

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес: asu@nt-rt.ru | <http://altsi.nt-rt.ru>

Станки, промышленное оборудование

Установка для тарировки (поверки) ТРК

Стенд для пролива ТРК предназначен для поверки топливораздаточных колонок. Для удобства передвижения стенда предусмотрены колеса и поручни. Поверочный стенд оснащен тремя мерниками на 10л, 50л и 100л, при помощи которых определяется погрешность топливораздаточной колонки по МИ 1864-88 ГСИ.

Все топливораздаточные колонки, производимые нашим предприятием, перед отправкой заказчику или перед установкой в контейнерные АЗС обязательно проходят проверку на этом стенде

Установка для настройки топливных уровнемеров

Установка для проверки уровнемеров типа ПМП-201 предназначен для проверки измерений технических параметров таких как уровень жидкости, плотность, температура, раздел сред. Для удобства перемещения она оснащена колесами и ручкой.

Противопожарные металлические двери

Противопожарные искробезопасные двери изготавливаются из металла и устанавливаются для перекрытия проемов с целью локализовать пожар в отдельной части здания (пожарная преграда). Конструкция таких дверей должна защищать соседние помещения от проникновения в них продуктов горения (сажа, дым, опасные летучие вещества). С другой стороны, герметичность конструкции препятствует доступу свежего воздуха в охваченное огнем помещение, снижая интенсивность горения. Двери могут устанавливаться в любых частях здания, ограждая как внешние, так и внутренние проходы. Вся продукция выполнена в соответствии с ГОСТ Р53307-2009, огнестойкость - EI-60, EI-90 (60 и 90 минут соответственно до утраты защитных свойств при прямом воздействии высокой температуры).

Одно из преимуществ таких дверей это искробезопасные вставки из цветных металлов, которые не допускают искрообразования.

Конструкция:

- рама противопожарных дверей производится из специального проката;
- плоскость примыкания двери и коробки формирует алюминиевый уголок по всему периметру конструкций (искробезопасный элемент);
- полотно для внешней и внутренней обшивки рамы двери – сталь листовая, 1.5 мм, покрытие – порошковая покраска эмалью;
- внутреннее заполнение полотна – теплоизоляционная огнестойкая плита изолированная с двух сторон гипсоволоконным листом;
- уплотнение произведено в 3 контура: от проникновения холодного дыма в другие помещения защищают два резиновых молдинга по периметру проема, и один терморасширяющийся уплотнитель который заполняет плоскость примыкания двери и коробки при воздействии горячего дыма;
- фурнитура: стальные петли с бронзовой шайбой и втулкой, замок с латунными элементами, противопожарная ручка;
- огнестойкое декоративное покрытие полотна и коробки.

Канализационная насосная станция

Общее описание

КНС предназначена для перекачки сточных вод при невозможности их самотечного поступления в канализационный коллектор или очистные сооружения.

КНС выпускается в полной заводской готовности и может монтироваться и подключаться на объекте сразу после доставки.

КНС представляет собой металлический корпус, выполненный наборным методом из готовых обечаек, установленный подземно со смонтированной системой трубопроводов, запорной арматурой и элементами обслуживания (люк, лестница, подъемная площадка обслуживания и т.д.). КНС комплектуется погружными насосами ведущих мировых производителей.

Управление насосами осуществляется посредством поплавковых датчиков и щита управления, который монтируется в блок-боксе обслуживания КНС.

Блок-бокс обслуживания КНС - одноэтажное здание изготовленное из гнутого профиля. Стены заполнены стеновыми сэндвич панелями. Основание и крыша утеплены минеральной ватой.

В зависимости от пожелания заказчика блок-бокс обслуживания КНС может иметь различные габаритные размеры.

Производство топливных емкостей для буровых установок

АлтайСпецИзделия осуществляет изготовление специализированных топливных емкостей для буровых установок. Они предназначены для снабжения дизельным топливом дизель-электрических станций и воздушно-отопительных агрегатов, входящих в состав буровых установок.

Он состоит из основания блока (металлических саней, предназначенных для транспортирования волоком), основного резервуара, расходной емкости, смонтированной на резервуаре, сливной емкости, насосного агрегата для перекачки топлива, светильника и шкафа управления.

Технические характеристики

№	Наименование	Ед. изм.	Кол-во
1	Габаритные размеры (эксплуатационные)	Длина	мм
		Ширина	мм
		Высота	мм
2	Масса	кг	8700
3	Объем основного резервуара	м3	45
4	Расходная емкость	м3	5
5	Сливная емкость	м3	0,6
6	Электронасосный агрегат 1АСВН-80АМ	шт.	1
	- производительность	м3/ч	38
	- напор	м	26
	- мощность	кВт	9,8
7	Насос ручной БКФ-4	шт.	1
	- производительность	л/дв. ход	1,3

Принцип действия

Топливо сливается из бензовоза (автоцистерны) в сливную емкость, которая снабжена приемным сетчатым фильтром грубой очистки. Из сливной емкости топливо, через топливный фильтр, по трубопроводу закачивается в расходную емкость (после чего переливается в основную емкость) электронасосным агрегатом 1АСВН-80АМ. На случай неисправности электронасоса предусмотрен ручной насос типа БКФ-4.

В конструкции топливного блока предусмотрены счетчики количества топлива, заливаемого в емкость при заправке и расходующего потребителями. Топливо к потребителям может поступать как самотеком из расходной емкости через промежуточные баки, так и принудительно с помощью насосного агрегата.

В состав топливного блока также входят:

- дренажный патрубок для опорожнения основной емкости;
- поплавковый механический уровнемер;
- лестница с перильными ограждениями и площадками обслуживания;
- система подогрева водяным паром основного объема топливного блока;
- система деаэрации;
- самосрабатывающие огнетушители, установленные на трубопроводах деаэрации.

Производство камер для полимерной (порошковой) окраски

Одним из направлений АлтайСпецИзделия является изготовление камер различных размеров и комплектации для полимерной (порошковой) окраски.

Порошковая окраска считается наиболее современным методом нанесения защитного покрытия краски, которая отличается своими эстетическими характеристиками. Покраска выполняется посредством специальных установок с применением полимерных материалов. Покрасочные камеры позволяют нанести равномерный и гладкий слой почти на любую поверхность. Особенно актуальна порошковая краска в промышленных цехах, которые работают со сталью и деталями из алюминия.

В данной технологии не применяются огнеопасных и токсичных жидких растворителей, что дает возможность сэкономить на стоимости краски. Порошковая краска выпускается в готовом виде, а это исключает такие дорогостоящие процессы как контроль вязкости и колеровка и добавляет ей устойчивости, экономичности и долговечности, что повышает качество продукции. Порошковая краска создает ударопрочное антикоррозийное покрытие, работающее в температурных режимах от -60 до +150 С, а также обеспечивает отличную электроизоляцию. Резкая смена температур не влияет на качество краски.

Достоинства порошковой краски

- Экономия благодаря низкому проценту отходов.
- Почти 100% краски наносится на рабочую поверхность.
- Лишняя краска, которая не оседает на окрашиваемую область в ходе распыления, допускается к повторному использованию.
- Автоматизация технологии упрощает процесс обучения.
- Минимальные затраты материала при окрашивании.
- Примерно 95% краски, которая собрана после очистки оборудования, можно использовать еще раз.
- Отсутствие растворителей позволяет сэкономить на удалении паров, а также не нужно ждать испарения.
- Отсутствие вредных органических компонентов.
- Экологичность технологии.
- Долговечность – срок службы покрытия достигает 50 лет.
- Низкий уровень опасности возгорания.
- Покрытие краской выполняется без грунтовки.
- Достаточно широкая цветовая гамма – более 5000 фактур и оттенков.

Оснащение камер для полимерной окраски:

1. Камера окраски обитаемая.

Используется с целью нанесения порошковой краски на изделие электростатическим либо трибостатическим способом.

- Габариты внутреннего объема камеры напыления будут зависеть от размеров окрашиваемых изделий.

Размеры типового решения:

(ДхШхВ) 4700х2500х2000.

- Камера напыления предусмотрена вытяжной системой для сбора порошковой пыли.

2. Рекуператор порошковых красок, картриджный.

Сбор краски происходит с помощью рекуператора в поддон и она может быть снова использована, ее необходимо просеять в вибросите и смешать с новой краской.

3. Камера полимеризации.

Предназначена для сушки порошковых лакокрасочных материалов, а также сушки покрытия.

Различают два вида камер: тупиковые и проходные. В первом варианте изделия для сушки поступают и выгружают через одни двери, а во втором – через разные.

Габариты внутреннего размера печи полимеризации будут зависеть от обрабатываемых деталей.

Размеры типового решения:

(ДхШхВ) 4500х1800х1800.

- Напряжение питания - 380/220 10%.
- Охват рабочей температуры в камере - 50...230 С.
- Максимальная мощность колеблется в пределах 70...100 кВт.
- Выход на режим составляет 20-50мин.

4. Транспортная система для перемещения деталей.

Транспортная система способствует подготовке и окраске детали второй партии до того момента, пока первая партия составляющих находится в печи.

Производство контейнров хранения метанола (КХМ)

АлтайСпецИзделия осуществляет производство контейнров хранения метанола (КХМ) различных модификаций и комплектации.

Подобные контейнеры используют в газовой отрасли, где в процессе добычи и транспорта газа для предотвращения образования твердых газовых гидратов используют ингибитор гидратообразования – метанол.



Назначение контейнера хранения метанола

1. КХМ предназначен для приема, хранения и выдачи метанола.
2. Климатическое исполнение КХМ УХЛ (ХЛ) категории размещения 1 по ГОСТ 15150 для работы в интервале температур от минус 60°C до + 50°C.
3. КХМ изготавливается с двустенным резервуаром и может размещаться как на территории населенных пунктов, так и вне населенных пунктов.

Метанол в КХМ храниться под азотной подушкой 0,1-0,6 кгс/см². КХМ, устанавливаются на площадке и имеют газоуравнительную систему, исключающую попадание паров метанола в атмосферу. Конструктивная особенность контейнера хранения метанола состоит в том, что он рассчитан на большее избыточное давление, чем в стандартных контейнерах хранения топлива.

Газоуравнительная система

Газоуравнительная система (далее ГУС) предназначена для сокращения потерь метанола от испарения при «больших дыханиях» резервуаров КХМ.

Хранение метанола под избыточным давлением уменьшает потери от малых дыханий. Это давление создается с помощью дыхательных клапанов.

Система ГУС включает в себя газовые пространства резервуаров, трубопроводов, соединяющих резервуары и оборудование резервуаров.

Основным оборудованием ГУС являются:

- рампбу баллонов азота;
- сбросной клапан;
- регулятор давления;
- огневые предохранители, устанавливаемые на резервуарах, исключающие попадания пламени, в случаи пожара.

Система ГУС предусмотрена так же для продувки сливных шлангов и трубопроводов от остатков метанола в зимний период.

Основные технические характеристики КХМ

Наименование параметра	Значение
1. Количество и вместимость резервуаров КХМ, шт. × мЗ	По требованию заказчика
2. Избыточное давление в резервуаре, кПа, не более	10-60
3. Вакуумметрическое давление в резервуаре, кПа, не более	10
4. Способ наполнения резервуара КХМ	Принудительный, насосом в отдельно стоящем здании насосной станции
5. Способ выдачи метанола	Принудительный, насосом в отдельно стоящем здании насосной станции
6. Габаритные размеры КХМ, мм (длина × ширина × высота)	Зависит от количества и вместимости резервуаров
7. Степень огнестойкости по СНиП 21-01-97*	III
8. Класс и зона взрывоопасности по ПУЭ	В-1г
9. Категория пожарной и взрывопожарной опасности по НПБ 105-03	Ан
10. Категория взрывоопасности смесей по ПУЭ – для метанола – группа взрывоопасности смесей	IIA Т 2
11. Напряжение питания, В	220/380

Производство установок плазменной резки листового металла с ЧПУ

Раскрой и резка металлических заготовок является неизменной частью любого промышленного процесса при производстве металлоизделий. Одними из самых экономных и высокотехнологичных агрегатов считаются плазморезы с ЧПУ (установки плазменной резки). Такие аппараты занимают лидирующие позиции среди устройств, используемых при работе с металлом. Незаменимое оборудование позволяет выполнять сложную раскройку листового металла с высокой производительностью и максимальной точностью.

Установка плазменной резки предназначена для:

- нержавеющей стали;
- низкоуглеродистой стали;
- алюминия.

Для осуществления максимально качественного и быстрого процесса АлтайСпецИзделия предлагает высокоэффективные, инновационные и современные системы. Предприятие гарантирует:

- сверхточную геометрическую резку металлических заготовок;
- идеальную точность;
- высокое качество реза.

Основные характеристики и технические данные

Помещение, где выполняется резка, должно быть закрытого типа, оборудовано вентиляционной системой и хорошо освещаться. Нельзя работать возле взрывоопасных и легковоспламеняющихся материалов. В помещении должна поддерживаться температура от 0°C до + 40°C. Максимальная влажность окружающей среды должна быть не больше 80%.

Состав установки плазменной резки металла:

1. Новейшая система числового программного управления «EDGE-Pro», Hypertherm.
2. ПО, интерфейс «Phoenix», ЧПУ Hypertherm.
3. Программное обеспечение с картами раскроя «ТЕХТРАН», ЧПУ Hypertherm
4. Метраж портальной системы независимой рельсовой конструкции: 1,5х3, 1,5х4,5, 1,5х6 АлтайСпецИзделия.
5. Метраж секционного стола с рабочей зоной 1,5х3, 1,5х4,5, 1,5х6. Есть секционные заслонки для отвода газов с пневмоприводом, для вытяжки встроен двусторонний воздуховод, АлтайСпецИзделия.
6. Аппарат MaxPro200 для мощной плазменной резки с комплектом автосистемы настройки газов, Hypertherm.
7. Система автоуправления высоты «Sensor THC» защищает резак от удара, имеет лазерный указатель позиционирования в системе координат, Hypertherm.
8. Система автоочистки воздуха АлтайСпецИзделия.

Такой высокотехнологичный способ позволяет получать идеальные заготовки из стали и металла. На станках для термического раскроя металла производства ЗАО АлтайСпецИзделия используются только качественные материалы и модули, а именно:

- регулируемые опоры для точной установки системы по уровню;
- независимая металлоконструкция для направляющих, где для обеспечения параллельности направляющих используются ребра жесткости;
- для равномерного распределения нагрузки на направляющие и плавности хода используется система компенсаторов терморасширения и люфтов портала;
- износостойкие призматические и шестигранные направляющие производства «Gudel», которые обработаны по специальной технологии;

- надежное сцепление пары обеспечивает рейка и шестерня с наклонными зубами с движением по осям «X» и «Y»;
- шарико-винтовая передача с профилем оси «Z»;
- планетарные редуктора;
- следящие приводы переменного тока «Delta»;
- секционные заслонки с пневмоприводом, независимый секционный стол, сетка для улавливания мельчайших деталей и заменяемые шины для резки;
- для отвода металлической пыли из зоны резки и отработанных газов используется двухсторонний встроенный воздухопровод.
- Преимущества плазморезов
- уникальная точность выполнения реза любой сложной конфигурации;
- высокая производительность резки;
- минимальное участие человека, достаточно привлечь одного оператора;
- экономичность процедуры – устройство потребляет очень мало электроэнергии и не требует финансовых вложений в доп. оборудование;
- удобство эксплуатации и простота обслуживания.

Производство и продажа велопарковок

Велосипедные парковки сегодня крайне востребованы. Их устанавливают практически везде: у торговых центров, магазинов, учебных заведений, предприятий, различных учреждений и в парках.

Производимая нашим заводом велопарковка предназначена для расположения 5 велосипедов (количество мест может быть изменено по требованию заказчика). Ее главные преимущества это простота, надежность, удобство и приемлемая цена.

Монтаж парковки осуществляется посредством крепежа к грунту с помощью бетонирования или крепления анкерными болтами.

Материалы:

Профильная и листовая сталь, покрытая порошковой полимерной краской.

Характеристики:

- Кол-во мест: 5
- Длина: 230 см.
- Ширина: 110 см.
- Высота: 110 см.
- Вес: 40 кг.

Углевыхигательная печь

Углевыхигательная печь (пиролизная бочка) — основное оборудование процесса производства древесного угля. В данной печи происходит пиролиз древесины. На сегодняшний день печи имеют разную конфигурацию и работают разными методами. Углевыхигательные печи могут быть как стационарными, так и передвижными.

Углевыхигательная печь для производства древесного угля изготавливается из кирпича или металла. Металл, в свою очередь, изолируется термостойким материалом для предотвращения теплоотдачи. Камеры и реторты изготавливаются из жаростойких металлов. Оборудование, предназначенное для производства древесного угля, не содержит вентиляторов и нагнетателей газа, благодаря чему происходит экономия электроэнергии. Себестоимость производства угля снижается, повышая прибыль производителя.

Углевыхигательная печь кроме производства несет нагрузку утилизации, принося двойную выгоду. Поэтому передвижные печи удобно использовать на лесозаготовительных работах для безотходного производства, а также на строительных площадках.

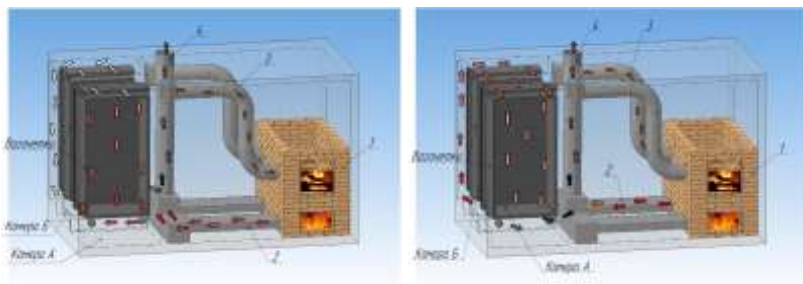
Производство древесного угля как бизнес — является привлекательной идеей. Стартовый капитал не требует значительных затрат, а высокий спрос позволяет быстро найти своего потребителя. Для размещения оборудования достаточно 200 кв. м открытого земельного участка. Обслуживание одной печи требует присутствия бригады из 2-4 человек.

С задачей выпуска качественного угля справляются большинство установок, но в настоящее время этого недостаточно. Рыночное преимущество обеспечивает оборудование, выпускающее больше продукции с минимальным расходом сил и средств. Изготовленные нами печи отличаются простотой, долговечностью и удобством в использовании, не требуют постоянного контроля и лишних операций. Процесс работы предельно прост и понятен.

Углевыхигательные печи произведенные нашим предприятием не просто производят уголь, они приносят реальный доход.

Печь включает в себя:

- Топочный блок: предназначен для сушки сырья;
- Углевыхигательный блок: служит для основного процесса пиролиза;
- Основание: предназначено для крепления топочного и углевыхигательного блоков;
- Пандус: служит для выгрузки емкости с готовым продуктом;
- Дровокол: (колун) – вспомогательное оборудование, которое используется для заготовки дров. Дровоколы бывают горизонтальные и вертикальные. В горизонтальных колунах бревно укладывает в желоб и толкается на нож, либо нож движется к бревну. В вертикальных дровоколах бревно размещается стационарно и на него опускается нож. Такой вид колунов имеет более высокий КПД, так как бревно избегает трения;
- Автоматическая линия фасовки древесного угля: вспомогательное оборудование, предназначенное для автоматизации и окончания процесса производства древесного угля. Конструкция состоит из приемного бункера с сеткой против попадания головней, вибродотка, ковшового транспортера и накопительного бункера с датчиком объема. Древесный уголь, поочередно проходя по узлам линии фасовки, приобретает товарный вид;
- Дозатор весовой: автоматически распределяет заданную массу крупнокусковых углей в мешки. Это позволяет производить фасовку древесного угля в виде конечного продукта;
- Сепаратор: распределяет угольную продукцию по заданным размерам для различных нужд и ценовых категорий;



Блочные тепловые пункты

Блочный тепловой пункт (БТП) предназначен для контроля и автоматического управления значениями параметров теплоносителя, подаваемого в систему отопления (СО). БТП предназначен для использования, главным образом, в индивидуальных тепловых пунктах различного рода потребителей, центральных тепловых пунктах (ЦТП) небольшой группы потребителей, малых и средних автоматизированных котельных.

БТП позволяет обеспечивать:

- автоматическое поддержание графика температуры теплоносителя, подаваемого в систему отопления (вентиляции, кондиционирования) с учетом температуры наружного воздуха, времени суток и рабочего календаря, тепловой инерции стен здания вне зависимости от располагаемого напора тепловой сети;
- автоматический и ручной режимы управления входящими агрегатами и устройствами;
- автоматический контроль и индикацию возникающих нештатных ситуаций.

Использование БТП позволяет:

- оптимизировать режимы теплоснабжения объекта;
- поддерживать или сохранять работоспособность теплосистемы объекта при критических или аварийных режимах работы теплоснабжающей сети. БТП может использоваться для различных схем присоединения системы отопления (вентиляции, кондиционирования).

Технические характеристики:

Устойчивость к внешним воздействующим факторам щита управления и регулирования в рабочем режиме:

- температура от +5 до +50°C;
- относительная влажность до 80% при +35°C и более низких температурах, без конденсации влаги;
- атмосферное давление от 66,0 до 106,7 кПа.

Устойчивость к внешним воздействующим факторам остальных составляющих БТП указана в эксплуатационной документации на соответствующее изделие.

Полевой пункт заправки (ППЗ)

Полевой пункт заправки (ППЗ-10) – предназначен для раздачи топлива одной или сразу нескольким машинам в полевых условиях, с целью уменьшения затрат расхода топлива за счет организации приема и хранения и раздачи топлива на месте работы, а также осуществления контроля качества принимаемого топлива.

Область применения довольно широка: при добыче полезных ископаемых в карьерах и шахтах, на строительных объектах, в сельском хозяйстве, на станциях (бурения, метеорологических, экспедиционных), при пребывании военных частей и подразделений в полевых условиях или во время переброски подразделений.



Технические характеристики ППЗ-10

Габаритные размеры полевого пункта заправки, - транспортные, мм (длина × ширина × высота): - эксплуатационные, мм (длина × ширина × высота):	3000 × 2500 × 2600 3000 × 2500 × 2600
Масса, кг, не более	2500
Количество внутренних резервуаров, шт	1
Вместимость внутреннего резервуара, м3	10
Способ наполнения внутреннего резервуара:	принудительный, отдельным насосом автоцистерны из автоцистерны
Способ выдачи топлива	принудительный, ручным поршневым насосом технологической системы пункта заправки или электронасосным агрегатом.
Тип ручного поршневого насоса	РПН 1,3/30
Подача за двойной ход поршня, л, не менее	1,3
Напор насоса линии выдачи топлива, м, не более	30
Количество насосов линии выдачи топлива, шт	1(2)
Степень огнестойкости по СНиП 21 – 01 – 97:	III
Класс и зона взрывоопасности по ПУЭ:	B-Iг
Категория пожарной и взрывной опасности по НПБ 105-03 - Бензин: - Диз топливо	АН БН
Категория взрывоопасности смесей по ПУЭ: - для бензинов - для дизельного топлива - группа взрывоопасности смесей	II-A II-B ТЗ

Производство блок емкости для воды

Описание

Блок с водой 32 м3 (водяная емкость с эстакадой, складывающаяся в транспортное положение с емкостью, с паровыми регистрами), далее БВ, предназначен для применения в составе буровой установки, далее БУ, для непрерывного питания водой, входящего в состав БУ оборудования, а также для временного хранения воды. Климатическое исполнение У, категория размещения изделия I по ГОСТ 15150-69 при окружающей температуре воздуха от -45°C до +40 °C. Условия хранения должны соответствовать категории 8 (ОЖЗ) ГОСТ 15150-69

Технические характеристики:

Водяная емкость

Полный объем (до перелива), м3 - 32

Габариты водяной емкости (ДхШхВ), мм

В рабочем состоянии – 12540х3238х6505

При транспортировке – 12540х3238х3552

Агрегат электронасосный «СМ80-50-200а»

Подача, м3/ч (л/с) 50 (13,9)

Напор, м 40

Мощность, кВт 11

Изготовление топливных блоков

Описание

Топливный блок 50 м3 (нефтяная емкость с эстакадой, складывающаяся в транспортное положение с емкостью, с паровыми регистрами), далее БТ, предназначен для применения в составе буровой установки, далее БУ, для непрерывного питания нефтью, входящего в состав БУ оборудования, а также для временного хранения нефти. Климатическое исполнение У, категория размещения изделия I по ГОСТ 15150-69 при окружающей температуре воздуха от -45°C до +40 °C. Условия хранения должны соответствовать категории 8 (ОЖЗ) ГОСТ 15150-69

Технические характеристики:

Объем емкостей, м3

нефтяной (при недоливе до верхнего настила 100 мм) 52

нефтесборника 0.18

Цена деления нефтяного уровнемера, м3 - 2

Габариты нефтяной емкости (ДхШхВ), мм

В рабочем состоянии – 11300х3250х8190

При транспортировке – 11300х3250х3880

Тележка инструментальная "Вечная"

Подкатной стол инвентарь "Вечный" увеличенной грузоподъемности до 2,5 тонн. Выполнен из высококачественных материалов, с полимерным покрытием, а так же противооткатным тормозом.

Тележка подкатная усиленная

Тележка подкатная повышенной прочности грузоподъемностью 2,5 тонны. Выполнена из высококачественных материалов, с полимерным покрытием всех деталей.

Люлька для высотных работ

АлтайСпецИзделия производит люльки для высотных работ, под любую грузоподъемную технику.

Стол для станков, рабочие столы

АлтайСпецИзделия производит различные столы, стеллажи, для станков и оборудования, а так же для выполнения задач любых назначений и сложности.

Скамейка

Скамья предназначена для благоустройства различных территорий отдыха, парковых зон и детских площадок в эконом варианте. Скамьи наиболее востребованы в секторе благоустройства скверов, парковых зон и торговых центрах, а также в местах общественного отдыха горожан. Такие скамейки и лавочки так же подходят для благоустройства территорий муниципальных предприятий, учебных учреждений, и всевозможных административных корпусов, а так же подойдут для благоустройства загородных дачных участков.

Каркасом здесь является профильная металлическая труба. Благодаря чему данные изделия существенно дешевле их "элитного собрата" - чугунных парковых скамеек. Изделия пригодны для использования во всесезонных атмосферных условиях. Каркас скамеек окрашен методом полимерно-порошкового покрытия, что значительно продлевает срок службы изделий. Краска обладает высокими адгезионными свойствами и обеспечивает прочное и стойкое долговечное покрытие. Сборка осуществляется с помощью болтовых креплений бруса к ножкам. При изготовлении используются отечественные материалы.

Снегоплавильные установки

Появившиеся на российском рынке около 10 лет назад снегоплавильные установки, с каждым годом все активнее используются для утилизации снега и вытесняют традиционный вывоз снега грузовыми автомобилями на снегоотвалы. Помимо очевидной финансовой экономии, использование снегоплавильных установок имеет и много других преимуществ:

- оперативность утилизации снега;
- долговечность – срок службы снегоплавильных установок не менее 25 лет;
- быстрая окупаемость – в зависимости от площади территории, 1-2 сезона;
- простота и удобство использования;
- гибкость – возможность изготовления установки с учетом требований заказчика;
- автодороги городов освобождаются от грузовиков, вывозящих снег на снегоотвал.

Стационарная снегоплавильная установка предназначена для работы на открытом воздухе и устанавливается на специально предназначенных для этого площадках. Рекомендуется использовать в местах, отдаленных от городских снегоотвалов и требующих быстрой уборки территорий: городские улицы и площадки, открытые парковки, аэропорты, территории промышленных предприятий, складских комплексов, торговых центров и т.п.

Сброс талой воды осуществляется в канализационные сети, для чего предусмотрены средства присоединения к колодцам городской канализационной сети.

Стандартный модельный ряд снегоплавильных установок, производимых АлтайСпецИзделия включает следующие модификации:

Наименование	Габариты (ДхШхВ), мм	Производительность, м/ч*	Вместимость бункера плавления снега, м	Площадь уборки территории, м
СПУ «Ручеек»	2500х1300х1400	6	3	4 000
СПУ «Волна»	5500х2400х2200	50	15	30 000
СПУ «Водопад»	9000х2500х2600	110	35	75 000

* при плотности снега 300кг/м

Принцип работы

Принцип работы СПУ следующий: снегоплавильная установка представляет собой плавильную камеру специальной конструкции, работа которой основана на принципе водогрейного котла (внутри плавильной камеры расположены теплообменные трубы специальной конструкции). Используемая в конструкции СПУ дизельная (либо газовая) горелка с современной автоматикой и системой безопасности нагревает теплообменные трубы, через стенки которых тепло передается воде, предварительно залитой в плавильную камеру. Попадая в плавильную камеру с горячей водой, снег начинает интенсивно таять. Процесс таяния ускоряет циркуляционный насос, который через специальные сопла в конструкции плавильной камеры подает горячую воду в камеру со снегом. При

превышении определенного уровня воды в процессе таяния загруженного снега происходит её автоматический слив в канализационную сеть через специальные патрубки, входящие в конструкцию СПУ. Для предотвращения сброса в канализационный коллектор мусора и твердых включений, в конструкции СПУ предусмотрены специальные фильтры и лотки.

При использовании в качестве источника тепла горячей сетевой воды, либо электричества конструкция СПУ незначительно изменится, при этом принцип работы останется прежним.

Источником тепла, как правило, служит газ, дизельное топливо, горячая вода, либо электричество. Использование в качестве источника тепла природного газа позволяет уменьшить стоимость плавления снега в 2-3 раза по сравнению с дизельным топливом.

Для эксплуатации снегоплавильных установок необходимы минимальные условия:

- электропитание 220В или 380В;
- подключение к газовой магистрали для установок с газовыми горелками;
- подключение к контуру сетевой воды для установок, которые в качестве источника тепла используют горячую воду;
- обеспечение стока талой воды (наличие ливневой канализации).

При необходимости, специалисты ЗАО «АлтайСпецИзделия» готовы оказать комплекс сопутствующих работ по вводу в эксплуатацию снегоплавильной установки: шеф-монтаж, пуско-наладочные работы, а также гарантийное и послегарантийное обслуживание, что значительно сэкономит Ваши силы и время на поиск организаций, оказывающих аналогичные услуги.

Станок шлифовально-правильный серии «Алмаз»

Станок шлифовально-правильный серии «Алмаз» предназначен для доводки основных видов режущих инструментов из инструментальной стали твердого сплава и минералокерамики для токарного производства алмазными и эльборовыми кругами.

Станок представляет собой металлический корпус, в котором расположены кнопка включения и выключения двигателя, тумблер для включения местной подсветки двигателя со шкивом и вал со шкивом, которые взаимодействуют через ременную передачу. Вал защищен крышкой от попадания пыли и стружки. На валу с двух сторон установлены два алмазных круга разной функциональности: грубой шлифовки и чистовой шлифовки. Сверху корпуса установлена лампа для местной подсветки.

Технические данные и характеристики

№ п/п	Наименование показателя	Ед. изм.	Значение показателя
1	Алмазный шлифовальный круг:		
	Наружный диаметр	мм	150
	Высота круга	мм	20
	Посадочный диаметр	мм	32
	Высота центра кругов от основания	мм	1000
2	Частота вращения вала	мин-1	1390
3	Мощность электродвигателя	кВт	0,75
4	Ток питающей цепи	В	380 (50Гц)
5	Габаритные размеры		
	Длина	мм	650
	Ширина	мм	270
	Высота (без освещения)	мм	1085
	Высота (с освещением)	мм	1285
6	Масса	кг	78,5

Спецификация станка

№ п/п	Наименование	Кол-во, шт
1	Корпус станка	1
2	Крышка вала	1
3	Ванночка охлаждающая	1
4	Вал со шкивом	1
5	Электродвигатель V = 0,75 кВт; N = 1390 мин-1	1
6	Ремень привода	1
7	Светильник	1
8	Кнопка «Пуск-стоп»	1
9	Выключатель освещения	1
10	Основание станка	1

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес: asu@nt-rt.ru | <http://altsi.nt-rt.ru>