМЫВКИ СТАТОРОВ КТП 5238.00.000

СТЕНД ВНУТРЕННЕЙ ПРОМЫВКИ СТАТОРОВ

КТП 5238.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для промывки внутренней поверхности статоров ПЭД горячим маслом или сольвентом в условиях ремонтных баз.

2. СОСТАВ СТЕНДА.

2.1. Стенд состоит из следующих единиц оборудования:

- Гидростанция;
- Рама;
- Фильтр;
- Комплект технологической оснастки.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

3.1. Каждая входящая в состав единица оборудования может иметь по два исполнения:

Единица оборудования	Обозначение	Характеристика
Гидростанция	КТП 5021.00.000А	для промывки статоров горячим маслом
	КТП 5238.00.00.00	для промывки статоров сольвентом
Рама	КТП 5021.00.000	стойки передвижные
	КТП 5021.00.000А	рама стационарная с поддоном
Комплект технологической оснастки	КТП 5021.00.000А	для промывки статоров горячим маслом
	КТП 5021.00.000Б	для промывки статоров сольвентом

3.2. По длине стенд также может иметь различное исполнение.

3.3. Система продувки воздухом работает от цеховой сети.

4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

4.1. Статор укладывается в наклонном положении на раму (передвижные стойки или стационарную раму с поддоном) и фиксируется зажимами. К концам статора пристыковываются технологические фланцы и затем рукава с быстроразъемными соединениями. Промывка осуществляется подачей под давлением во внутреннюю полость статора промывочной жидкости (нагретого масла или сольвента). Промывочная жидкость пропускается через фильтр. Стенд имеет возможность подключения к линии пневмосистемы для продувки статоров сжатым воздухом после промывки.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Технологическая площадь LxВxН, мм, не более* - 9000x2000x1600

Габаритные размеры LxВxН, мм, не более:

- гидростанции - 3200x1300x1300

- рамы стационарной* - 8500x400x1300

- фильтра - 600x600x1600

Вес, кг, не более - 1400

Количество одновременно промываемых статоров - 1

Рабочее положение статора - «горизонтальное» под углом 4°

Диаметр промываемых статоров, мм - 103, 117, 123, 130

Длина промываемых статоров, мм, до* - 6000

Объем промывочной жидкости в гидростанции, м3, не менее - 1

Насосный агрегат:**

- производительность, м3/час, не менее - 45 (20)

- напор, м, не менее - 50 (30)

- мощность, кВт - 11 (4)

Суммарная мощность нагревательных элементов (только для гидростанции)

на масле КТП 5021.00.000А), кВт - 18

* Могут отличаться для разных исполнений стенда

** Значения в скобках - для гидростанции на сольвенте КТП 5238.00.00.00.

Стенд промывки валов ОМА 1755.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для промывки горячим маслом и продувки сжатым воздухом каналов ПЭД в условиях ремонтных баз.

2. СОСТАВ СТЕНДА.

Камера мойки с крышкой;

Емкость с подогревом;

Насосный агрегат;

Комплект технологической оснастки.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

3.1. Стенд состоит из камеры мойки с призмами и крышкой, насосного агрегата и емкости с подогревом, смонтированных на общей раме.

3.2. По длине стенд может иметь различное исполнение.

3.3. Система продувки воздухом работает от цеховой сети.

4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

4.1. Валы укладываются на призмы камеры мойки и подсоединяются посредством разводящих рукавов и технологической оснастки к коллектору подающему. Промывка осуществляется подачей под давлением в каналы валов горячего масла. Стенд имеет возможность подключения к линии пневмосистемы для продувки каналов валов сжатым воздухом после промывки.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Технологическая площадь LxVxH, мм, не более* - 9000x2000x2000

Габаритные размеры LxVxH, мм, не более* - 8000x1000x1300

Вес, кг, не более - 1200

Количество одновременно промываемых валов - 3

Рабочее положение валов - горизонтальное

Диаметр промываемых валов, до, мм - 40

Длина промываемых валов, до, мм* - 7500

Рабочая температура промывочного масла, С, не менее - 70

Объем масла в емкости, м³, не менее - 0,2

Насосный агрегат:

производительность, м³/час, не менее - 12.5

напор, м, не менее - 18

мощность, кВт - 3

Суммарная мощность нагревательных элементов, кВт - 13,2

* Могут отличаться для разных исполнений стенда

Стенд токовой сушки статоров ПЭД КТП 5064.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для сушки статоров одно- и двухсекционных погружных электродвигателей в условиях ремонтных баз.

2. СОСТАВ СТЕНДА.

2.1. Стенд состоит из следующих узлов и единиц оборудования:

Рама;

Система вентиляции;

Шкаф управления;

Теплоизоляционные покрывала;

Комплект технологической оснастки.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

3.1. В зависимости от типа рамы стенд может иметь два исполнения:

Обозначение	Исполнение
КТП 5080.00.000	Стойки передвижные, для одного просушиваемого статора

КТП 5064.00.000	Рама стационарная, для трех просушиваемых статоров
------------------------	--

3.2. По длине стенд со стационарной рамой (КТП 5064.00.000) имеет 3 исполнения:

Длина L*	Назначение
6500 мм	для статоров длиной не более 6000 мм
7800 мм	для статоров длиной не более 7300 мм
9400 мм	для статоров длиной не более 8900 мм

4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

4.1. Статор укладывается на ложементы рамы (или ролики передвижных стоек для КТП 5080.00.000). К концам статора пристыковываются переходники из комплекта технологической оснастки и подключаются к штекерам стенда. Статоры укрываются теплоизоляционными покрывалами, включается вентиляция. После установки времени и тока сушки система работает в автоматическом режиме.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Технологическая площадь LxВxН, мм, не более* - 9000x2000x2000

Габаритные размеры (без шкафа управления) ВxН, мм, не более - 900x1200

Вес, кг, не более - 900

Количество одновременно просушиваемых статоров - 3(1)

Рабочее положение статора - горизонтальное (4)

Габариты просушиваемых статоров, мм - 103, 117, 130

* Могут отличаться для разных исполнений стенда

** Значения в скобках - для передвижных стоек КТП 5080.00.000.

Стенд сушки статоров ПЭД горячим воздухом

Стенд сушки статоров ПЭД КТП 5133

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для сушки с целью обеспечения необходимого уровня сопротивления изоляции обмотки статоров и валов погружных электродвигателей в

условиях ремонтных баз.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

2.1. Стенд состоит из камеры с ложементами и теплоизолированными стенками для укладки статоров и для укладки валов, нагревательной установки и воздухопроводов. Стенд оборудован регулятором температуры и системой контроля и сигнализации опасной концентрации паров масла в камере. Для удаления из нагревательной камеры паров масла стенд должен подключаться к цеховой системе вытяжной вентиляции.

2.2. По количеству устанавливаемых статоров и валов, стенд может иметь различное исполнение.

2.3. По длине стенд также может иметь различное исполнение.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

3.1. Статоры и валы укладываются на ложементы камеры. Затем герметично закрывается крышка камеры и шибер на отводящем воздуховоде вентиляции, включается нагревательная установка. Температура сушки устанавливается на терморегуляторе, и далее поддерживается автоматически. Перед открытием крышки и выгрузкой статоров включить вытяжную вентиляцию.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Габаритные размеры (без шкафа управления) LxVxH, мм, не более* - 9600x1200x1550

Вес, кг, не более - 1600

Количество одновременно просушиваемых статоров* - 4

Количество одновременно просушиваемых валов* - 4

Рабочее положение статора - горизонтальное

Габариты просушиваемых статоров, мм - 103...130

Длина просушиваемых статоров, мм* - 7500

Рабочая температура, С, до - 150

Нагревательная установка:

суммарная мощность нагревательных элементов, кВт - 45

мощность электродвигателя, кВт - 2,2

производительность, м³/час, не менее - 4000

* Могут отличаться для разных исполнений станда

Станд пайки концевых деталей УЭЦН

Станд пайки ПЭД, ЭЦН и ГЗ КТП 5024.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для пайки стыков корпусных и концевых деталей ПЭД, ЭЦН и ГЗ в условиях ремонтных баз.

2. СОСТАВ СТАНДА.

Рама с роликоопорами и приводом;

Газовая горелка с насадкой;

Передвижной фильтровентиляционный агрегат;

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТАНДА.

2.1. Стенд представляет собой раму с роликоопорами и приводом вращения роликов. Изделие в собранном виде подается на рольганг, включается привод вращения и производится пайка стыков. Отсос паров при пайке производится передвижным фильтровентиляционным агрегатом или вытяжным коробом, соединенным с цеховой вентиляцией.

2.2. По длине стенд может иметь различное исполнение.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Габаритные размеры LxVxH, мм, не более - 5600*x500x850

Вес, кг, не более - 500

Общее количество посадочных мест, шт. - 1

Частота вращения роликоопор, об\мин - 30

* Могут отличаться для разных исполнений станда

ЗАЖИМ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ

Зажим пневматический предназначен для закрепления и удержания корпусов насосов УЭЦН диаметром Ф92;Ф101.6;Ф103;Ф114,3;Ф117;Ф130мм.

Зажим применяется в технологической линейки для разборки или сборки УЭЦН в условиях ремонтных баз.

КЛЮЧ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ

Ключ гидравлический предназначен для свинчивания и развнчивания корпусных деталей диаметром Ф924 Ф102;Ф103;Ф114;Ф130мм при разборке и сборке УЭЦН. В условиях ремонтных баз.

Машины моечные ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

Машина моечная КТП 5085.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Машина моечная предназначена для промывки деталей УЭЦН горячим моющим раствором.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ.

Машина моечная представляет собой емкость с откидной крышкой, заполненную моющим раствором, который подогревается электрическими ТЭНами блока подогрева. Внутри, на двух приводных роликах вращается съемный моечный барабан для деталей.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

3.1. Детали, подлежащие мойке, поместить через загрузочное окно в моечный барабан.

3.2. Барабан с деталями, на траверсе, с помощью грузоподъемного механизма, опустить в моечную машину на приводные ролики.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Скорость вращения барабана, об/мин	8
Диаметр барабана, мм.	700
Габаритные размеры, НхВхL, мм, не более Высота с поднятой крышкой, мм., не более	1600х2000х2100 2900

Вес, кг, не более	700...1000
Грузоподъемность барабана, т.	0,5
Объем заливаемого моющего раствора, м ³	1,6
Максимальная температура моющего раствора, С	80
Общая мощность нагревательных элементов, кВт	30
Привод роликов: - электродвигатель	N=2,2 кВт., 380 В., 50 Гц.



Машина моечная КТП 5181.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Машина моечная предназначена для промывки деталей УЭЦН горячим моющим раствором и обдувки сжатым воздухом.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ.

2.1. Машина моечная представляет собой камеру с откидной крышкой, со встроенным в неё сепаратором, для выхода воздуха, при обдувке сжатым воздухом. В нижней части камеры находится емкость, заполненная моющим раствором. Раствор подогревается электрическими ТЭНами блока подогрева. Внутри камеры находится вращающийся стол с цепным приводом. Насос подает моющий раствор под давлением на вращающийся стол

через, смонтированные на крышке моечной машины, трубопроводы с форсунками (дождевальную установку). Перед входом в насос расположен сетчатый фильтр для предварительной очистки раствора.

2.2. Моечная машина оборудована шкафом управления, позволяющим контролировать температуру, уровень моющего раствора и время работы.

2.3. Моечная машина может комплектоваться скиммером для сбора масляной пленки с моющего раствора.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

3.1. Детали, подлежащие мойке, в таре установить с помощью крана на вращающийся стол, закрыть крышку камеры, которая фиксируется защелкой.

3.2. При первоначальном пуске установить время мойки на таймере, согласно технологическому процессу, (по умолчанию время мойки установлено 5мин). Затем установить температуру моющего раствора на регуляторе температуры (не более 90°C), согласно его инструкции по эксплуатации.

3.3. Запуск машины производится путем 2-х кратного нажатия кнопки «Пуск», расположенной на таймере. После остановки машины открыть вентиль на трубопроводе подачи сжатого воздуха. Обдувом сжатого воздуха высушить детали. После окончания обдувки производится выгрузка тары с деталями, процесс мойки окончен.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Скорость вращения стола, об/мин	9,5
Габаритные размеры, НхВхL, мм, не более Высота с поднятой крышкой, мм., не более	1400х2200х2300 3000
Вес, кг, не более	700...1000
Грузоподъемность стола, т., не более	0,5
Объем заливаемого моющего раствора, м ³	0,9
Максимальная температура моющего раствора, С, не более	90
Общая мощность нагревательных элементов, кВт., не более	30

Насосный агрегат Х50-65-160 подача, м ³ /час напор, м. ст. жидкости	12 25
Привод стола: - мотор-редуктор	N=0,75 кВт., 380 В., 50Гц.
Привод скиммера: - мотор-редуктор	N=0,12 кВт., 380 В., 50Гц.



Машина моечная ПИС 1314.00.000-02

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Машина моечная предназначена для промывки деталей УЭЦН горячим моющим раствором и обдувки сжатым воздухом.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ.

2.1. Машина моечная представляет собой камеру с откидной крышкой, со встроенным в неё сепаратором, для выхода воздуха, при обдувке сжатым воздухом. В нижней части камеры находится емкость, заполненная моющим раствором. Раствор подогревается электрическими ТЭНами блока подогрева. Внутри камеры находится вращающийся стол с цепным приводом. Насос подает моющий раствор под давлением на вращающийся стол через, смонтированные на крышке моечной машины, трубопроводы с форсунками (дождевальную установку). Перед входом в насос расположен сетчатый фильтр для предварительной очистки раствора.

2.2. Моечная машина оборудована шкафом управления, позволяющим контролировать температуру, уровень моющего раствора и время работы.

2.3. Моечная машина может комплектоваться скиммером для сбора масляной пленки с моющего раствора.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

3.1. Детали, подлежащие мойке, в таре установить с помощью крана на вращающийся стол, закрыть крышку камеры, которая фиксируется защелкой.

3.2. При первоначальном пуске установить время мойки на таймере, согласно технологическому процессу, (по умолчанию время мойки установлено 5 мин). Затем установить температуру моющего раствора на регуляторе температуры (не более 90°C), согласно его инструкции по эксплуатации.

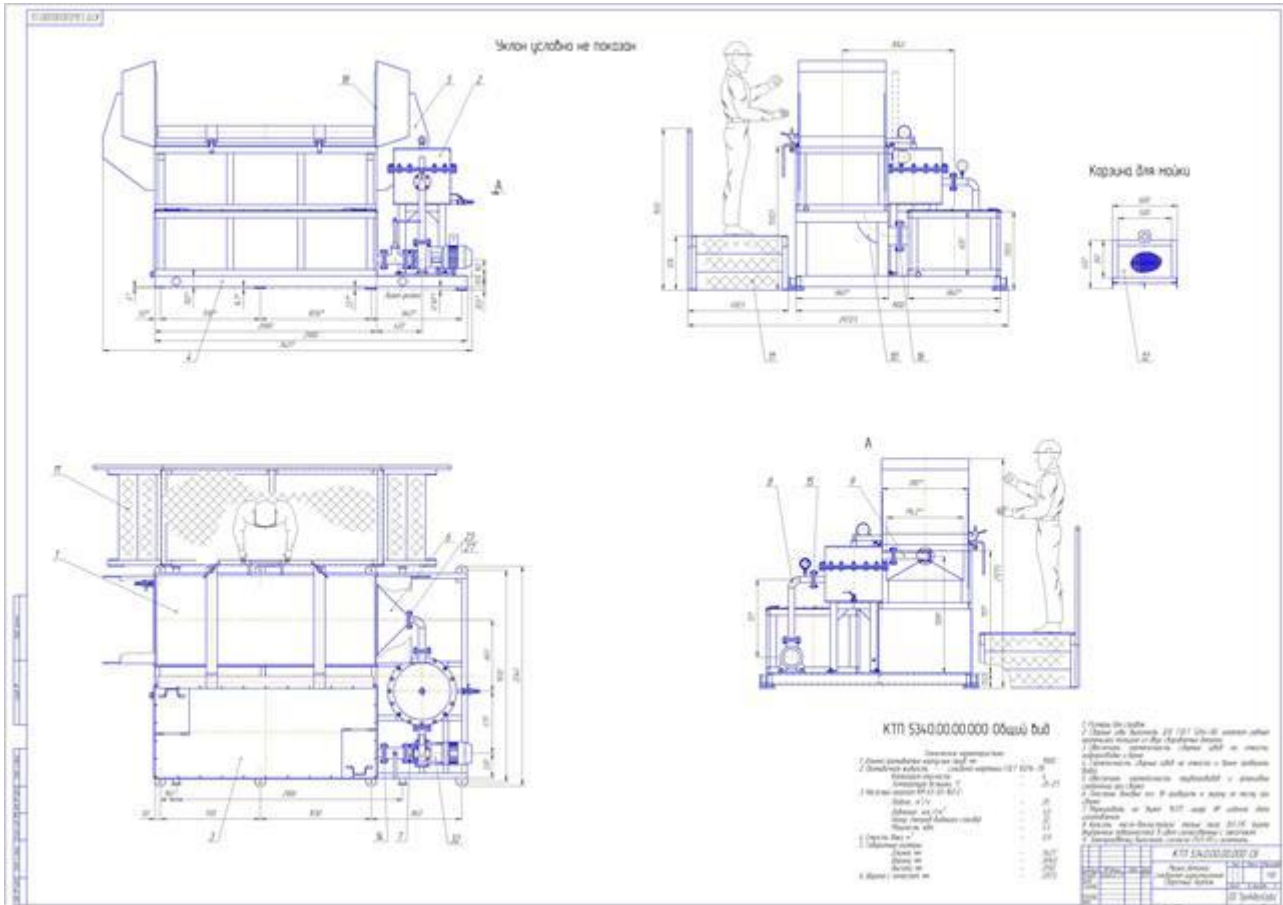
3.3. Запуск машины производится путем 2-х кратного нажатия кнопки «Пуск», расположенной на таймере. После остановки машины открыть вентиль на трубопроводе подачи сжатого воздуха. Обдувом сжатого воздуха высушить детали. После окончания обдувки производится выгрузка тары с деталями, процесс мойки окончен.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Скорость вращения стола, об/мин	9,5
Габаритные размеры, НхВхL, мм, не более Высота с поднятой крышкой, мм., не более	1400х1900х1700 2400
Вес, кг, не более	700...1000
Грузоподъемность стола, т., не более	0,2
Объем заливаемого моющего раствора, м ³	0,9
Максимальная температура моющего раствора, С, не более	80
Общая мощность нагревательных элементов, кВт., не более	21
Насосный агрегат X50-65-160 подача, м ³ /час напор, м. ст. жидкости	25 20
Привод стола: - мотор-редуктор	N=0,75 кВт., 380 В., 50Гц.
Привод скиммера: - мотор-редуктор	N=0,12 кВт., 380 В., 50Гц.

СОЛЬВЕНТНАЯ МОЙКА КТП 5340

Назначение



Сольвентная мойка труб ЭВН КТП 5340.00.00.000 (в дальнейшем изделие) предназначена для мойки сольвентом труб ЭВН в условиях специализированных цехов ремонта УЭЦН. Электрооборудование взрывозащищённое. Климатическое исполнение УХЛЗ по ГОСТ15150-69.

3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

- 1.1 Сольвентная мойка труб ЭВН 1шт.
- 1.2 Болт анкерный S-КА 16/200 12шт.
- 1.3 Щит управления 1 шт.

2.Эксплуатационная документация:

Паспорт и инструкция по эксплуатации «Стенд промывки труб ЭВН сольвентная мойка труб ЭВН КТП 5340.00.00.000ПС»- 1шт.
Паспорта на покупные изделия 1к-т.

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Количество одновременно обрабатываемых труб 16шт
Длина промываемых труб,мм 1900

Количество насосных агрегатов 1шт.
Насос КМ 65-50-160-Е 1шт.
Подача номинальная, м3/ч 25
Напор, м 32
Мощность, кВт 5,5
Давление нагнетания, кгс/см2 3,2
Напряжение питающей сети, вольт 380/220
Частота, Гц 50
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 УХЛ3
Габаритные размеры станда, мм:
Длина, мм 3680
ширина 2040
высота 2130
Вес, кг не более 2500
Емкость бака, м3 0,9
Промывочная жидкость сольвент нефтяной ГОСТ10214-78
Условия хранения по ГОСТ 15150-69 Л(3)
Категория размещения по ГОСТ 15150-69 3
Условия транспортирования по ГОСТ 23170-78 средние



Стенд наружной мойки КТП 2005

НАЗНАЧЕНИЕ

Стенд наружной мойки корпусов КТП 2005.00.00.000 предназначен для наружной мойки и очистки корпусов ПЭД и ЭЦН от эксплуатационных загрязнений перед ремонтом. Стенд наружной мойки корпусов предназначен для работы в закрытых отапливаемых производственных помещениях.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Стенд наружной мойки корпусов КТП 2005.00.00.000 1шт.

3. Эксплуатационная документация:

-Паспорт и инструкция по эксплуатации «Стенд наружной мойки корпусов КТП 2005.00.00.000 ПС» 1шт.

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Габаритные размеры, мм, не более:

длина 14610

ширина 3000

высота 2360

Вес, кг 3500

Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69 УХЛ

Условия хранения по ГОСТ 15150-69 Л (1)

Категория размещения по ГОСТ 15150-69 4

Условия транспортировки по ГОСТ 23170-78 средние

УСТРОЙСТВО И ПОРЯДОК РАБОТЫ

Устройство.

Стенд наружной мойки корпусов представляет собой сварную конструкцию из листового и профильного проката;

-оснащен опорами 4шт;

-слив воды с системой фильтрации в накопительную емкость;

-стенд оснащен лестницей;

-стенд огражден защитными экранами от разбрызгиваний с одной стороны и перилами с другой.

Порядок работы:

Загрязненные изделия установить с помощью грузозахватного приспособления на опоры стенда. Проверить наличие воды в емкости.

Запустить моечное оборудование (типа KERCHER) и произвести мойку корпусов.

Загрязненная жидкость стекает по наклонной плоскости стенда в накопительную емкость, оборудованную фильтром грубой очистки. Накопительная емкость оснащена крышкой для предотвращения испарений загрязненной жидкости, также в ней происходит отстой жидкости с выпадением тяжелых осадков. Отстоявшаяся и очищенная жидкость используется для повторного цикла промывки. Промытые корпуса при помощи грузозахватного приспособления снять с опор стенда и переместить для последующей технологической операции.

Фильтра стенда после окончания промывки очистить. Для слива всей отработанной жидкости предусмотрен сливной кран.

Мойка проходная щельевая

Стенд предназначен для мойки и механической очистки наружной поверхности корпусов ПЭД и ЭЦН в условиях ремонтных баз.

Стенд должен устанавливаться в технологическую цепочку между двумя приводными конвейерами (в стандартной комплектации отсутствуют) соответствующей высоты и скорости перемещения корпусов.

Емкости технологические ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

Назначение

Емкости технологические предназначены для выполнения работ при текущем и капитальном ремонте нефтяных и газовых скважин (глушения скважин, долива, промывок, закачек эмульсий).

Применение

Емкости могут применяться как для работы с солевыми растворами (NaCl, CaCl₂, KCl) плотностью от 1 до 1,36 кг/см³, технологическими жидкостями, гелями на водной основе (техническая вода, естественные буровые растворы, глинистые и неглинистые растворы, обратные эмульсионные растворы, гели), так и с кислотами различных составов.

В настоящее время большим успехом пользуются емкости с закругленными углами. ЧПУ вальцовочное оборудование позволяет добиться идеальной геометрии емкости. Закругленные углы облегчают очистку емкости и повышают жесткость конструкции.

По желанию заказчика емкости могут быть размещены на тракторном прицепе-шасси, на санях, на раме.

На емкости дополнительно может быть установлено насосное оборудование различной производительности, в зависимости от требований заказчика.

Емкости оборудуются люками для очистки и уровнемерами для визуального контроля уровня жидкости.

Емкость Универсальная 20м³

Емкость Универсальная (ЕДК V-12м³+ЕТО V-8м³) на трёхосном шасси с подогревом предназначена для выполнения технологических операций при текущем и капитальном ремонте нефтяных и газовых скважин: стравливания, глушения и долива скважины; промывок песчаных и гидратных пробок; разбуривания цементных мостов; фрезерования аварийного оборудования; освоения скважин свабированием и компрессированием.

Наименование параметра	Ед. изм.	Значение параметра
Полный объем емкости	м ³	20

Габаритные размеры:		
Длина	мм	7250*
Ширина	мм	2500*
Высота	мм	3200*
Электропитание:		
Напряжение	В	380
Частота	Гц	50
Вес изделия (включая оборудование), не более	кг	7000
Грузоподъемность при установке на домкраты, кг, не более	кг	40000
Мах скорость		30





Емкость Универсальная с инструментальной будкой

Емкость Универсальная (ЕД V-10м³+ЕЖ V-4м³) на трёхосном шасси с инструментальной будкой предназначена для подачи жидкости глушения в скважину при проведении ремонта и освоения скважин, емкость желобная для проведения технологических операций, инструментальная будка для хранения и транспортировки оборудования и инструмента бригады ТКРС

Емкость технологическая на шасси 20м³ предназначена для выполнения технологических операций при текущем и капитальном ремонте нефтяных и газовых скважин: стравливания, глушения и долива скважины; промывок песчаных и гидратных пробок; разбуривания цементных мостов; фрезерования аварийного оборудования; освоения скважин свабированием и компрессированием. При текущем и капитальном ремонте скважин в условиях макроклиматических районов I - II по ГОСТ 16350-80.

Климатическое исполнение - УХЛ, категория размещения при эксплуатации I по ГОСТ 15150-69



ЕМКОСТЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ УТЕПЛЁНАЯ С ЭЛЕКТРООБОГРЕВОМ НА ШАССИ 50М3

Емкость технологическая (50м3) на шасси с подогревом предназначена для долива и промывки скважин жидкостью глушения и её хранения, а так же для поддержания и нагретом состоянии при проведении текущего, капитального ремонта и освоения скважин на месторождениях.

Емкость предназначен для эксплуатации в микроклиматических районах с умеренным и холодным климатом, при температуре окружающего воздуха от минус 45°С до плюс 45°С.

Категория размещения УХЛ1 по ГОСТ 15150-69

Наименование параметра	Ед. изм.	Значение параметра
Полный объем емкости	м ³	50

Габаритные размеры:		
Длина	мм	8500*
Ширина	мм	2400*
Высота	мм	2500*
Электропитание:		
Напряжение	В	380
Частота	Гц	50
Вес изделия (включая оборудование), не более	кг	7500
Грузоподъемность при установке на домкраты-4шт, кг, не более	кг	50000
Мах скорость буксировки, км/ч		35

ЕМКОСТЬ ДОЛИВА УТЕПЛЁНАЯ С ЭЛЕКТРОБОГРЕВОМ НА ШАССИ 10М3

1

Емкость долива 10м³ на шасси с подогревом предназначена для выполнения технологических операций при текущем и капитальном ремонте нефтяных и газовых скважин: стравливания, глушения и долива скважины; промывок песчаных и гидратных пробок; разбуривания цементных мостов; фрезерования аварийного оборудования; освоения скважин свабированием и компрессированием. А так же для поддержания жидкости в нагретом состоянии при КРС.

Емкость предназначен для эксплуатации в микроклиматических районах с умеренным и холодным климатом, при температуре окружающего воздуха от минус 45°С до плюс 45°С.

Категория размещения УХЛ1 по ГОСТ 15150-69

Наименование параметра	Ед. изм.	Значение параметра
Полный объем емкости	м ³	10
Габаритные размеры:		
Длина	мм	4000
Ширина	мм	2000
Высота	мм	1500*
Электропитание:		
Напряжение	В	380
Частота	Гц	50

Вес изделия (включая оборудование), не более	кг	4600
Грузоподъемность при установке на домкраты-4шт, кг, не более	кг	10000
Мах скорость буксировки, км/ч		35





Емкости буровые ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

Назначение

Емкости буровые предназначены для выполнения работ при текущем и капитальном ремонте нефтяных и газовых скважин. Применение

Промывка песчаных и гидратных пробок.

Стравливание нефтегазосодержащих жидкостей.

Разбуривание цементных мостов.

Фрезерование аварийного оборудования.

Освоение скважин свабированием и компрессированием.

Долив и глушение скважин растворами на основе солей Na, Ca, K плотностью от 1 до 1,36 кг/см³ и другими технологическими жидкостями на водной основе (техническая вода, естественные буровые растворы, глинистые и неглинистые растворы, обратные эмульсионные растворы)

Климатическое исполнение

Эксплуатация в климатических районах с умеренным холодным климатом по ГОСТ 16350-80, климатическое исполнение УХЛ-1 по ГОСТ 15150-96 (-45`...+45`С).

Дополнительное оборудование по согласованию с заказчиком

Окраска емкости в фирменный цвет с нанесением фирменного логотипа заказчика.

В комплектацию емкости могут быть включены трубы манифольда, гибкие насосно-компрессорные трубы (ГНКТ)

Комплектация системы очистки жидкости

Емкость с перегородками

Площадка с выдвигной лестницей и перильным ограждением.

Приемная труба с БРС

Фильтрующая решетка с ручкой

Площадка на шарнирах для доступа очистки приемной камеры – подъемная.

Приемная камера

Задвижка с ответным фланцем с патрубком (ерш)

Поплавковый уровнемер

Люки для очистки от накапливающегося шлама

Резьбовые домкраты

Труба для слива нефтяной пленки

Рабочие ступеньки – для доступа в отсеки при обслуживании Емкости

Труба для принудительного слива жидкости.

Емкости ГРП ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

Емкости технологические ГРП предназначены для приготовления гелевых и солевых растворов и закачке технологических жидкостей (технической воды, гелевых растворов), направленных на повышение нефтеотдачи пластов методом ГРП (гидроразрыв пластов) при капитальном ремонте скважин. Емкости могут быть выполнены как в горизонтальном исполнении (на санях, раме или тракторном прицеп-шасси) так и в вертикальном исполнении на рамном основании - санях. Возможна различная комплектация, в зависимости от требований заказчика. Также возможно изготовление данных емкостей в утепленном варианте (термос).

Условия эксплуатации соответствуют макроклиматическим районам I - II по ГОСТ 16350-80.

Климатическое исполнение - УХЛ, категория размещения при эксплуатации I по ГОСТ 15150-69.

Агрегаты для приготовления различных составов и растворов ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

Предназначен для приготовления буровых растворов и составов.

Возможные варианты приготовления растворов и составов

на водной основе с применением солей различной плотности,

химических реагентов,

технологических жидкостей,

составов на основе углеводородов (газовый конденсат стабильный до 80%, нефть, дизельное топливо, бензин)

Область применения

обработка призабойной зоны нефтяных и газовых скважин,

проведение операций, направленных на повышение нефтеотдачи пластов,

возможность приготовления составов для глушения и проведения технологических операций при капитальном и подземном ремонте скважин.

Сопутствующее оборудование ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

Склад механизированный КТП 1024.00.000

НАЗНАЧЕНИЕ: прием, хранение и выдача деталей ПЭД, ЭЦН, гидрозащиты в ящиках.

ПРИНЦИП РАБОТЫ: склад механизированный состоит из двух разборных стеллажей и крана-штабелера, установленного сверху и перемещающегося по всей длине склада. Выбор ячейки, погрузка-разгрузка производится с кнопочного пульта управления.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА:

Грузоподъемность ячеек, кг -700

Количество ячеек, шт -120

Габаритные размеры ячеек, мм:

длина -600

ширина -650

высота -700

Кран-штабелер – НММ494.МЗ:

Грузоподъемность, т -1

Габаритные размеры, мм:

длина: -без учета длины подкрановых путей -9720

- с подкрановыми путями -12650

ширина -2900

высота -5365

Вес, кг -7500

По требованию заказчика возможны изменения грузоподъемности крана, количество ячеек, а так же габаритных размеров стеллажа.

Тара самораскрывающаяся ВР 16.00.000

НАЗНАЧЕНИЕ: для транспортировки и самовыгрузки штучных и сыпучих грузов.

ПРИНЦИП РАБОТЫ: для транспортировки тару стропят за две скобы, при выгрузке груза - за петли и приподнимают ее: происходит раскрытие и само выгрузка тары.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА:

Грузоподъемность, кг - 1000

Габаритные размеры, НхВхL, мм: - 600х1200х1500

Вес, кг - 300

По требованию заказчика возможны изменения грузоподъемности и габаритных размеров.

Кассета пакетирующая ЕЮТИ 063.000

НАЗНАЧЕНИЕ: для транспортировки ЭЦН, ПЭД, гидрозащиты, газосепараторов.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ:

кассета представляет собой сварную раму из металлического гнутого профиля 200х100х6 (по ГОСТ8278-75). Изделия укладываются внутри рамы на поперечных планках с резиновыми прокладками и закрепляются сверху прижимными планками. Вдоль кассеты расположены четыре строповочные петли. Сверху кассеты имеются ловители для ее складирования в несколько ярусов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА:

Грузоподъемность, кг. - 3500

Габаритные размеры, мм:

длина - 5900

ширина - 1700

высота - 400

Вес, кг - 443

По требованию заказчика возможны изменения грузоподъемности и габаритных размеров.

Ящик транспортировочный ЕЮТИ 030.000

НАЗНАЧЕНИЕ: для транспортировки ЭЦН, ПЭД, гидрозашиты, газосепараторов.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ:

тара представляет собой сварной пенал из металлического гнутого профиля 200x100x6 (по ГОСТ 8278-75). Изделия укладываются в деревянные вкладыши с резиновыми прокладками, установленными в обеих половинках пенала. Тара выполняется с болтовым соединением по обе стороны пенала и в варианте с петлями с одной стороны. На крышке пенала имеются ручки для поднятия последней.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА:

Грузоподъемность, кг. - до 1000

Габаритные размеры, мм:

длина - 1100...7700

ширина - 360

высота - 263

Вес, кг - 300

По требованию заказчика возможны изменения грузоподъемности и габаритных размеров.

Установки для подачи химического реагента ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

Установки подачи химического реагента УДЭ

Назначение

Установка для дозированной подачи химреагента серии УДЭ предназначена для регулируемой подачи ингибиторов коррозии, солеотложений или деэмульгаторов, в трубопровод промысловой системы сбора и транспорта нефти или нефтедобывающей скважины.

Установка изготавливается из коррозионных стойких материалов, внутренняя обвязка производится медными трубками что обеспечивает надёжность и долговечность. Каждая установка красится полимерно порошковой краской. Установка изготавливается в климатическом исполнении ХЛ1 по ГОСТ 15150-69 и может эксплуатироваться при температуре от -60 до +50°C. Установка размещается на кусте стационарно, на расстоянии от устья нефтегазодобывающей скважины не менее 9 м. Степень защиты оболочек IP-54 по ГОСТ 14254-96.

Обеспечивает:

дозированную подачу реагентов на объект при заданной производительности, в режимах непрерывном и циклическом;

установку желаемых значений производительности дозирочного в пределах его технических характеристик;

визуальный контроль текущего давления закачки реагента; визуальный контроль уровня реагента в баке;

вычисление текущего и суммарного расходов реагента; телеметрический контроль;

подогрев реагента;

дистанционное управление процессами дозированной подачи реагента, контроль состояния и параметров по интерфейсу RS-485, GSM и т.д.

функционирование систем блокировок и предохранительных устройств, срабатывающих при выходе за установленные пределы технологических параметров: давления закачки, уровня реагента, температуры реагента, недогруза или перегруза двигателей по току, величины (высокого/низкого) питающего напряжения.

Установки подачи химического реагента БР

Установка БР предназначена для автоматизированного приготовления и дозированного ввода жидких деэмульгаторов и ингибиторов коррозии в трубопровод промышленной системы транспорта и подготовки нефти с целью осуществления внутритрубопроводной деэмульсации нефти, а также с целью защиты трубопроводов и оборудования от коррозии, солей и парафиноотложений, повышения нефтеотдачи пластов.

В зависимости от производительности насоса-дозатора установка выпускается в трех исполнениях – БР-2.5М-У1; БР-10-У1; БР-25-У1 и т.д. Установки выполнены в блочном исполнении, все оборудование смонтировано на сварной раме-санях под теплоизолированным укрытием.

Укрытие разделено воздушным промежутком на два отсека – отсек технологический и отсек приборный.

Основные функции:

механическое закачивание реагента в емкость;

перемешивание реагента насосом закачки по программе;

автоматизированная работа дозирочного насоса;

аварийная защита и сигнализация;

автоматическое регулирование температуры реагента в заданных пределах;

поддержание температуры помещений в заданных пределах;

сигнализация состояния силового электрооборудования.



Установка блочная дозаторная УДС

Установка блочная дозаторная УДС (далее по тексту «Дозатор») предназначена для дозированного ввода химреагентов в трубопроводы промышленных систем сбора, транспорта и подготовки нефти, в трубопроводы системы поддержания пластового давления, в нагнетательные и добывающие скважины с целью защиты трубопроводов и нефтепромыслового оборудования от коррозии, отложения солей и парафина.

Дозатор устанавливается рядом со станком-качалкой и с помощью троса соединяется с ней для приведения в движение насоса дозатора.

Дозатор может быть использован на нефтяных промыслах для дозировки жидкостей, образующих с воздухом взрывоопасную смесь, категория и группа взрывоопасности которой IIА-Т2 по ГОСТ 12.1.001-78. По взрывозащищенности от воздействия окружающей среды исполнение электрооборудования и контрольно-измерительных приборов:– взрывобезопасное для взрывоопасных зон класса В-1а согласно требований ПУЭ.

Дозатор предназначен для эксплуатации в микроклиматических районах с умеренным и холодным климатом, при температуре окружающего воздуха от минус 50°С до плюс 40°С.

Категория размещения УХЛ1 по ГОСТ 15150-69.



Горизонтальная насосная установка для ППД КТП 5069.00.000 ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Установка предназначена для закачки воды в пласт для поддержания пластового давления. Возможно использование в качестве сетевого насоса для перекачки жидкости.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

2.1. Установка представляет собой горизонтальную раму с зажимами и приводом с входным модулем. Насос устанавливается на горизонтальную раму в специальные зажимы. Зажимы крепятся на раме через резиновые амортизаторы, для гашения возникающих при работе насоса колебаний. Электродвигатель, установленный на опорной плите выставляется по насосу подкладками и регулируется специальными винтами. Соединение двигателя с насосом осуществляется посредством упругой втулочно-пальцевой муфтой.

2.2. По длине стенд может иметь различное исполнение.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Габаритные размеры LxVxH, мм, не более - 10000*x650x1000

Вес, кг, не более - 150

Общее количество посадочных мест, шт. - 3

Количество посадочных мест для компенсаторов, шт. - 2

Количество посадочных мест для протекторов, шт. - 1

* Могут отличаться для разных исполнений стенда

Стенд испытания диафрагм на герметичность КТП 7070.00.000

ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для испытания банджа диафрагм, а также самих диафрагм на герметичность в условиях ремонтных баз.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

2.1. Стенд представляет собой ванну, на бортах которой расположены четыре откидных посадочных места (приспособления) на разные типоразмеры диафрагм протекторов. Диафрагма устанавливается на откидные штыри, зажимается гайками, крышка закрывается и фиксируется, приспособление опускается в воду. Пневмораспределителем подается воздух в диафрагму. Появление пузырьков воздуха и падение давления не допускается. Затем давление сбрасывается пневмораспределителями.

Примечание: давление контролируется по манометрам соответствующих узлов воздухоподготовки.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Габаритные размеры LxВxН, мм, не более - 3400x1000x1000

Вес, кг, не более - 300

Общее количество посадочных мест, шт. - 4

Давление в пневмосети, кг/см², - 4-6

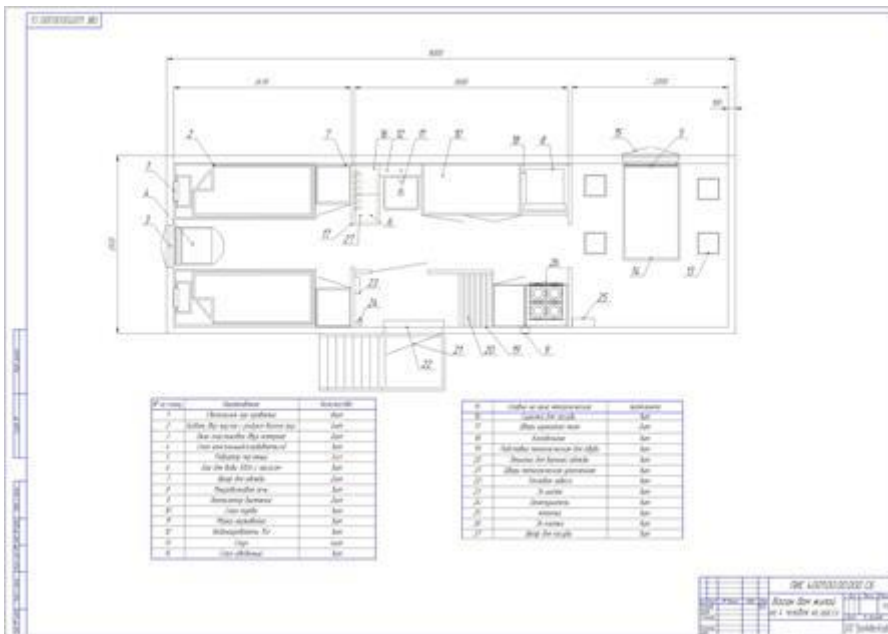
Вагон-дома ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

ВАГОН ДОМА – ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ КОМФОРТНЫХ УСЛОВИЙ ПРОЖИВАНИЯ РАБОЧЕГО ПЕРСОНАЛА, вдали от населенных пунктов, в местах проведения капитального ремонта скважин, буровых работ при частом переезде с одного объекта на другой.

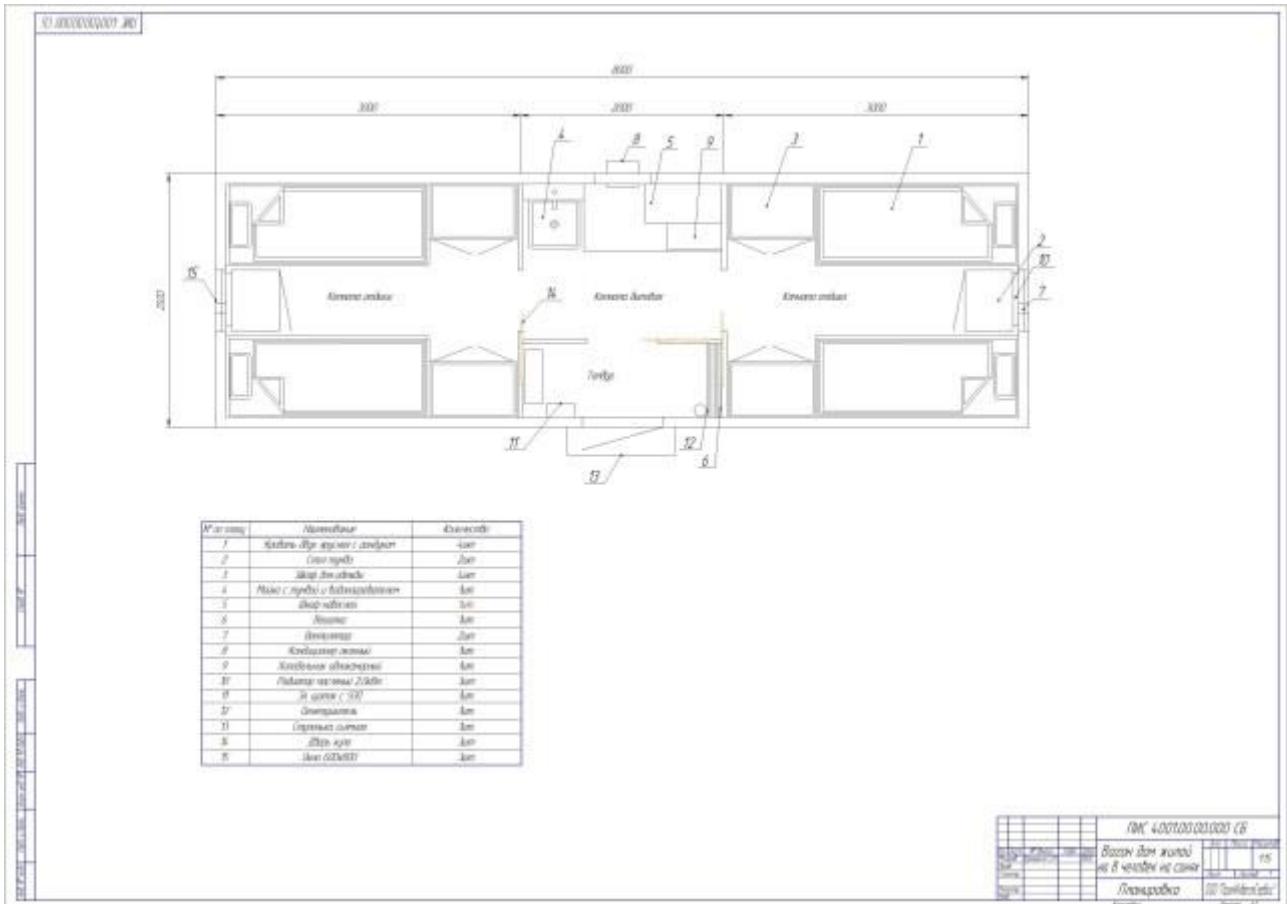
Вагон дома с рабочим местом позволяют организовать рабочее место в месте проживания.

Конструкция вагон выдерживает многократные частые перемещения на санях в условиях бездорожья. Комплектация вагон столовой полной заводской готовности, удовлетворяет потребностям пользователей в комфорте и функциональности.

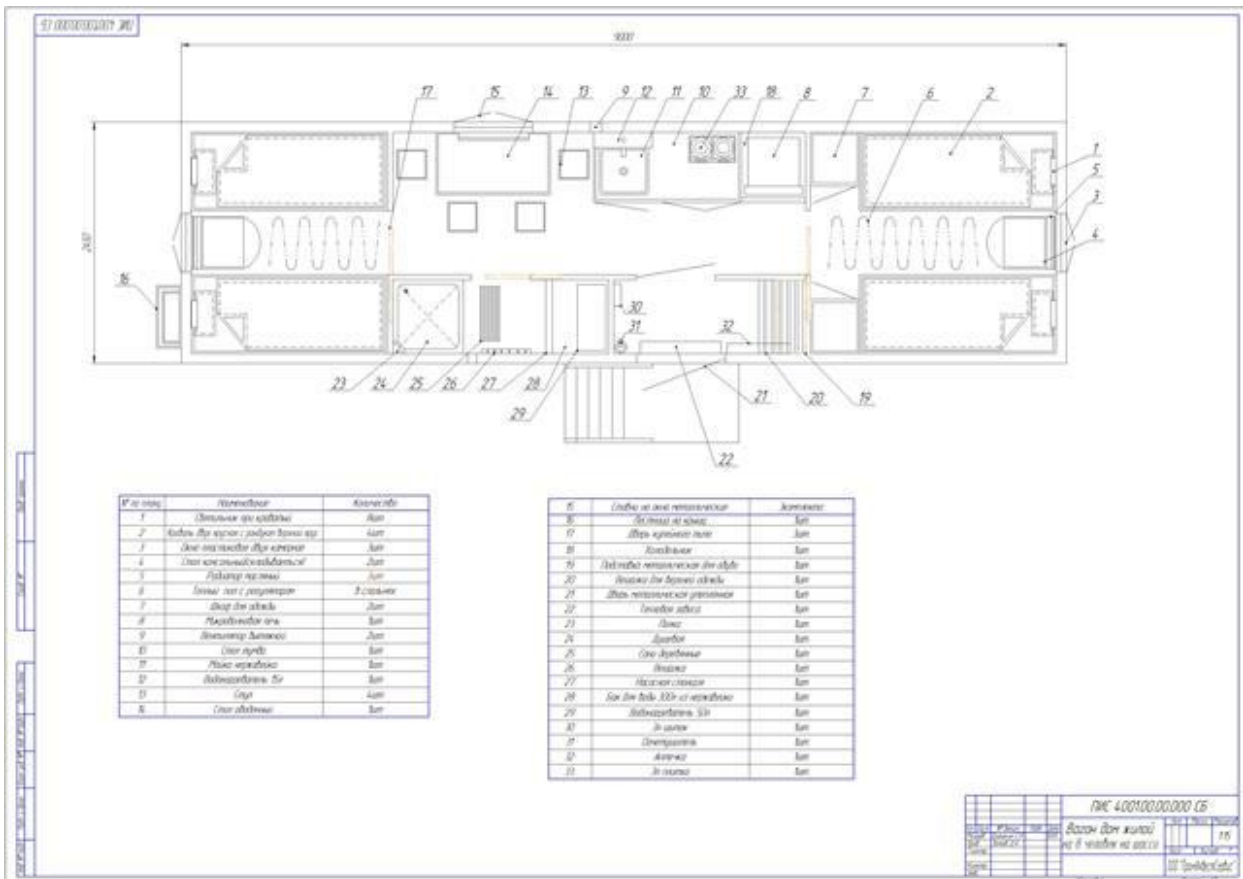
Вагон дом на 4 человека со столовой.



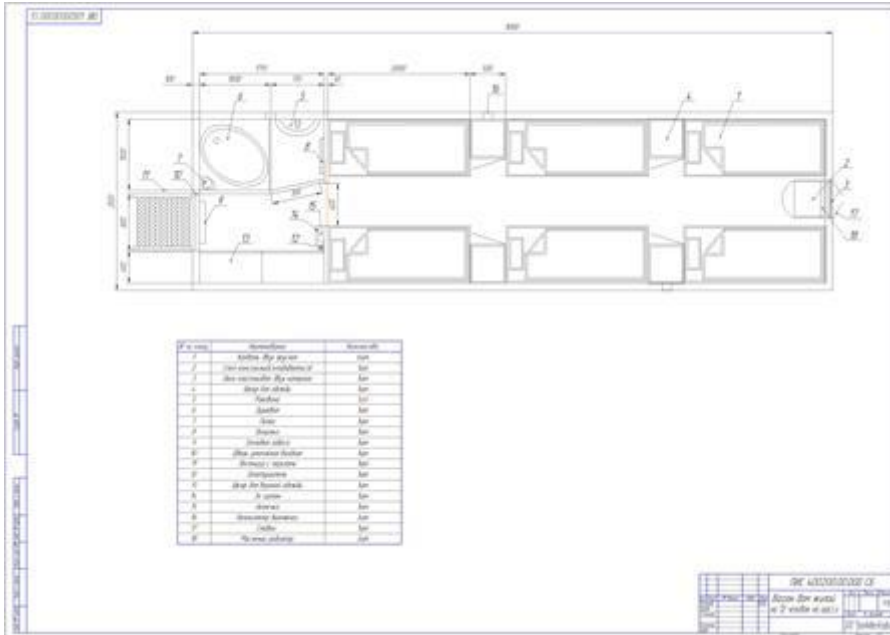
Вагон дом на 8 человек.



Вагон дом на 8 человек со столовой.



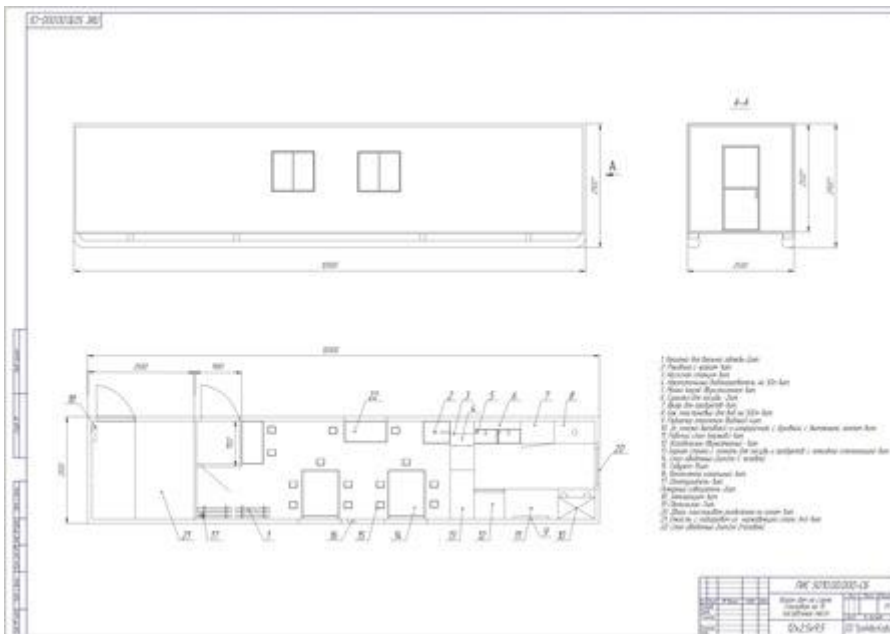
Вагон дом на 12 человек с душевой.



Вагон дом столовая 12м

Вагон дома столовая – предназначен для обеспечения приготовления еды и горячего питания рабочего персонала в количестве 15 человек вдали от населенных пунктов, в местах проведения капитального ремонта скважин, буровых работ при частом переезде с одного объекта на другой.

Конструкция вагон столовой выдерживает многократные частые перемещения на санях в условиях бездорожья. Комплектация вагон столовой полной заводской готовности, удовлетворяет потребностям пользователей в комфорте и функциональности.





Автомобильная мойка на 6 постов ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

Автомойка предназначена для шланговой (ручной) наружной мойки легковых автомобилей. Автомойка может устанавливаться и эксплуатироваться в любых городах и населенных пунктах, а также как элемент обустройства автомобильных дорог всех категорий в качестве

самостоятельного моечного поста все сезонной эксплуатации для макроклиматических районов с умеренным и холодным климатом.

В комплект Блок модульной автомойки входят:

- Здание модульное 15*19м, высотой 3,5м. Из сэндвич панелей, стеновых панелей 100мм, кровельные 150мм, внутренние перегородки-панели 50мм. Metalloкаркас.
- Окна пластиковые по плану.
- Ворота секционные ручные -6шт (4шт 3x3м, 2шт 3x3,5м).
- Система вентиляция в комплекте.
- Система отопления в комплекте.
- Электропроводка, освещение.
- Фундамент, подготовка полов, наливные полы.
- Ванны металлические с обвязкой в систему слива.
- Видеонаблюдение на 4 камеры.
- Рекламная вывеска «Автомойка».

Стенд испытания на герметичность обратных клапанов автоматический ПРОМИНВЕСТСЕРВИС

Стенд испытания на герметичность обратных клапанов с автоматическим учетом результатов испытаний

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Стенд предназначен для испытания на герметичность обратных клапанов ЕЮТИ Н354.06.00 и аналогичных, всех типоразмеров, в условиях ремонтных баз с выдачей протокола.

2. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ СТЕНДА.

2.1. Стенд представляет собой испытательную камеру с поддоном для сбора масла, снабженную прозрачными стенками и дверцей. Поддон снабжен фильтром грубой очистки. Испытательная камера встроена в силовую раму, на которой смонтировано гидравлическое зажимное устройство с посадочными седлами для разных типоразмеров клапанов. Привод зажимного устройства ручной, усилие зажима контролируется по встроенному манометру. Рядом с рамой расположена гидростанция для заполнения испытуемых обратных клапаном маслом и создания необходимого давления. Гидростанция содержит бак объемом не менее 50 л, электродвигатель с насосом, гидроаккумулятор для создания высокого давления, манометр, гидрораспределитель с предохранительными клапанами и датчиком давления, и два сливных фильтра тонкой очистки, один из которых штатный, а другой соединен с фильтром грубой очистки для слива масла из поддона испытательной станции. Необходимый алгоритм работы гидростанции обеспечивается станцией управления.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

3.1. Обратный клапан устанавливают в испытательную камеру, закрывают дверцу и зажимают его в седлах при помощи ручного гидравлического устройства. Усилие зажима

контролируют по манометру. Затем включают гидростанцию в режим испытания, при этом сначала происходит заполнение испытуемого обратного клапана маслом с автоматическим сбросом воздуха, затем давление повышается до заданной величины. После этого напорная линия перекрывается и набранное давление выдерживают заданное время. После прохождения всех этапов (1,5; 5,0; и 25 Мпа) испытаний. Давление сбрасывают и масло уходит в сливную линию. Затем стравливают давление в зажимном устройстве, открывают дверцу и ставят клапан на сетку поддона для полного слива масла (во время испытаний на сетке поддона может находиться несколько обратных клапанов).

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

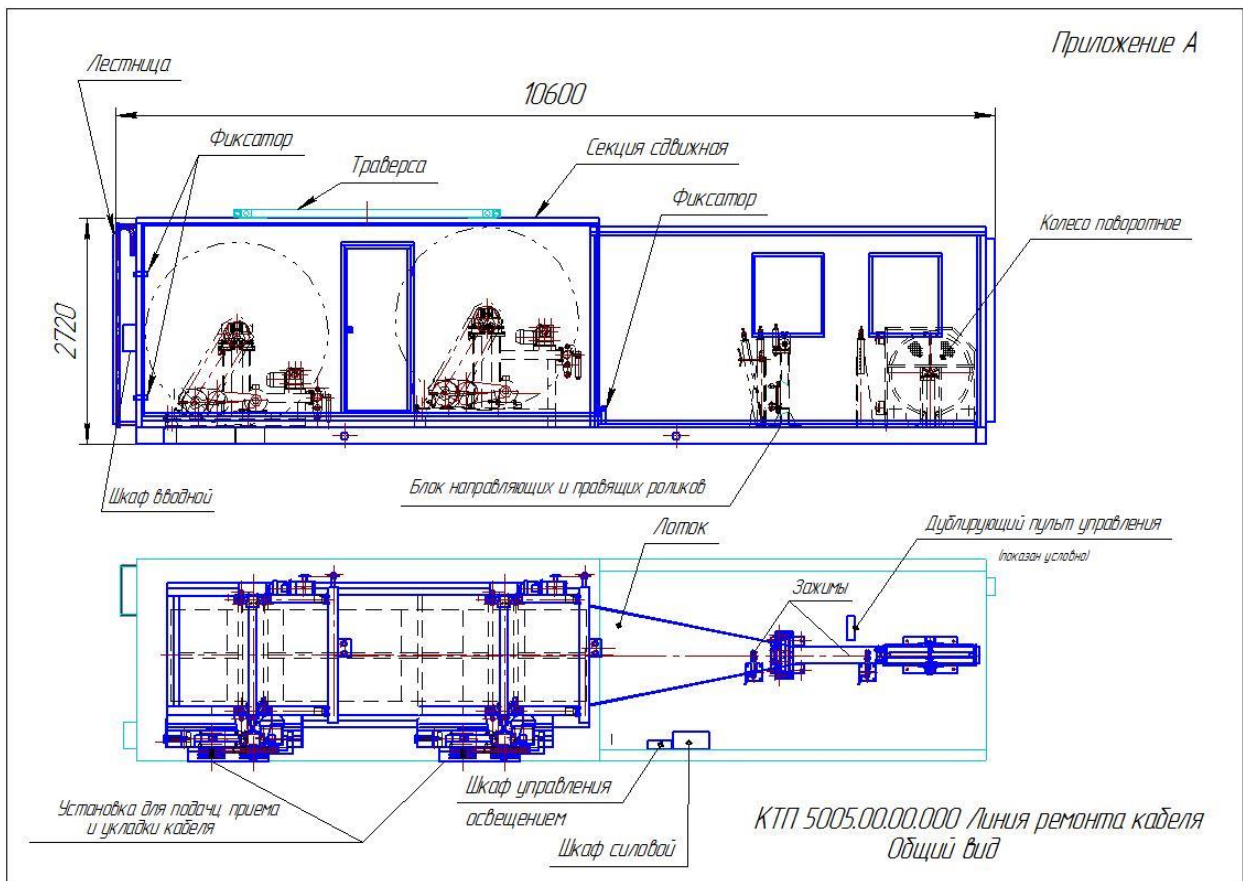
Габаритные размеры, мм, не более	1300x1000x1700
Вес, кг, не более	800
Потребляемая мощность, кВт, не более	3,5
Давление испытаний, Мпа	1,5; 5,0; 25

5. КОМПЛЕКТНОСТЬ.

Стенд с гидростанцией и оснасткой на все типоразмеры клапанов, шт.	1
Комплект уплотнений на все типоразмеры клапанов, шт.	5
Станция управления, шт	1
Программное обеспечение на электронном носителе, экз.	

Линии ремонта кабеля ПРОМИНВЕСТСЕРВИС. Техническое описание

Линия ремонта кабеля в блочном укрытие





Линия ремонта кабеля с системой мониторинга

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Линия предназначена для ремонта погружного бронированного кабеля УЭЦН на цапфовых и бесцапфовых барабанах № 18-22Б в условиях ремонтных баз.

2. СОСТАВ СТЕНДА.

- Кабеленаматыватель двухбарабанный с поворотной платформой;
- Блок направляющих роликов;
- Блока правящих роликов;
- Зажим;
- Верстак;
- Колесо поворотное;
- Узел мерный;
- Лоток;
- Силовой шкаф и пульт управления(выдочей протокола);
- Комплект технологической оснастки.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ.

3.1. Кабеленаматыватель двухбарабанный состоит из двух кабеленаматывателей – поворотного и стационарного, установленных на общей раме. Головка ведущая служит одной из опор оси барабана и передает вращение на барабан. Головка холостая является опорой второго конца оси барабана и служит для заталкивания реборд барабана в пазы головки ведущей. Кабелеукладчики обеспечивают равномерную укладку ремонтируемого кабеля на барабан по всей поверхности. Электроразъем позволяет отключить провода питания и управления от поворотного кабеленаматывателя при выполнении операции удаления скруток на кабеле. Наличие приводов на обеих стационарной и поворотной частях позволяет перематывать кабель на том или на другом кабеленаматывателе. Блок

направляющих роликов задает направление движению кабеля. Блок правящих роликов не пропускает скрутки кабеля и накапливает их на участке кабеля перед собой. Два зажима служат для удержания от перемещений и перекручивания участка кабеля, подлежащего ремонту. Верстак предназначен для проведения технологических операций по ремонту и сборке кабельных линий. Колесо поворотное служит для разворота кабеля и перемещения его в заданном направлении. Узел мерный снабжен счетчиком оборотов. Лоток предназначен для сбора остатков нефтепродуктов при работе линии. Пульт управления установлен на рабочем столе (верстаке).

4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

4.1. Режим поиска:

При использовании бесцапфового барабана - установить ось в центральное отверстие барабана и зафиксировать. Установить барабан с кабелем на кабеленаматыватель поворотный, а пустой барабан на стационарный кабеленаматыватель. Пропустить кабель под опорные ролики на раме, через роликовые направляющие, поворотное колесо, вернуть к стационарному кабеленаматывателю, пропустив его между роликами заправить конец кабеля в пустой барабан. С помощью пульта установить водило стационарного кабелеукладчика в необходимое положение и выбрать направление его движения. С пульта управления запустить кабеленаматыватель принимающий на минимальные обороты и отрегулировать шаг укладки кабеля с помощью регулятора на пульте управления. Шаг укладки запоминается системой управления. Если последующие ремонты производятся с аналогичным кабелем, то не требуется дополнительной настройки шага укладки. С помощью кнопок «ПУСК», «СТОП» и «РЕВЕРС» подогнать поврежденное место к зажимам и отремонтировать его. При обнаружении скрутки кабеля удалить её поворотом платформы с пульта привода платформы или вручную.

4.2. Режим перемотки:

Намотка кабеля может быть произведена на барабан, установленный на любом из кабеленаматывателей. Включение того или другого кабеленаматывателя на намотку осуществляется с пульта управления. Скорость намотки выбирается оператором с помощью регулятора оборотов на пульте управления.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Скорость вращения барабана с кабелем в рабочем режиме, об/мин 4...18

Максимально допустимая масса катушки с кабелем, т. 7

Ширина перематываемого кабеля, мм. 25,0...50,0

Размеры кабельного барабана:

диаметр катушки, мм, не более

полная ширина (по втулкам), мм, не более

ширина м/у щек, мм

диаметр опорных цапф, мм

2250

1400

1000

89

Габаритные размеры, LxВxН, мм, не более 13000x2500x1900

Вес линии, кг, не более 10000

Привод барабанов кабеленаматывателей:
электродвигатель

N=7,5 кВт., n=1500 об/мин, 380 В., 50 Гц.

Привод кабелеукладчиков:

Мотор-редуктор

N=1,1 кВт., 380 В., 50 Гц.

Привод поворота платформы:

Мотор-редуктор червячный

N=1,5 кВт., n=3,7 об/мин, 380 В., 50 Гц.

Линия ремонта кабеля КТП 4058.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Линия предназначена для ремонта погружного бронированного кабеля УЭЦН на цапфовых и бесцапфовых барабанах № 18-22Б производства ОАО «Алнас», РЭДА и ЦЕНТРИЛИФТ в условиях ремонтных баз.

2. СОСТАВ СТЕНДА.

Кабеленаматыватель двухбарабанный с поворотной платформой;

Блок направляющих роликов;

Блока правящих роликов;

Зажим;

Верстак;

Колесо поворотное;

Лоток;

Основной пульт управления;

Дублирующий пульт управления;

Комплект технологической оснастки.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ.

3.1. Кабеленаматыватель двухбарабанный состоит из двух кабеленаматывателей – поворотного и стационарного, установленных на общей раме. Головка ведущая служит одной из опор оси барабана и передает вращение на барабан. Головка холостая является опорой второго конца оси барабана и служит для заталкивания реборд барабана в пазы

головки ведущей. Кабелеукладчики обеспечивают равномерную укладку ремонтируемого кабеля на барабан по всей поверхности. Электроразъем позволяет отключить провода питания и управления от поворотного кабеленаматывателя при выполнении операции удаления скруток на кабеле. Наличие приводов на обеих стационарной и поворотной частях позволяет перематывать кабель на том или на другом кабеленаматывателе. Блок направляющих роликов задает направление движению кабеля. Блок правящих роликов не пропускает скрутки кабеля и накатывает их на участке кабеля перед собой. Два зажима служат для удержания от перемещений и перекручивания участка кабеля, подлежащего ремонту. Верстак предназначен для проведения технологических операций по ремонту и сборке кабельных линий. Колесо поворотное служит для разворота кабеля и перемещения его в заданном направлении и снабжено счетчиком оборотов. Лоток предназначен для сбора остатков нефтепродуктов при работе линии ремонта кабеля. Пульт управления установлен на рабочем столе (верстаке).

4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

4.1. Режим поиска:

При использовании бесцапфового барабана - установить ось в центральное отверстие барабана и зафиксировать. Установить барабан с кабелем на кабеленаматыватель поворотный, а пустой барабан на стационарный кабеленаматыватель. Пропустить кабель под опорные ролики на раме, через роликовые направляющие, поворотное колесо, вернуть к стационарному кабеленаматывателю, пропустив его между роликами заправить конец кабеля в пустой барабан. С помощью пульта установить водило стационарного кабелеукладчика в необходимое положение и выбрать направление его движения. С пульта управления запустить кабеленаматыватель принимающий на минимальные обороты и отрегулировать шаг укладки кабеля с помощью регулятора на пульте управления. *Шаг укладки запоминается системой управления. Если последующие ремонты производятся с аналогичным кабелем, то не требуется дополнительной настройки шага укладки.* С помощью кнопок «ПУСК», «СТОП» и «РЕВЕРС» подогнать поврежденное место к зажимам и отремонтировать его. При обнаружении скрутки кабеля удалить её поворотом платформы с пульта привода платформы или вручную.

4.2. Режим перемотки:

Намотка кабеля может быть произведена на барабан, установленный на любом из кабеленаматывателей. Включение того или другого кабеленаматывателя на намотку осуществляется с пульта управления. Скорость намотки выбирается оператором с помощью регулятора оборотов на пульте управления.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Скорость вращения барабана с кабелем в рабочем режиме, об/мин, не более	4...18
---	--------

Максимально допустимая масса катушки с кабелем, т.	6,3
Ширина перематываемого кабеля, мм.	25,0...50,0
Размеры кабельного барабана: диаметр катушки, мм, не более полная ширина (по втулкам), мм, не более ширина м/у щек, мм диаметр опорных цапф, мм	2250 1400 1000 89
Габаритные размеры, LxВxН, мм, не более	11600x2700x1900
Вес линии, кг, не более	10000
Привод барабанов кабеленаматывателей: электродвигатель редуктор	N=7,5 кВт., n=1500 об/мин, 380 В., 50 Гц. Ч-160-80-52-1
Привод кабелеукладчиков: электродвигатель редуктор	N=1,1 кВт., n=3000 об/мин, 380 В., 50 Гц. Ч-63-63-52-1-1-У3
Привод поворота платформы: Мотор-редуктор червячный редуктор	N=1,5 кВт., n=3,7 об/мин, 380 В., 50 Гц. Ч-63-63-52-1-1-У3

Линия ремонта кабеля КТП 4074.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Линия предназначена для ремонта погружного бронированного кабеля УЭЦН на цапфовых и бесцапфовых барабанах № 18-22Б производства ОАО «Алнас», РЭДА и ЦЕНТРИЛИФТ в условиях ремонтных баз.

2. СОСТАВ СТЕНДА.

Кабеленаматыватель двухбарабанный с поворотной платформой;

Блок направляющих роликов;

Блока правящих роликов;

Зажим;

Верстак;

Колесо поворотное;

Узел мерный;

Лоток;

Силовой шкаф и пульт управления;

Комплект технологической оснастки.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ.

3.1. Кабеленаматыватель двухбарабанный состоит из двух кабеленаматывателей – поворотного и стационарного, установленных на общей раме. Головка ведущая служит одной из опор оси барабана и передает вращение на барабан. Головка холостая является опорой второго конца оси барабана и служит для заталкивания реборд барабана в пазы головки ведущей. Кабелеукладчики обеспечивают равномерную укладку ремонтируемого кабеля на барабан по всей поверхности. Электроразъем позволяет отключить провода питания и управления от поворотного кабеленаматывателя при выполнении операции удаления скруток на кабеле. Наличие приводов на обеих стационарной и поворотной частях позволяет перематывать кабель на том или на другом кабеленаматывателе. Блок направляющих роликов задает направление движению кабеля. Блок правящих роликов не пропускает скрутки кабеля и накрывает их на участке кабеля перед собой. Два зажима служат для удержания от перемещений и перекручивания участка кабеля, подлежащего ремонту. Верстак предназначен для проведения технологических операций по ремонту и сборке кабельных линий. Колесо поворотное служит для разворота кабеля и перемещения его в заданном направлении. Узел мерный снабжен счетчиком оборотов. Лоток предназначен для сбора остатков нефтепродуктов при работе линии. Пульт управления установлен на рабочем столе (верстаке).

4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

4.1. Режим поиска:

При использовании бесцапфового барабана - установить ось в центральное отверстие барабана и зафиксировать. Установить барабан с кабелем на кабеленаматыватель поворотный, а пустой барабан на стационарный кабеленаматыватель. Пропустить кабель под опорные ролики на раме, через роликовые направляющие, поворотное колесо, вернуть к стационарному кабеленаматывателю, пропустив его между роликами заправить конец кабеля в пустой барабан. С помощью пульта установить водило стационарного кабелеукладчика в необходимое положение и выбрать направление его движения. С пульта управления запустить кабеленаматыватель принимающий на минимальные обороты и отрегулировать шаг укладки кабеля с помощью регулятора на пульте управления. *Шаг укладки запоминается системой управления. Если последующие ремонты производятся с*

аналогичным кабелем, то не требуется дополнительной настройки шага укладки. С помощью кнопок «ПУСК», «СТОП» и «РЕВЕРС» подогнать поврежденное место к зажимам и отремонтировать его. При обнаружении скрутки кабеля удалить её поворотом платформы с пульта привода платформы или вручную.

4.2. Режим перемотки:

Намотка кабеля может быть произведена на барабан, установленный на любом из кабеленаматывателей. Включение того или другого кабеленаматывателя на намотку осуществляется с пульта управления. Скорость намотки выбирается оператором с помощью регулятора оборотов на пульте управления.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Скорость вращения барабана с кабелем в рабочем режиме, об/мин	4...18
Максимально допустимая масса катушки с кабелем, т.	7
Ширина перематываемого кабеля, мм.	25,0...50,0
Размеры кабельного барабана: диаметр катушки, мм, не более полная ширина (по втулкам), мм, не более ширина м/у щек, мм диаметр опорных цапф, мм	2250 1400 1000 89
Габаритные размеры, LxVxH, мм, не более	13000x2500x1900
Вес линии, кг, не более	10000
Привод барабанов кабеленаматывателей: электродвигатель	N=7,5 кВт., n=1500 об/мин, 380 В., 50 Гц.
Привод кабелеукладчиков: Мотор-редуктор	N=1,1 кВт., 380 В., 50 Гц.
Привод поворота платформы: Мотор-редуктор червячный	N=1,5 кВт., n=3,7 об/мин, 380 В., 50 Гц.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Краснодар (861)203-40-90	Санкт-Петербург (812)309-46-40
Астана (7172)727-132	Красноярск (391)204-63-61	Саратов (845)249-38-78
Астрахань (8512)99-46-04	Курск (4712)77-13-04	Севастополь (8692)22-31-93
Барнаул (3852)73-04-60	Липецк (4742)52-20-81	Симферополь (3652)67-13-56
Белгород (4722)40-23-64	Магнитогорск (3519)55-03-13	Смоленск (4812)29-41-54
Брянск (4832)59-03-52	Москва (495)268-04-70	Сочи (862)225-72-31
Владивосток (423)249-28-31	Мурманск (8152)59-64-93	Ставрополь (8652)20-65-13
Волгоград (844)278-03-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Сургут (3462)77-98-35
Вологда (8172)26-41-59	Нижний Новгород (831)429-08-12	Тверь (4822)63-31-35
Воронеж (473)204-51-73	Новокузнецк (3843)20-46-81	Томск (3822)98-41-53
Екатеринбург (343)384-55-89	Новосибирск (383)227-86-73	Тула (4872)74-02-29
Иваново (4932)77-34-06	Омск (3812)21-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Ижевск (3412)26-03-58	Орел (4862)44-53-42	Ульяновск (8422)24-23-59
Казань (843)206-01-48	Оренбург (3532)37-68-04	Уфа (347)229-48-12
Калининград (4012)72-03-81	Пенза (8412)22-31-16	Хабаровск (4212)92-98-04
Калуга (4842)92-23-67	Пермь (342)205-81-47	Челябинск (351)202-03-61
Кемерово (3842)65-04-62	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Череповец (8202)49-02-64
Киров (8332)68-02-04	Рязань (4912)46-61-64	Ярославль (4852)69-52-93
	Самара (846)206-03-16	

Единый адрес: psf@nt-rt.ru **Веб-сайт:** www.pis.nt-rt.ru