

A close-up photograph of a red-painted metal hook, likely a lifting or securing device. The hook is made of thick, textured metal and has a large, circular opening. A silver-colored bolt is attached to the side of the hook. The background is dark and out of focus, showing some blurred light sources.

АРМЕТА

У нас есть решение!

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ

Одна компания - множество возможностей

БЛОЧНО-МОДУЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

Законченные блоки пароконденсатных систем, спроектированные под параметры конкретного заказчика полностью укомплектованные, настроенные, готовые к пуску.



- Собственный проектный отдел
- Минимальные сроки проектирования
- Гарантия на всю установку от одного производителя
- Простота интеграции в схему заказчика
- Полный комплект конструкторской документации
- Заводская сборка и опрессовка
- Возможность поставки в контейнерном исполнении

МОДУЛИ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ГОРЯЧЕЙ ВОДЫ

Нагрев и поддержание температуры воды в заданном диапазоне



DN15 - DN 350
PN16

- Тепловая мощность от 100 до 10 000 кВт
- Максимальное рабочее давление до 16 Бар
- Максимальная рабочая температура стороны нагрева: +300 °C
- Давление конденсата на выходе до 4 Бар
- Водоразбор: от 3 м³/ч до 150 м³/ч

СТАНЦИИ СБОРА И ВОЗВРАТА КОНДЕНСАТА

Сбор конденсата с потребителей тепла, возврат конденсата в узел генерации пара



DN15 - DN 150
PN16

- Номинальная подача: до 40 м³/ч
- Максимальный напор: 36 м
- Максимальная температура конденсата: +104 °C
- Питание: 230-400 V AC, 50Hz

РЕДУКЦИОННЫЕ УСТАНОВКИ

Редуцирование и поддержание давления пара на выходе установки в заданном диапазоне



DN15 - DN350
PN10 - PN40

- Максимальная рабочая температура: +240 °C
- Входное давление: от 2 бар до 35 бар
- Выходное давление: от 0,2 бар

РЕДУКЦИОННО-ОХЛАДИТЕЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ

Преобразование перегретого пара в насыщенный, редуцирование до требуемых параметров



DN15 - DN350
PN10 - PN40

- Максимальная температура перегретого пара: +350 °C
- Максимальный расход пара: 50 тн/час
- Входное давление: от 2 бар до 35 бар
- Выходное давление: от 0,2 бар

ПАРОВЫЕ КОЛЛЕКТОРЫ

Распределение пара по потребителям, балансировка, управление потоками



DN15-DN350
PN16-PN40

- Максимальная рабочая температура: +240 °C

ТРУБОПРОВОДНАЯ АРМАТУРА

Компания Армета предлагает широкий ассортимент качественной трубопроводной арматуры со склада и под заказ.



- Широкий ассортимент продукции
- Большой складской запас
- Расширенная гарантия
- Сервисная поддержка
- Широкий диапазон размеров

КРАНЫ ШАРОВЫЕ с цельносварным корпусом



- DN 15-1200
- PN 16-40

- Температурный диапазон применения: -40...+200°C
- Типы соединений: фланцевое, под приварку

КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ СЕДЛОВЫЕ с сильфонным уплотнением штока



- DN 15-300
- PN 16-40

- Температурный диапазон применения: -40...+450°C
- Типы соединений: фланцевое, под приварку

КОНДЕНСАТОТВОДЧИКИ поплавковые, термодинамические, биметаллические



- DN 15-50
- PN 16-40

- Температурный диапазон применения: до +120°C
- Типы соединений: фланцевое, резьбовое BSPP & NPT

ЗАДВИЖКИ ШИБЕРНЫЕ



- DN 50-1600
- PN 2-10

- Температурный диапазон применения: -40...+200°C
- Типы соединений: межфланцевое

ЗАТВОРЫ ДИСКОВЫЕ ПОВОРОТНЫЕ с эксцентриситетом



- DN 50-2000
- PN 10-100

- Температурный диапазон применения: -40...+450°C
- Типы соединений: межфланцевое, фланцевое, под приварку, с резьбовыми проушинами

ФИЛЬТРЫ СЕТЧАТЫЕ



- DN 15-600
- PN 16-40

- Температурный диапазон применения: -40...+425°C
- Типы соединений: фланцевое, под приварку

КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ



- DN 15-1200
- PN 16-40

- Температурный диапазон применения: -40...+425°C
- Типы соединений: фланцевое, под приварку

ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ



- DN 50-1200
- PN 16-40

- Температурный диапазон применения: -40...+425°C
- Типы соединений: фланцевое, под приварку



МЕТАЛЛООБРАБОТКА

Профессиональные услуги по обработке металла: фрезеровочные и сварочные работы, резка, гибка, пробивка и покраска.



ФРЕЗЕРОВКА

Производство токарных и фрезерных работ на станках с числовым программным управлением последнего поколения



МАТЕРИАЛЫ

- Алюминий
- Бронза
- Латунь
- Стали конструкционные, нержавеющие
- Титан
- Чугун

РЕЗКА

Услуги по раскрою и резке металла посредством инновационного и высокотехнологичного метода лазерной резки



МАКСИМАЛЬНО ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ТОЛЩИНЫ

- Углеродистая сталь до 20 мм
- Нержавеющая сталь до 10 мм
- Алюминий до 10 мм
- Максимальный размер листовой заготовки 3000 x 1500 мм

ПРОБИВКА

Услуги по координатной пробивке от простых форм до сложных инженерных изделий из металла



ХАРАКТЕРИСТИКИ КООРДИНАТНО-ПРОБИВНЫХ ПРЕССОВ С ЧПУ

- Усилие удара 16.5 т
- Максимальный диаметр резки 76 мм
- Максимальная толщина листа 6.4 мм
- Максимальный вес заготовки 150 кг

СВАРКА

Услуги по сварке от крупногабаритных форм до совсем небольших изделий из различных металлов

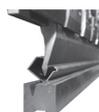


ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ

- Аргондуговая сварка
- Полуавтоматическая сварка
- Контактная сварка

ГИБКА

Гибка металла с помощью листогибочных прессов TRUMPF с системой числового программного управления



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИСТОГИБОЧНЫХ ПРЕССОВ

- Максимальная длина листовогогиба 3000 мм
- Толщина обрабатываемого листа от 0,5 до 10 мм
- Максимальное усилие 135 тонн
- Допустимая погрешностьгиба +/- 0,1 мм

ПОКРАСКА

Современная экономичная технология порошкового окрашивания



ОСОБЕННОСТИ

- Ударопрочное покрытие толщиной 30 — 250 мкм
- Высокие антикоррозионные и электроизоляционные свойства
- Стойкость к растворам щелочей, кислот и органическим растворителям
- Температурный диапазон – 60 ... + 150°C.
- Срок службы порошкового покрытия в 10-15 раз выше срока службы эмалевого

МАГНИТНО-ИМПУЛЬСНЫЕ УСТАНОВКИ

Система очистки бункеров, силосов, течек, электрофильтров, вагонов, элеваторов, эффективно устраняющая зависание и налипание разного рода сыпучих материалов.

Увеличивает пропускную способность дозаторов, приемных бункеров, обеспечивая непрерывность технологического цикла и автоматизацию процесса очистки внутренних поверхностей, сокращая время простоя, необходимого на ручную очистку.

Магнитно-импульсная установка не влияет на прочность очищаемых поверхностей: воздушный зазор между индуктором и якорем обеспечивает их безопасное бесконтактное взаимодействие.



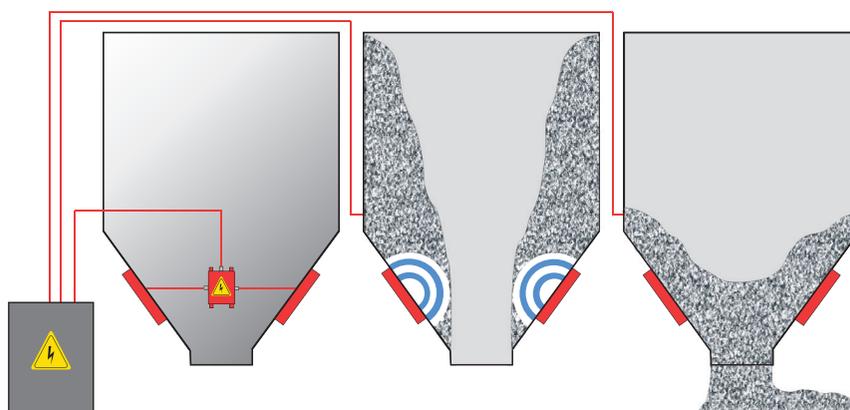
ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- ✓ Высокое качество и эффективность очистки
- ⊗ Бесконтактный метод воздействия
- 📊 Минимальные затраты на эксплуатацию
- ⚡ Эффективное воздействие в нужном месте
- 🖨️ Совместимость и интеграция в АСУ ТП

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- 💧 Степень защиты шкафа управления IP54
- ⚠️ Максимальное рабочее напряжение: 4 кВ
- ⚙️ Установленная мощность 1,5-3,5 кВт
- ⚡ Максимальная энергия импульса 10,8-19,2 кДж
- 🔌 Количество каналов: до 24
- ⚡ Питание: 380 V AC, 50Hz

Разрушение отложений и устранение налипаний производится за счет упругих деформаций очищаемой поверхности, приводящих к сдвигу в слое налипшего материала, что приводит к разрушению его целостности и осыпанию.



При разряде на индуктор импульс тока наводит вихревые токи в якоре, между якорем и индуктором наводятся два противоположных по направлению магнитных поля что приводит к образованию импульса механической силы, который через якорь воздействует на очищаемую поверхность.

117405, г. Москва, ул. Дорожная, д. 60Б, офис 424

+7 (495) 984 69 40

info@armetacompany.com

www.armetacompany.com

Представительство в ЮФО

350901, г.Краснодар, ул.Домбайская 10/1, оф.104

+7 928 465 86 04

dsn@rus.belven.com

ARMETA

founded by BELVEN in 2013