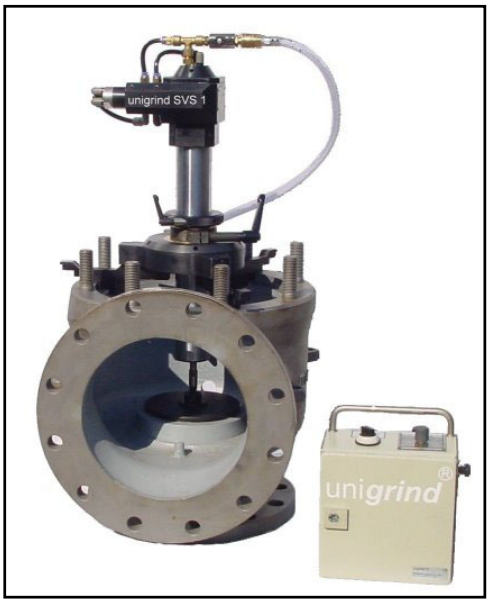
- Reparatur- und Prüftechnik für Armaturen
- Transportable und stationäre Drehtechnik
- Sondermaschinenbau
- Gewinde-Reinigungsgeräte

- Техника для ремонта и испытаний арматуры
- Мобильные и стационарные станки
- Станки специального назначения
- Оборудование для очистки резьбы

Рекомендации по выбору техники uni*grind* ® при проведении ремонта запорно-регулирующей арматуры



HR Aachen A 5540
Geschäftsführer: W. Berg • A. Zimmermann
USt.-Id-Nr. : DE 121743260
Steuer-Nummer: 5202/5815/0436

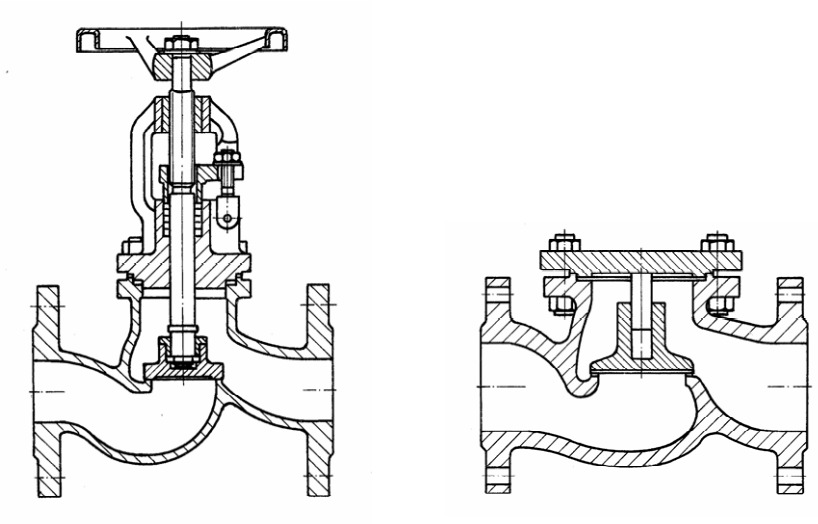
Deutsche Bank, Aachen
Kto.-Nr. 3668100, BLZ 390 700 20
IBAN: DE67 3907 0020 0366 8100 00
SWIFT-BIC: DEUTDEDK390

Sparkasse Aachen
Kto.-Nr. 4741039, BLZ 390 500 00
IBAN: DE88 3905 0000 0004 7410 39
SWIFT-BIC: AACSDE33

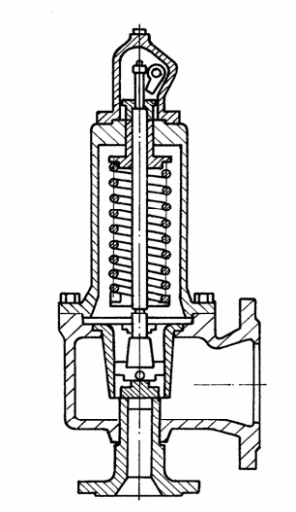
Рекомендации по выбору техники uni*grind* ® при проведении ремонта запорно-регулирующей арматуры

Группа I
Запорные, предохранительные и обратные клапана с плоской уплотняющей поверхностью

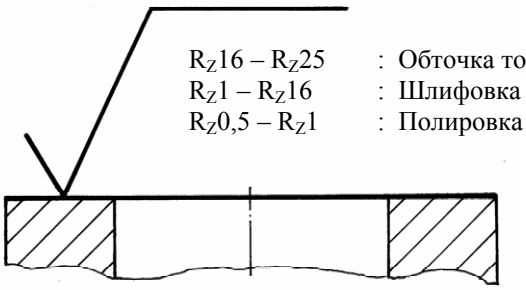
Запорные, обратные клапана



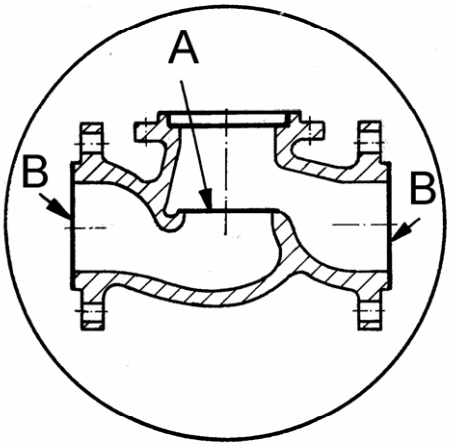
Предохранительные клапана



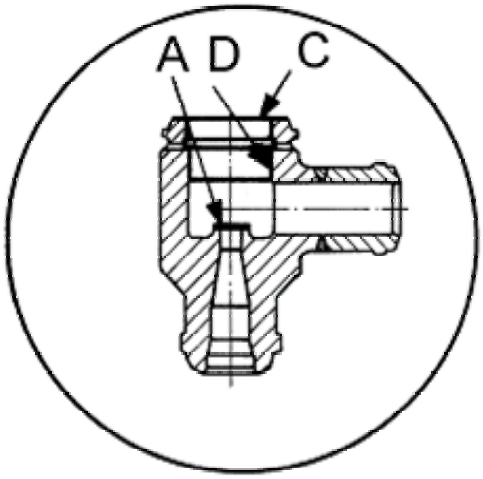
Конечная поверхность



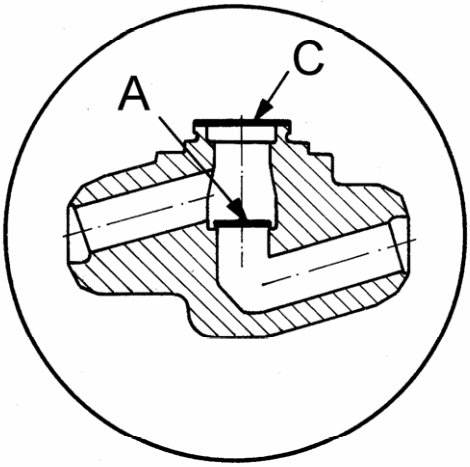
Запорные и обратные клапана



Предохранительные клапана



Запорные клапана со сварными торцами



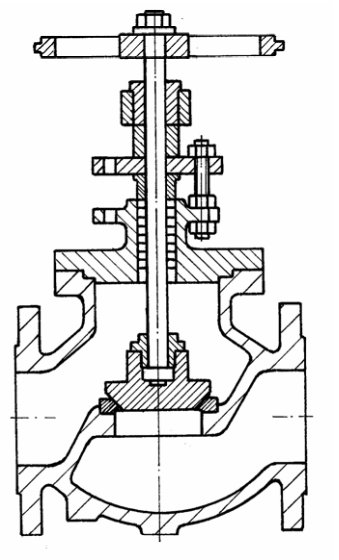
Рекомендации по выбору техники uni*grind* ® при проведении ремонта запорно-регулирующей арматуры

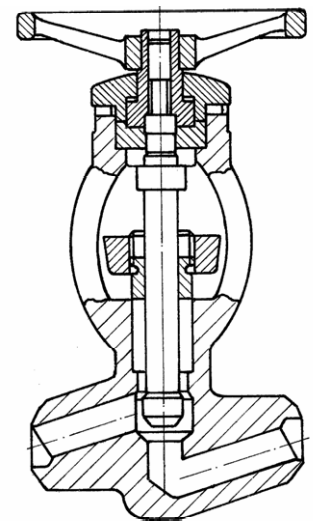
Группа I
Запорные, предохранительные и обратные клапана с плоской уплотняющей поверхностью

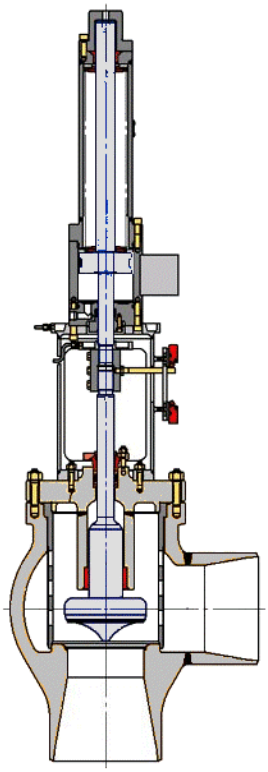
Установки uni*grind*	Диаметр (мм)									
	8	**50**	**80**	**100**	**150**	**300**	**400**	**500**	**600**	**1200**
Шлифовка и полировка поверхностей **A** и **C**										
Установки для шлифовки и полировки										
VENTA 50	•	•	–	–	–	–	–	–	–	–
VENTA 150	•	•	•	•	•	–	–	–	–	–
VENTA 150 SV **Для предохранительных клапанов**	•	•	•	•	•	–	–	–	–	–
VENTA 300-400	–	–	–	•	•	•	•	–	–	–
VENTA 600	–	–	–	–	•	•	•	•	•	–
VENTA 1600	–	–	–	–	–	–	–	•	•	• (1600)
Высокооборотные шлифовальные машины										
HTS-150	–	• (20)	•	•	•	• (200)	–	–	–	–
HTS-400	–	•	•	•	•	•	•	–	–	–
HTS-800	–	–	–	–	–	• (250)	•	•	•	• (800)
HTS-1250 (в проекте)	•	•	•	•	•	•	•	•	•	• (1250)
Стационарные установки для шлифовки и полировки										
STM 500 SV	•	•	•	•	•	•	• (350)	–	–	–
STM 500 SV-COMBI	•	•	•	•	•	•	• (350)	–	–	–
STM 500	•	•	•	•	•	•	• (350)	–	–	–
STM 800 E	–	•	•	•	•	•	•	•	•	(700)
MK-адаптеры для колонносверлильных станков										
MK 2	•	•	•	•	•	•	–	–	–	–
MK 3	–	–	•	•	•	•	•	•	•	–
MK 5	–	–	–	–	–	•	•	•	•	•
Обработка/Расточка поверхностей **A**, **B, C** и **D**										
Переносные расточные установки и установки для точной обработки торца										
MD 1	–	–	•	•	•	•	•	–	–	–
MD 2	–	–	–	–	(200)	•	•	•	•	–

Рекомендации по выбору техники uni*grind* ® при проведении ремонта запорно-регулирующей арматуры

Группа II
Запорные клапана и контрольные клапана с конической уплотняющей поверхностью



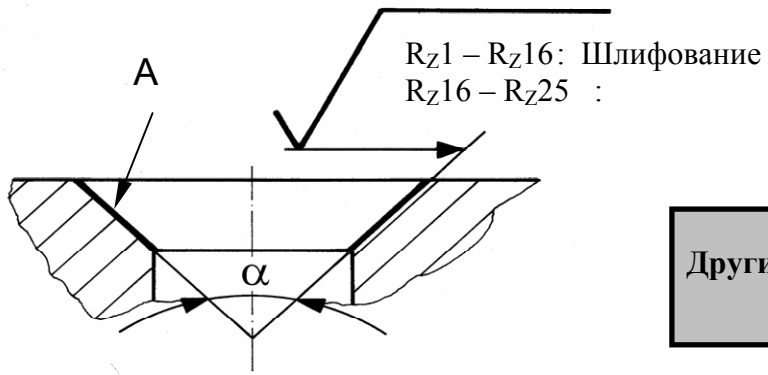




Стандартные углы установок KVS:

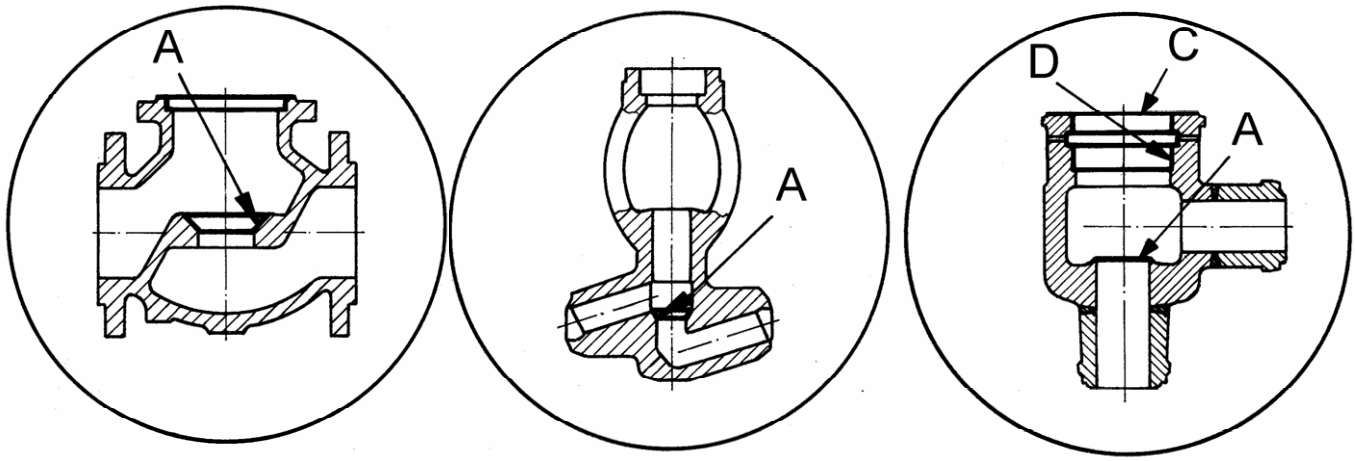
30°
40°
60°
75°
90°

Конечная поверхность



Другие углы по индивидуальному заказу

Клапана разнообразного исполнения с конической запорной поверхностью

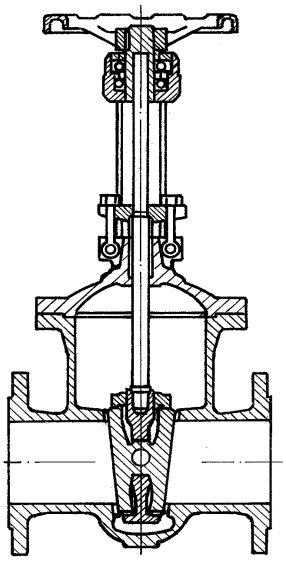


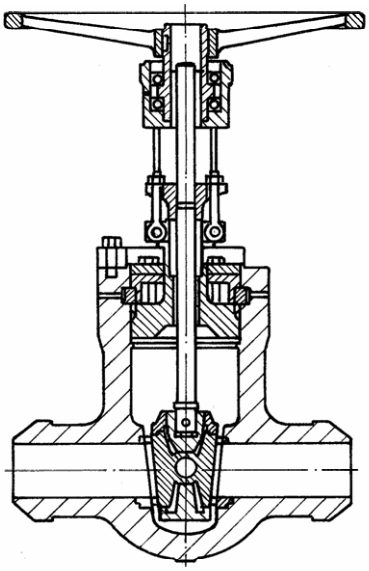
Рекомендации по выбору техники uni*grind* ® при проведении ремонта запорно-регулирующей арматуры

Группа II **Запорные клапана и контрольные клапана с конической уплотняющей поверхностью**										
Установки uni*grind*	Диметр (мм)									
	8	**50**	**80**	**100**	**150**	**300**	**400**	**500**	**600**	**800**
Шлифование поверхности **A**										
Ремонтное оборудование для конических поверхностей										
KVS--/50	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-
KVS--/100	•	•	•	•	-	-	-	-	-	-
KVS--/150	•	•	•	•	•	-	-	-	-	-
KVS--/300	-	-	•	•	•	•	-	-	-	-
Выбор привода:										
- пневматический (6 бар)	•	•	•	•	•	•	-	-	-	-
- электрический (110/230 В)	•	•	•	•	•	•	-	-	-	-
- от аккумулятора	•	•	•	--		-	-	-	-	-
Высокоскоростная шлифовка поверхности **A**										
Высокооборотные Шлифовальные машины										
HTS-150	-	•	•	•	•	-	-	-	-	-
HTS-400	-	-	•	•	•	•	•	•	-	-
HTS-800	-	-	-	-	-	• (250)	•	•	•	• (1000)
Обточка поверхности **A**										
Переносные установки для точной обточки										
MD 1	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-
MD 2	-	-	-	-	•	•	•	•	•	-

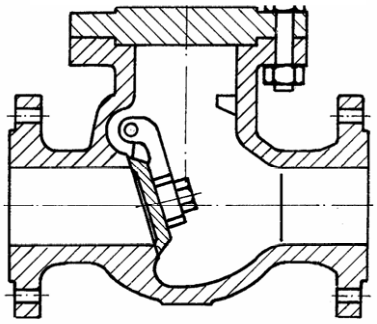
Рекомендации по выбору техники uni*grind* ® при проведении ремонта запорно-регулирующей арматуры

Группа III
Задвижки клиновые, шиберные и обратные клапана.



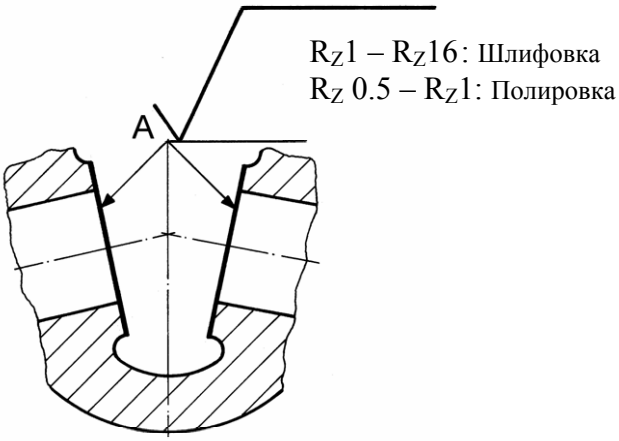


Поворотный контрольный клапан

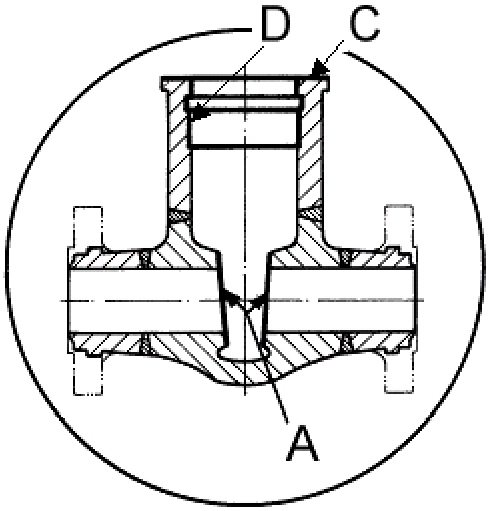


Обрабатываемые поверхности задвижки с запрессованной герметичной крышкой корпуса

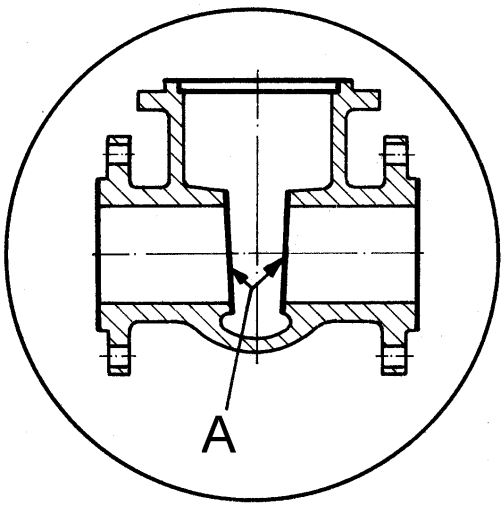
Конечная поверхность

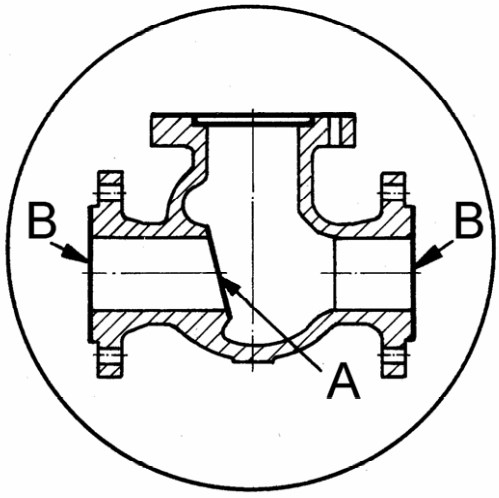


Обрабатываемые поверхности задвижки (клапана) со сборно-разборной крышкой и кромкой фланца



Поворотно-контрольный клапан со сборно-разборной крышкой и фланцем





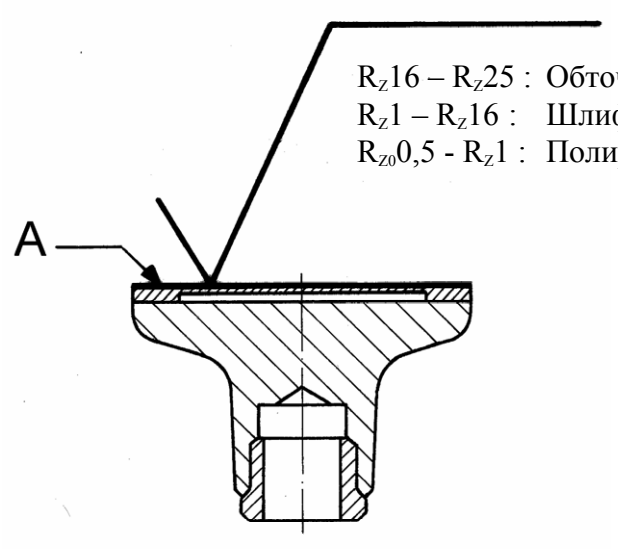
Рекомендации по выбору техники uni*grind* ® при проведении ремонта запорно-регулирующей арматуры

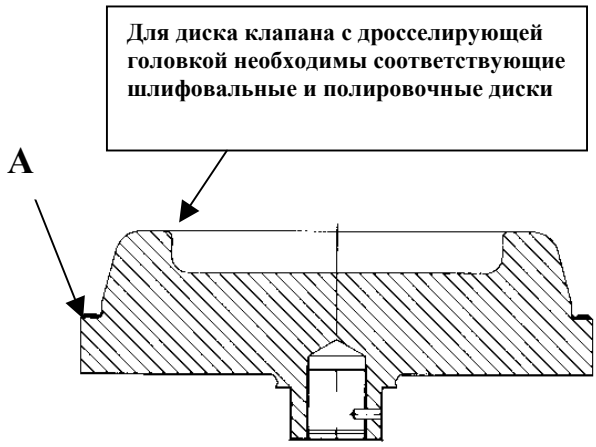
Группа III **клапана, задвижки и обратные (поворотные) клапана**										
Установки uni***grind***	Диаметр (мм)									
	8	**50**	**80**	**100**	**150**	**300**	**400**	**500**	**600**	**1600**
Шлифование и полировка поверхностей **A** and **B**										
Переносные шлифовальные и полировочные установки										
SLIM 32*	• (10)	• (32)	-	-	-	-	-	-	-	-
SLIM 75	-	• (20)	• (75)	-	-	-	-	-	-	-
SLIM 150	-	• (40)	•	•	•	-	-	-	-	-
SLIM 300	-	• (40)	•	•	•	•	• (350)		-	-
SLIM 600	-	-	-	•	•	•	•	•	•	(900)
SLIM 1000	-	-	-	-	-	-	•	•	•	• (1600)
Высокооборотные шлифование поверхности **A**										
Высокооборотные шлифовальные установки для обработки задвижек										
	-	-				-	-	-	-	-
SHS-600	-	-	-		• (200)	•	•	•	•	-
Обточка поверхностей **A**, **B**, **C** и **D**										
Стационарные шлифовальные и полировочные установки										
STM 500 SV-COMBI	•	•	•	•	•	•	• (350)	-	-	-
STM 500	•	•	•	•	•	•	• (350)	-	-	-
STM 800 E	-	•	•	•	•	•	•	•	•	(700)
MK-адаптеры для колонносверлильных станков										
MK 2	•	•	•	•	•	•	-	-	-	-
MK 3	-	-	•	•	•	•	•	•	•	-
MK 5	-	-	-	-	-	•	•	•	•	•
Обработка/Расточка поверхностей **A**, **B, C** и **D**										
Переносные расточные установки и установки для точной обработки торца										
MD 1	-	-	•	•	•	•	•	-	-	-
MD 2	-	-	-	-	(200)	•	•	•	•	-

Рекомендации по выбору техники uni*grind* ® при проведении ремонта запорно-регулирующей арматуры

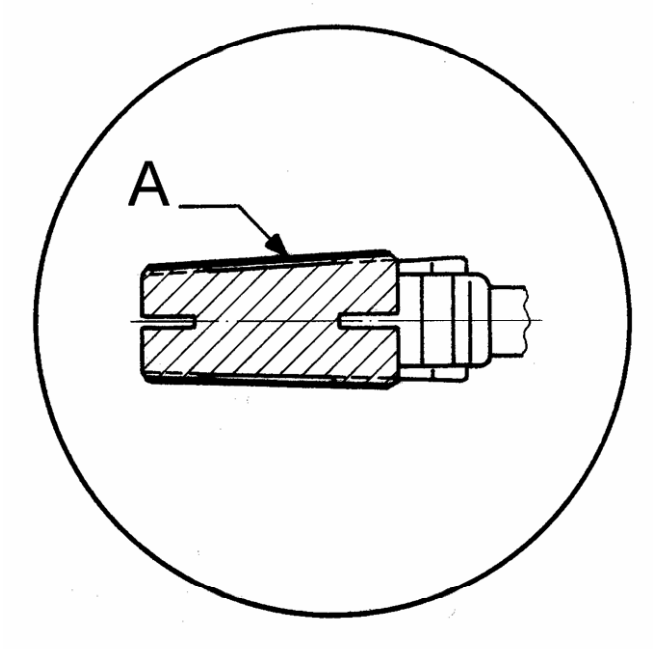
Группа IV

Клинья задвижек и диски клапанов различных конструкций.





Клин задвижки



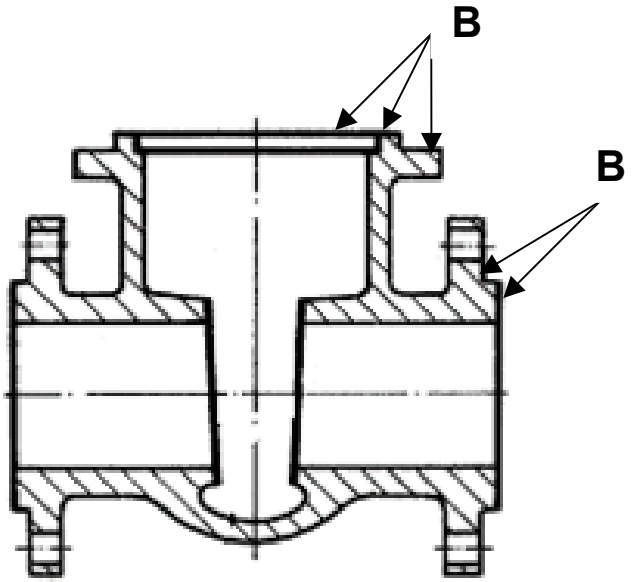
Для ремонта уплотняющих поверхностей дисков и клиньев применяются станки uni***grind*** (модели SLIM) путем закрепления машины и клина на верстаке. Может быть применен комплект, состоящий из МК - адаптера, наклонного стола и колонно-сверлильного станка или стационарные плоскошлифовальные станки.

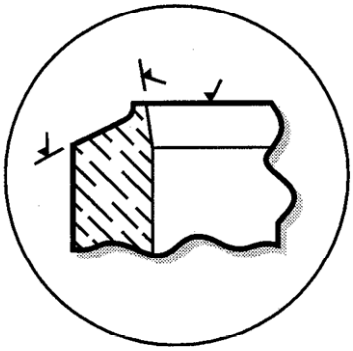
Рекомендации по выбору техники uni*grind* ® при проведении ремонта запорно-регулирующей арматуры

Группа IV Клиновые задвижки, клинья, диски предохранительных клапанов, вентилей и т.д.										
Установки uni*grind*	Диаметр (мм)									
	8	**50**	**80**	**100**	**150**	**300**	**400**	**500**	**600**	**1200**
Шлифование поверхности **A**										
Шлифовальный стол для клиньев, дисков и других частей клапанов										
600	•	•	•	•	•	•				
750	•	•	•	•	•	•	•			
Переносные шлифовальные и полировочные установки										
SLIM 75	-	• (20)	• (75)	-	-	-	-	-	-	-
SLIM 150	-	• (40)	•	•	•	-	-	-	-	-
SLIM 300	-	• (40)	•	•	•	•	• 350		-	-
SLIM 600	-	-	-	•	•	•	•	•	•	(900)
SLIM 1000	-	-	-	-	-	-	•	•	•	• (1600)
Вариант I Шлифование поверхности **A**										
Колонносверлильный станок + адаптер + шлифовальные инструменты + наклонный стол										
MK 2 + Оснастка + UNT 1	•	•	•	•	•	•	-	-	-	-
MK 3 + Оснастка + UNT 2	-	-	•	•	•	•	•	•	-	-
MK 5 + Оснастка + UNT 3	-	-	-	-	-	-	•	•	•	• (900)
MK 5 + Оснастка + UNT 4	-	-	-	-	-	-	•	•	•	• (1600)
Вариант II Шлифование поверхности **A** и **B** (стационарная установка)										
Стационарные шлифовальные и полировочные установки										
STM-500 SV STM-500SV COMBI STM 500	•	•	•	•	•	•	•		-	-
STM-800	-	-	•	•	•	•	•	•	•	
Полировка поверхности **A** (с использованием стационарной техники)										
Универсальные полировочные установки										
ULM 380	•	•	•	•	-	-	-	-	-	-
ULM 600	•	•	•	•	•	• (200)	-	-	-	-
ULM 900	•	•	•	•	•	• (250)	-	-	-	-

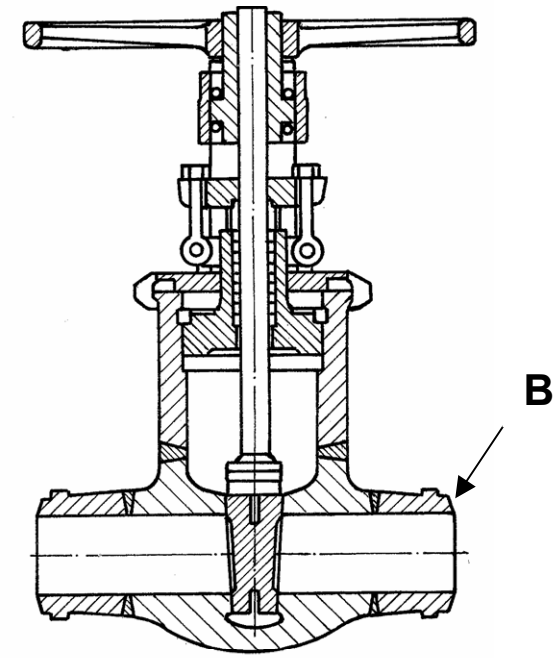
Рекомендации по выбору техники uni*grind* ® при проведении ремонта запорно-регулирующей арматуры

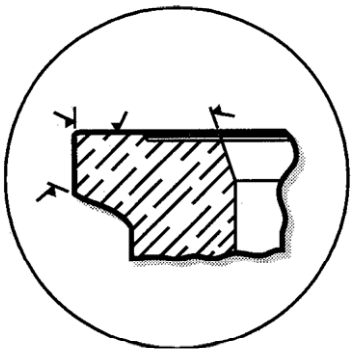
Группа V
Обработка фланцев, RTJ - пазы, линзовые уплотнения и кромки под приварку для труб и клапанов.



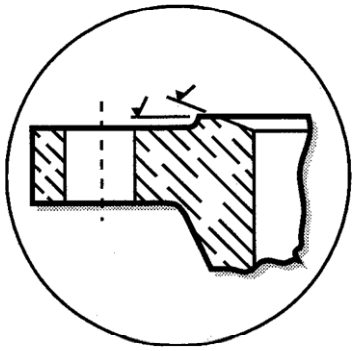


Разделка кромок под приварку

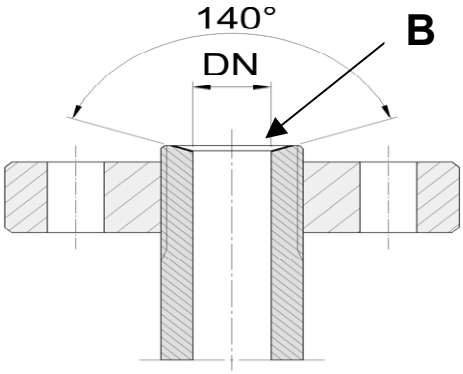


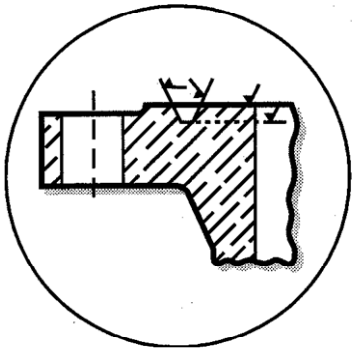


Обработка фланца



Линзовые уплотнения





RTJ пазы

Рекомендации по выбору техники uni*grind* ® при проведении ремонта запорно-регулирующей арматуры

Группа V Обработка фланцев, RTJ - пазов, линзовых уплотнений и подготовка кромки труб под сварку.										
Установки uni*grind*	Диаметр (мм)									
	8	**50**	**80**	**100**	**150**	**300**	**400**	**500**	**600**	**1600**
Обточка поверхностей **B**, **C**										
Переносные установки для обточки фланцев										
MF300e Наружной установки ∅ 0 – 300 мм	•	•	•	•	•	-	-	-	-	-
MF600e Наружной установки ∅ 200 – 600 мм	-	-	-	•	•	•	-	-	-	-
MF250i Внутренней установки ∅ 0 – 300 мм	-	•	•	•	•	-	-	-	-	-
MF500i Внутренней установки ∅ 50 – 500 мм	-	•	•	•	•	•	-	-	-	-
MF610i Внутренней установки ∅ 0 – 300 мм	-	•	•	•	•	•	•	-	-	-
MF740i Внутренней установки ∅ 150 – 740 мм	-	-	-	•	•	•	•	•	-	-
MF860i Внутренней установки ∅ 150 – 860 мм	-	-	-	-	•	•	•	•	•	-
MF1000i Внутренней установки ∅ 200 – 1000 мм	-	-	-	-	• 200	•	•	•	• 860	-
MF1500i Внутренней установки ∅ 300 – 1500 мм	-	-	-	-	-	•	•	•	•	• 1500
MF2000i Внутренней установки Ø 610 – 2000 мм	-	-	-	-	-	-	-	-	•	•
MF3000i Внутренней установки Ø 1150 – 3000 мм	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Стандартные значения диаметра фланца в зависимости от DN (номинального диаметра) и PN (номинального давления) для промышленных клапанов

DN	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 64	PN 100	PN 160	PN 250	PN 320	PN 400
50	165	165	165	165	195	195	195	200	210	235
↓										
200	340	340	360	375	415	430	430	485	525	585
250	395	405	425	450	470	505	515	585	640	
300	445	460	485	515	530	585	585	690		
500	670	715	730	755		870				
600	780	840	845	890	930					
700	895	910	960	995	1045	1045				
↓										
900	1115	1125	1185	1250	1285					
↓										
1000	1230	1255	1320	1360	1415					
↓										
1200	1455	1485	1755	1795	1665					
↓										