



**Линейка клапанов для буровых насосов
ООО «ОЗНА-Октябрьский механический завод»**



НАЗНАЧЕНИЕ

Попеременное сообщение и разобщение насосных камер со всасывающим и нагнетательным трубопроводами в среде промывочной жидкости



ПРИМЕНЕНИЕ

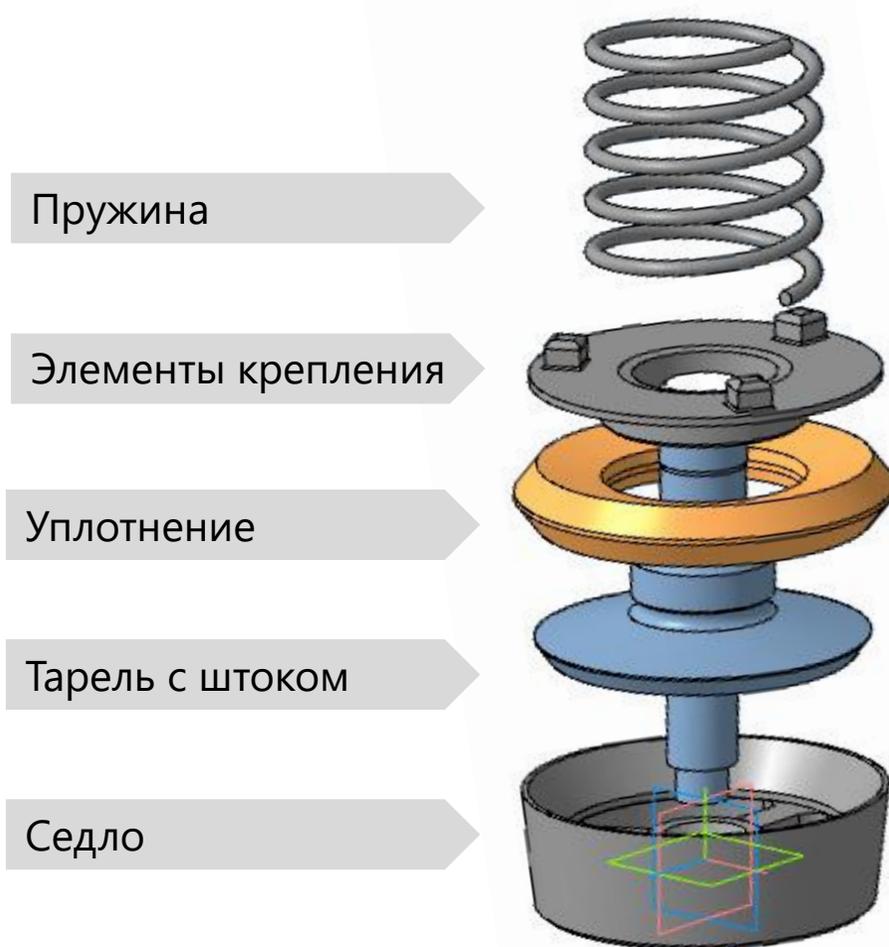
Поршневые насосы - штанговые и буровые насосы, применяющиеся при бурении и эксплуатации нефтяных скважин





Применяемость в насосах	Обозначение клапанов
F 800/1000	K1
F 1300/1600	K2
НБ-375, БрН-1	K-7А
НБТ-600	K-7
УНБТ-950L, УНБТ-1180L	K8
УНБ-600 (У8-6МА2)	K-9, K10Ц
Pz8	Pz-8M

Простая и надёжная конструкция обеспечивает долговечность работы



Конструктивные особенности

Идеальное сопряжение уплотняющего кольца и посадочных поверхностей седла и тарели в сочетании с его твердостью и давлением

Специальное уплотнение между резиной и металлом

Уменьшенная масса тарелки, компенсированная упругостью пружины

Чистота поверхностей соприкосновения запирающего органа и седла, массой запирающего органа. На седлах шлифовка наружной поверхности шероховатостью 1,6.

Эксплуатационные преимущества

Износоустойчивость элементов за счёт исключения чрезмерных деформаций под действием переменных циклических нагрузок

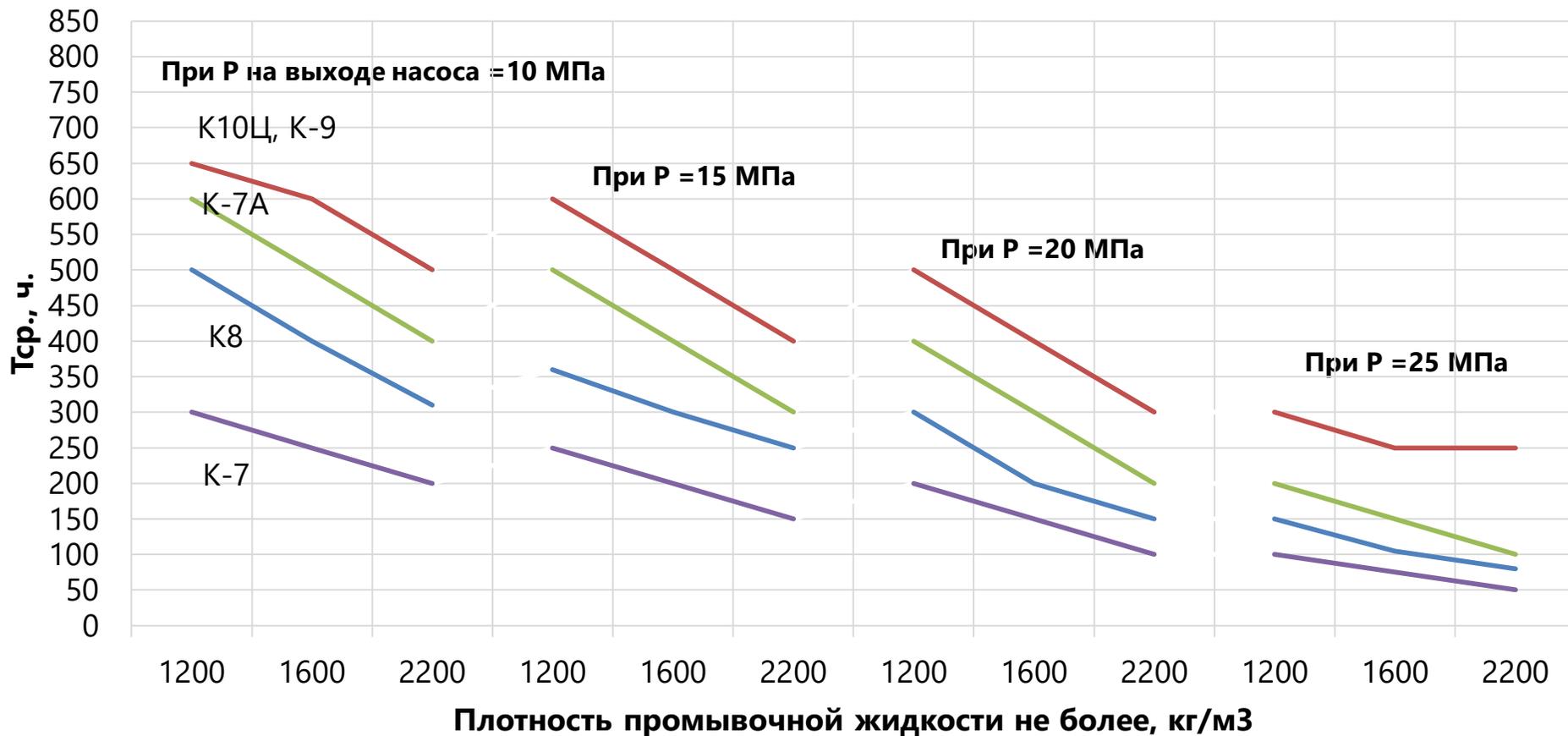
Работа без стука и увеличение средней наработки на отказ на 10-15% за счёт исключения удара тарели о крестовину седла

Минимальные гидравлические сопротивления, обеспечивающие быстроту открытия и закрытия (подъема и посадки) клапана

Обеспечение полной герметичности перекрытия проходного отверстия седла



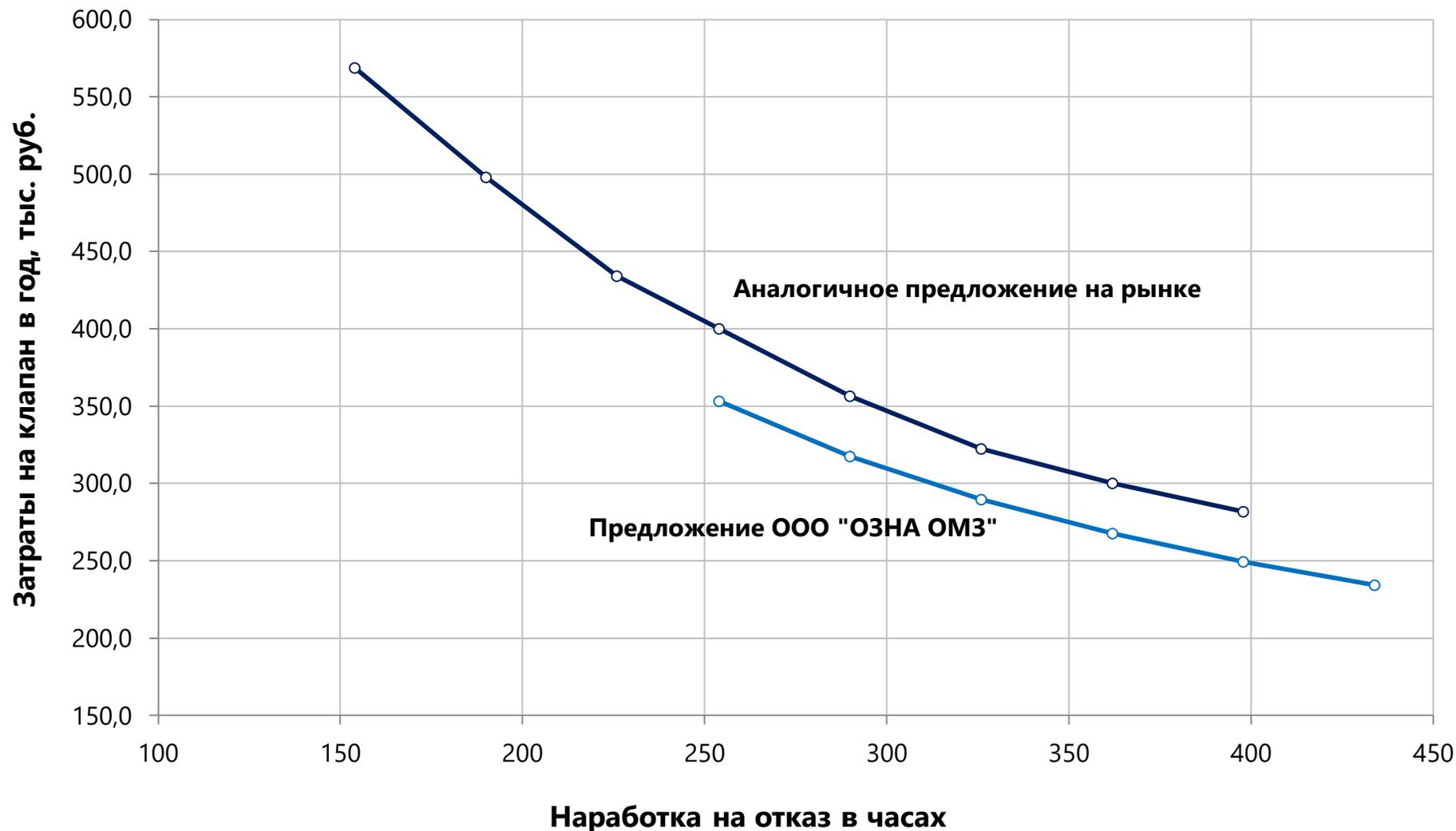
Средняя наработка до отказа клапанов $T_{ср}$, ч



— УНБ-600 (K10Ц, K-9) — НБ-375, УНБ-600 (K-7А) — УНБТ -950L, УНБТ - 1180L (K8) — НБТ-600 (K-7)



Затраты на приобретение клапана в зависимости от наработки на отказ





Характеристики	K1	K2	K-7A	K-7	K8	K-9, K10Ц	Pz-8M
Твердость поверхностей контакта при закалке ТВЧ 1,0...5,0 (HRC)	56 ± 2						
Твердость седла при объемной закалке (HRC)	50,5 ± 4,5						
Диаметр проходного отверстия насоса не более, мм	108	123	127	127	158	152	124
Габаритные размеры не более, мм, Диаметр	149,5	164,5	163	160,7	163	198,5	165
Высота, мм	149,5	164,5	163	160,7	163	198,5	165
Масса, кг	7,3	8,2	7	8	8,75	13,6	8,52
Материал	Сталь 40X или 50X						

Самое мощное штамповочное и литейное производство в Приволжском регионе

6 000 тонн в год

составляет мощность кузнечно-
прессового производства

Наши преимущества:

- Изготавливаем поковки от 100 гр. до 250 кг., придавая форму методом штамповки на кривошипных прессах;
- Производим горячую листовую штамповку;
- Полный производственный цикл начиная с резки металла до готовой поковки.





<p>Контроль качества</p>	<p>На всех этапах производства, начиная с входного контроля металла и заканчивая приемкой готовой продукции, работниками БТК.</p>
<p>Маркировка</p>	<p>Осуществляемая точечным маркиратором с указанием логотипа предприятия, обозначения клапана, даты изготовления.</p> 
<p>Упаковка</p>	<p>Упаковка производится в тару (независимо от партии).</p>
<p>Паспорт</p>	<p>К каждой партии деталей прикладывается паспорт, удостоверяющий качество и гарантию.</p>



ООО «ОЗНА-ОМЗ»

452600, Республика
Башкортостан, г. Октябрьский,
ул. Северная, 60

Коммерческий отдел

Тел. +7 (34767) 4-07-73, 23-53

e-mail: ozna-omz@ozna.ru

www.ozna.ru

