

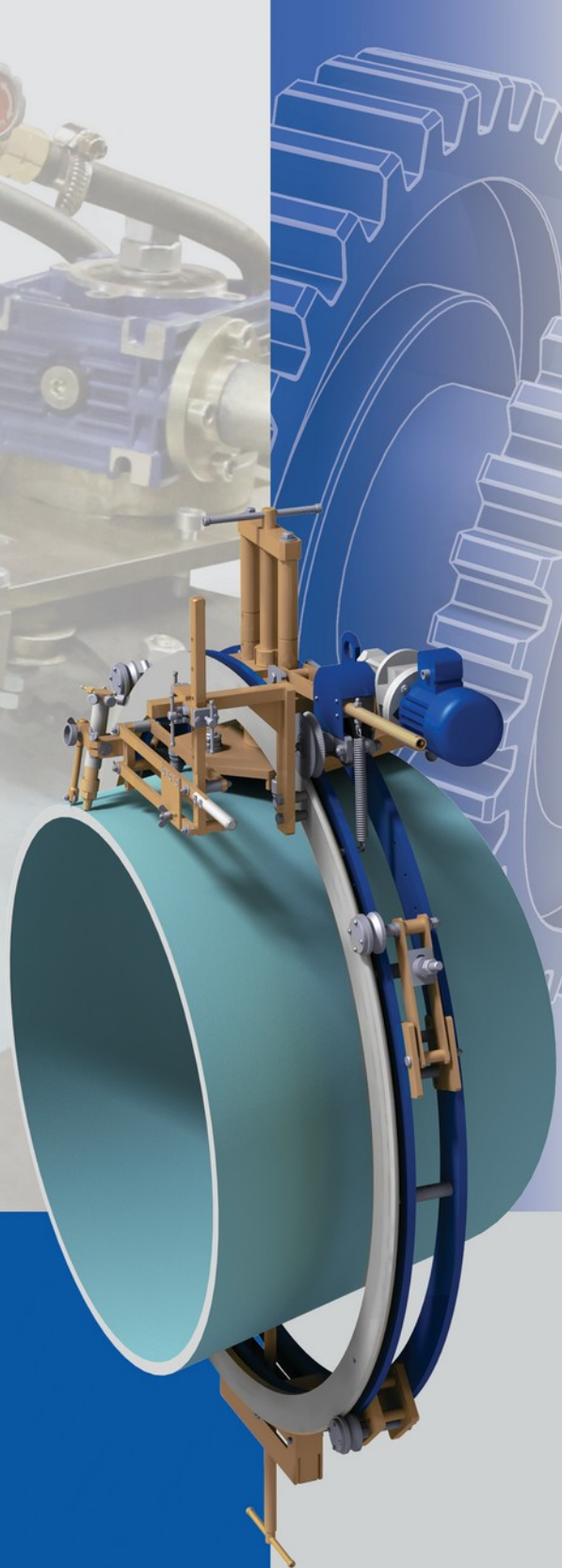


ГАКС®

АРМСЕРВИС

**ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА И
РЕМОНТА ТРУБОПРОВОДОВ**

КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ



Научно-производственное объединение "ГАКС-АРМСЕРВИС" предлагает Вашему вниманию обновленный каталог оборудования для проведения технологических процессов монтажа, технического обслуживания и ремонта магистральных и технологических трубопроводов различного назначения.

НПО "ГАКС-АРМСЕРВИС" – член Научно-Промышленной Ассоциации Арматуростроителей СНГ (НПАА СНГ), где является ведущей организацией по вопросам технологий производства и восстановительного ремонта трубопроводной арматуры и создания нормативно-технической документации. Предприятие является действительным членом Российского Союза Нефтегазостроителей (РОССНГС) и представлено в его высшем научном органе – научно-техническом совете.

НПО «ГАКС-АРМСЕРВИС» включено в состав Технического Комитета ТК259 «Трубопроводная арматура и сифлоны» Росстандарта России.

По результатам научно-инженерной деятельности предприятия наши ученые и инженеры опубликовали 33 монографии, свыше 350 статей, нами получено 45 патентов на изобретения. При непосредственном участии НПО «ГАКС-АРМСЕРВИС» разработан 91 стандарт, среди которых: 5 – национальных, 6 – отраслевых и 80 – стандартов предприятия.

Многолетний опыт проектирования и изготовления оборудования, высокий профессионализм сотрудников, постоянно обновляющаяся и расширяющаяся производственно-техническая база позволяют нам выпускать продукцию, отвечающую современным требованиям рынка и оказывать помощь специалистам в вопросах приобретения оборудования, использования справочно-информационных материалов, получения консультаций по вопросам применения необходимых технологических режимов.

Информация в каталоге представлена в виде трех групп оборудования для осуществления основных технологических процессов строительства, обслуживания и ремонта трубопроводов различного назначения – оборудование для огневой резки труб, оборудование безогневой резки, вспомогательные устройства.

Огневая резка представлена в каталоге следующими позициями:

- машины для резки труб с разделкой под сварку;
- устройства резки труб для изготовления сварных отводов;
- устройства вырезки отверстий и др.

Безогневая резка представлена в каталоге двумя позициями:

- машина безогневой резки труб;
- фаскосниматель.

Вспомогательные устройства, описанные в каталоге:

- центраторы труб при сварке;
- стенд для правки элементов трубопроводов;
- устройства для очистки наружной поверхности трубопроводов.

НПО "ГАКС-АРМСЕРВИС" имеет положительные отзывы по всей номенклатуре выпускаемого оборудования.

Уникальность оборудования подтверждена патентами на промышленные образцы.

Предлагаемая Вашему вниманию продукция сертифицирована и внесена в соответствующие реестры деклараций Таможенного и Евразийского экономического союзов.

Оборудование соответствует требованиям следующих технических регламентов:

- ТР ТС 010/2011 (Декларация ТС № RU Д-RU.АЮ02.В.00771);
- ТР ТС 004/2011, ТР ТС 020/2011 (Декларация ТС № RU Д-RU.АЮ02.В.00783);
- ТР ТС 010/2011 (Декларация ЕАЭС №RU D-RU.ИП18.В.00374).

Наше оборудование отличается высокой надежностью в работе. Оно достаточно просто и экономично в эксплуатации, обслуживании и ремонте. Разработано и произведено с учетом последующей возможной модернизации и расширения технических характеристик.

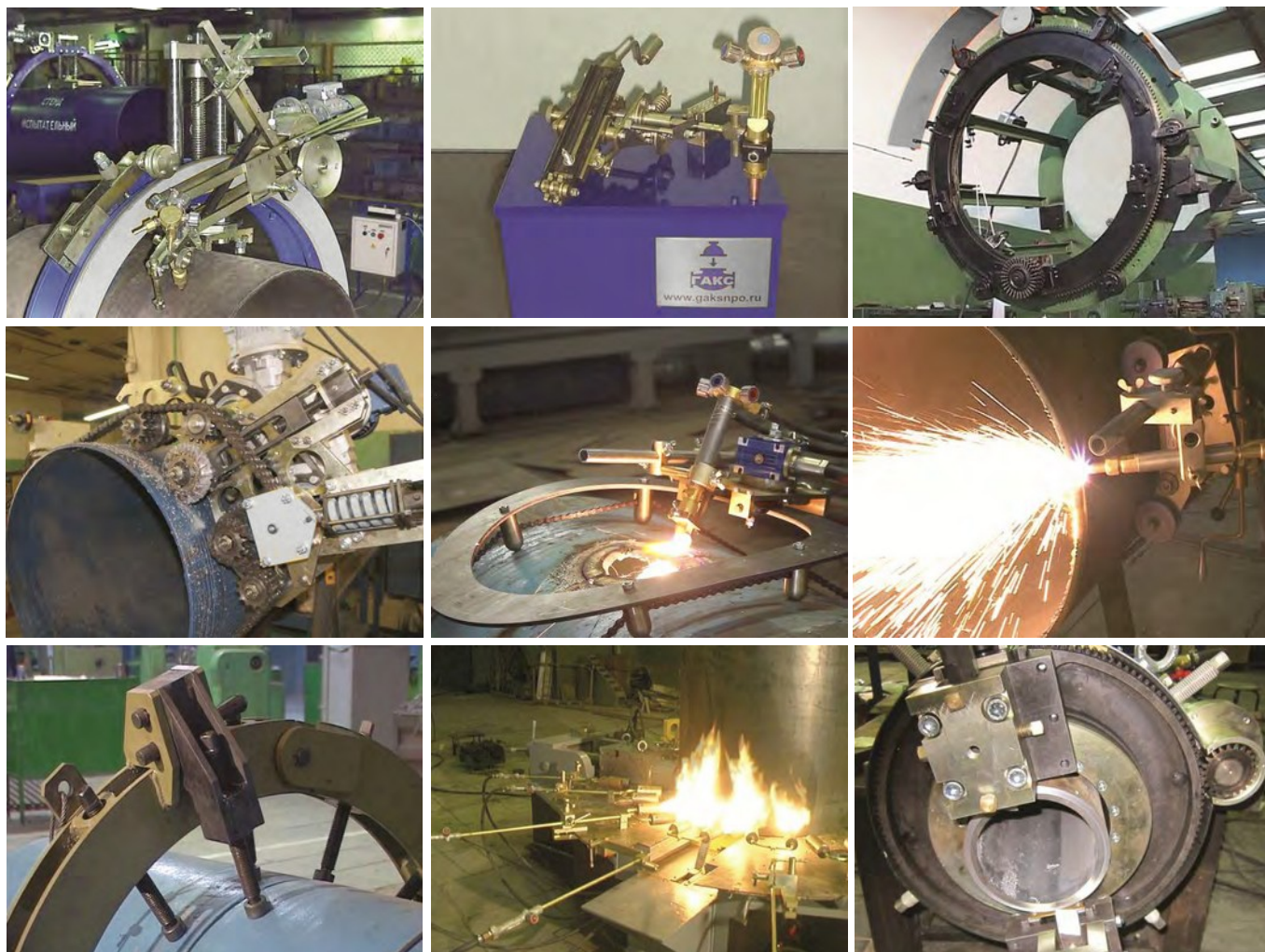
Удовлетворение потребностей Заказчика – приоритетная задача работников предприятия. Специалисты НПО "ГАКС-АРМСЕРВИС" помогут подобрать оборудование, наиболее соответствующее требованиям Заказчика, а также разработать оптимальную схему финансирования сделки.

Мы всегда рады помочь Вам подобрать лучший вариант, как в техническом, так и в финансовом плане. Высокий профессиональный уровень обслуживания и индивидуальный подход ждут Вас!

ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ! Предприятие-изготовитель постоянно ведет работу по усовершенствованию и повышению качества выпускаемой продукции, поэтому оставляет за собой право на изменение технических и технологических характеристик и конструкции изделий, не внося изменений в данный каталог.

Предисловие	
Характеристика и основные направления деятельности НПО «ГАКС-АРМСЕРВИС»	4
Разрешительная документация и патенты на оборудование, представленное в каталоге	5
Машина резки труб с ручным приводом ГАКС-Р-11 (ТРЕК)	6
Машины резки труб ГАКС-Р-22...24 (ТРЕК-2М), ГАКС-Р-25 (ТРЕК-2С), ГАКС-Р-26Э (ТРЕК-2С-Э), ГАКС-Р-27Э ...29Э (ТРЕК-2Э)	7
Машины резки труб с ручным приводом ГАКС-Р-31 (КРОТ), ГАКС-Р-32 (КРОТ-М)	8
Устройство вырезки отверстий ГАКС-Р-42 (ОВАЛ)	9
Устройство резки труб ГАКС-Р-71 (УРТ 57-159)	10
Устройства наклонного реза ГАКС-Р-65...67 (УНР)	11
Устройства вырезки отверстий ГАКС-Р-51 (КРУГ), ГАКС-Р-52Э (КРУГ-Э), ГАКС-Р-53Э (КРУГ-1Э)	12
Устройство прямолинейного реза ГАКС-Р-81 (УПР)	13
Фаскосниматель ГАКС-Л-50/160	14
Машина безогневой резки труб ГАКС-М-325/1420	15
Центраторы наружные ГАКС-Ц	16
Стенд для правки тройников и переходников ГАКС-Ж-1	17
Устройства очистные ГАКС-О-820, ГАКС-О-820Э	18
Схема проезда	19

ФОТОГАЛЕРЕЯ ОБОРУДОВАНИЯ, ПРЕДСТАВЛЕННОГО В КАТАЛОГЕ



Научно-производственное объединение «ГАКС-АРМСЕРВИС» – инженеринговая компания, осуществляющая полный спектр работ по проектированию и строительству объектов нефтегазового комплекса, являющаяся ведущим российским производителем и разработчиком собственных технологий по ремонту трубопроводной арматуры. НПО «ГАКС-АРМСЕРВИС» – действительный член Российского Союза Нефтегазостроителей (РОСНГС) и ведущая организация Научно-Промышленной Ассоциации Арматуростроителей (НПАА) по вопросам качества технологических процессов изготовления и ремонта трубопроводной арматуры и созданию научно-технической документации.



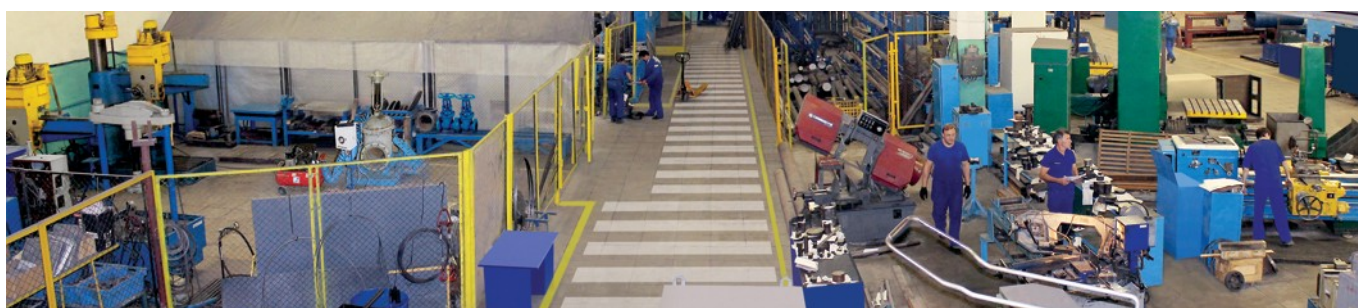
ОСНОВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

• Разработка и производство:

- оборудования, оснастки для производства, ремонта и испытаний трубопроводной арматуры;
- стенов для испытаний противовыбросового, нефтегазопромыслового оборудования;
- оборудования для строительства, ремонта и реконструкции магистральных и технологических трубопроводов;
- комплексов для технического освидетельствования газовых баллонов;
- информационно-управляющих электронных систем для обеспечения работы выпускаемого оборудования в автоматическом режиме;
- специализированных средств измерения метрических параметров и утечек трубопроводной арматуры;
- универсального метрологического оборудования для измерения шероховатости.



- **Применение и отработка технологий** на собственном участке ремонта трубопроводной арматуры.
- **Создание нормативно-технологических документов** по обеспечению производства и ремонта ТПА:
 - государственные стандарты, стандарты организации, руководящие документы;
 - маршрутно-операционные технологические процессы;
 - методические рекомендации по разработке технико-экономического обоснования организации ремонтных структур.
- **Издание научной и технической литературы** по результатам научной и производственной деятельности:
 - монографий, технических справочников из серии «Эксплуатация и ремонт арматуры, трубопроводов, оборудования».
- **Нормативно-технологические разработки** по обеспечению производства и ремонта трубопроводной арматуры:
 - государственные стандарты, стандарты организации, руководящие документы;
 - маршрутно-операционные технологические процессы;
 - методические рекомендации по разработке технико-экономического обоснования организации ремонтных структур.
- **Комплектные поставки оборудования:**
 - трубопроводной арматуры, прошедшей входной контроль на прочность и герметичность при гидравлических испытаниях на собственной ремонтной базе;
 - насосного, компрессорного, сварочного оборудования для обеспечения работы выпускаемого оборудования;
 - расходных материалов и инструмента для выпускаемого оборудования.
- **Выполнение услуг по отношению к поставленному оборудованию:**
 - проведение шеф-монтажных и пуско-наладочных работ;
 - консультационные услуги по эксплуатации оборудования для обслуживающего персонала;
 - обучение с выдачей соответствующего сертификата;
 - сервисное обслуживание оборудования.



РАЗРЕШИТЕЛЬНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАТЕНТЫ НА ОБОРУДОВАНИЕ, ПРЕДСТАВЛЕННОЕ В КАТАЛОГЕ

Еurasian Conformity Declaration

**ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ**

Заявитель: Общество с ограниченной ответственностью «ТАКС-РЕМ-АРМ» (ООО «ТАКС-РЕМ-АРМ»). Место нахождения (фактический адрес): улица Антонова, дом 3, город Пенза, Российская Федерация, 440000. Телефон: 8412562300. Факс: 8412553364. Адрес электронной почты: zak@tars.ru. В лице: **Директор Курочкин Владимир Сергеевич**.

заявляет, что: Оборудование для газонагревательной резки труб типа ГАС-РЕМ-АРМ. Место нахождения (фактический адрес): улица Антонова, дом 3, город Пенза, Российская Федерация, 440000. Телефон: 8412562300. Факс: 8412553364. Адрес электронной почты: zak@tars.ru. В лице: **Директор Курочкин Владимир Сергеевич**.

соответствует требованиям: ТР ТС 018/2011 «О безопасности машин и оборудования».

Декларация о соответствии принята на основании: Протокол заседания № 1116-КС/09-2018 от 25.06.2018 года, выданного Техническим комитетом по стандартизации ТК 020/2011 «Техническое регулирование Республики Беларусь», утвердивший стандарт ГОСТ 31.112.01.2014. Протокол заседания Технического комитета по стандартизации ТК 020/2011 от 25.06.2018 года Общества с ограниченной ответственностью «ТАКС-РЕМ-АРМ», утвердивший стандарт СТ 28.99.39-078-1199979-2018.

Ссылка на национальный стандарт, применяемый на территории Российской Федерации: ГОСТ 31.112.01.2014.

Дополнительная информация: Ссылки в стандарт, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соответствие требованиям технического регулирования, указаны в приложении № 1 к 1 листу. Условие транспортирования в закрытом устройстве – ТС по ГОСТ 15150. Устройства, имеющие эксплуатационные возможности хранения в закрытом состоянии в атмосферных условиях и в процессе эксплуатации, выданы в индивидуальной упаковке. Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода оборудования в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 25.06.2023 включительно.

Ссылка на регистрацию декларации о соответствии: ТС № RU Д.81.А.002.В.0074

Дата регистрации декларации о соответствии: 25.06.2018

М.П. Курочкин Владимир Сергеевич

Еurasian Conformity Declaration

**ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ПРИЛОЖЕНИЕ № 1
к ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ ТС № RU Д.81.А.002.В.0074**

Ссылка на национальный стандарт, применяемый на территории Российской Федерации:

Обозначение национального стандарта или ссылка на него	Наименование национального стандарта (или ссылка на него)	Область применения, область, материал, категория, материал, категория, материал, категория
ГОСТ 31.112.01.2014	Система стандартов безопасности труда (Оборудование и аппаратура для газонагревательной резки труб). Общие требования безопасности	раздел 1
ГОСТ 31.112.01.2014	Система стандартов безопасности труда (Оборудование и аппаратура для газонагревательной резки труб). Общие требования безопасности	раздел 1.6

М.П. Курочкин Владимир Сергеевич

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

**ПАТЕНТ
НА ПРОМЫШЛЕННЫЙ ОБРАЗ**

№ 77036

МАШИНА ПЕРЕНОСНАЯ ДЛЯ РЕЗКИ ТРУБ

Патентообладатель(и): **Общество с ограниченной ответственностью «Научно-производственное объединение «ТАКС-АРМСЕРВИС» (НПО «ТАКС-АРМСЕРВИС» (ООО «ТАКС-АРМСЕРВИС»))**

Автор(ы): **С.М. на обороте**

Заявка № 2007501079

Принят в промышленный оборот **05 апреля 2007 г.**
Зарегистрирован в Государственном реестре промышленных образцов Российской Федерации **16 октября 2010 г.**
Срок действия патента истекает **05 апреля 2022 г.**

Присвоена Федеральная служба по интеллектуальной собственности, патентам и товарным знакам

М.П. С.И. Сидорова

Еurasian Conformity Declaration

**ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ**

Заявитель: Общество с ограниченной ответственностью «ТАКС-РЕМ-АРМ» (ООО «ТАКС-РЕМ-АРМ»). Место нахождения (фактический адрес): улица Антонова, дом 3, город Пенза, Российская Федерация, 440000. Телефон: 8412562300. Факс: 8412553364. Адрес электронной почты: zak@tars.ru. В лице: **Директор Рясков Борис Евгеньевич**.

заявляет, что: Машину переносную для газонагревательной резки труб типа ГАС-Р (ГРЕК, КРОТ) ГАС-Р-26-Э (ГРЕК-Э-ЖИ1020), ГАС-Р-27-Э (ГРЕК-Э), ГАС-Р-28-Э (ГРЕК-Э-370-570), ГАС-Р-29-Э (ГРЕК-Э-370-1420).

соответствует требованиям: ТР ТС 004/2011 «О безопасности машин и оборудования», утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 года № 708. Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 020/2011 «Техническое регулирование Республики Беларусь», утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 9 декабря 2011 года № 879. Ссылка на национальный стандарт, применяемый на территории Российской Федерации: ГОСТ 31.112.01.2014.

Декларация о соответствии принята на основании: УД 4814-02-1199979-06-МАШИНЫ ПЕРЕНОСНЫЕ ДЛЯ ГАЗОНАГРЕВАТЕЛЬНОЙ РЕЗКИ ТРУБ ТИПА ГАС-Р (ГРЕК, КРОТ), ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ.

Ссылка на регистрацию декларации о соответствии: ТС № RU Д.81.А.002.В.0073

Дата регистрации декларации о соответствии: 02.04.2014

М.П. Рясков Борис Евгеньевич

**ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ
ПРИЛОЖЕНИЕ № 1
к ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ ТС № RU Д.81.А.002.В.0073**

Ссылка на национальный стандарт, применяемый на территории Российской Федерации:

Обозначение национального стандарта	Наименование национального стандарта	Область применения, область, материал, категория, материал, категория, материал, категория
ГОСТ 31.112.01.2014	Система стандартов безопасности труда (Оборудование и аппаратура для газонагревательной резки труб). Общие требования безопасности	ТЕХНИЧЕСКИЙ РЕГУЛАМЕНТ (АМКОМЕРИКО СОЮЗ ТР ТС 004/2011) «О БЕЗОПАСНОСТИ МАШИН И ОБОРУДОВАНИЯ», утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 года № 708
ГОСТ Р МЭК 60334-1-2007	Безопасность машин и оборудования. Часть 1. Общие требования	ТЕХНИЧЕСКИЙ РЕГУЛАМЕНТ (АМКОМЕРИКО СОЮЗ ТР ТС 004/2011) «О БЕЗОПАСНОСТИ МАШИН И ОБОРУДОВАНИЯ», утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 года № 708
ГОСТ 30891.14.1-2011	Специальность сварочных средств (используемых в качестве вспомогательных средств при выполнении сварочных работ). Общие требования. Технические условия. Методы испытаний	ТЕХНИЧЕСКИЙ РЕГУЛАМЕНТ (АМКОМЕРИКО СОЮЗ ТР ТС 004/2011) «О БЕЗОПАСНОСТИ МАШИН И ОБОРУДОВАНИЯ», утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 года № 708
ГОСТ 30891.14.2-2011	Специальность сварочных средств (используемых в качестве вспомогательных средств при выполнении сварочных работ). Общие требования. Технические условия. Методы испытаний	ТЕХНИЧЕСКИЙ РЕГУЛАМЕНТ (АМКОМЕРИКО СОЮЗ ТР ТС 004/2011) «О БЕЗОПАСНОСТИ МАШИН И ОБОРУДОВАНИЯ», утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 года № 708
ГОСТ 30891.14.3-2011	Специальность сварочных средств (используемых в качестве вспомогательных средств при выполнении сварочных работ). Общие требования. Технические условия. Методы испытаний	ТЕХНИЧЕСКИЙ РЕГУЛАМЕНТ (АМКОМЕРИКО СОЮЗ ТР ТС 004/2011) «О БЕЗОПАСНОСТИ МАШИН И ОБОРУДОВАНИЯ», утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 года № 708
ГОСТ 30891.14.4-2011	Специальность сварочных средств (используемых в качестве вспомогательных средств при выполнении сварочных работ). Общие требования. Технические условия. Методы испытаний	ТЕХНИЧЕСКИЙ РЕГУЛАМЕНТ (АМКОМЕРИКО СОЮЗ ТР ТС 004/2011) «О БЕЗОПАСНОСТИ МАШИН И ОБОРУДОВАНИЯ», утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 года № 708
ГОСТ 30891.14.5-2011	Специальность сварочных средств (используемых в качестве вспомогательных средств при выполнении сварочных работ). Общие требования. Технические условия. Методы испытаний	ТЕХНИЧЕСКИЙ РЕГУЛАМЕНТ (АМКОМЕРИКО СОЮЗ ТР ТС 004/2011) «О БЕЗОПАСНОСТИ МАШИН И ОБОРУДОВАНИЯ», утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 года № 708

М.П. Рясков Борис Евгеньевич

Еurasian Conformity Declaration

**ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ**

Заявитель: Общество с ограниченной ответственностью «ТАКС-РЕМ-АРМ» (ООО «ТАКС-РЕМ-АРМ»). Место нахождения (фактический адрес): улица Антонова, дом 3, город Пенза, Российская Федерация, 440000. Телефон: 8412562300. Факс: 8412553364. Адрес электронной почты: zak@tars.ru. В лице: **Директор Рясков Борис Евгеньевич**.

заявляет, что: Машину переносную для газонагревательной резки труб типа ГАС-Р (ГРЕК, КРОТ) ГАС-Р-26-Э (ГРЕК-Э-ЖИ1020), ГАС-Р-27-Э (ГРЕК-Э), ГАС-Р-28-Э (ГРЕК-Э-370-570), ГАС-Р-29-Э (ГРЕК-Э-370-1420), ГАС-Р-30-Э (ГРЕК-Э-370-1420), ГАС-Р-31-Э (ГРЕК-Э-370-1420), ГАС-Р-32-Э (ГРЕК-Э-370-1420), ГАС-Р-33-Э (ГРЕК-Э-370-1420), ГАС-Р-34-Э (ГРЕК-Э-370-1420), ГАС-Р-35-Э (ГРЕК-Э-370-1420), ГАС-Р-36-Э (ГРЕК-Э-370-1420), ГАС-Р-37-Э (ГРЕК-Э-370-1420), ГАС-Р-38-Э (ГРЕК-Э-370-1420), ГАС-Р-39-Э (ГРЕК-Э-370-1420), ГАС-Р-40-Э (ГРЕК-Э-370-1420).

соответствует требованиям: ТР ТС 004/2011 «О безопасности машин и оборудования», утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 года № 708.

Декларация о соответствии принята на основании: УД 4814-02-1199979-06-МАШИНЫ ПЕРЕНОСНЫЕ ДЛЯ ГАЗОНАГРЕВАТЕЛЬНОЙ РЕЗКИ ТРУБ ТИПА ГАС-Р (ГРЕК, КРОТ), ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ.

Ссылка на регистрацию декларации о соответствии: ТС № RU Д.81.А.002.В.0077

Дата регистрации декларации о соответствии: 11.03.2014

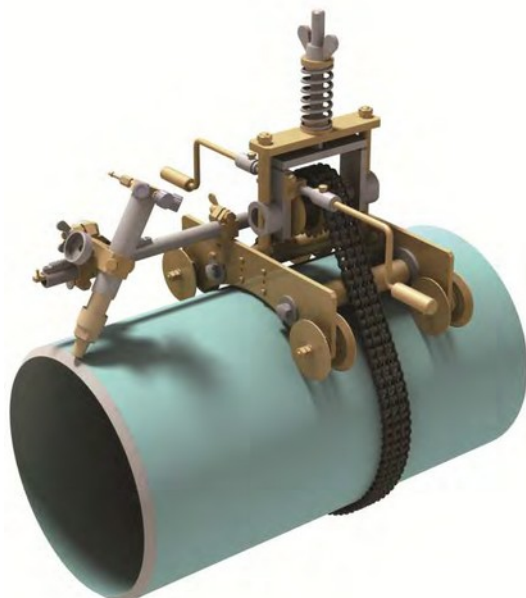
М.П. Рясков Борис Евгеньевич

**ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ
ПРИЛОЖЕНИЕ № 1
к ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ ТС № RU Д.81.А.002.В.0077**

Ссылка на национальный стандарт, применяемый на территории Российской Федерации:

Обозначение национального стандарта	Наименование национального стандарта	Область применения, область, материал, категория, материал, категория, материал, категория
ГОСТ 31.112.01.2014	Система стандартов безопасности труда (Оборудование и аппаратура для газонагревательной резки труб). Общие требования безопасности	Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности машин и оборудования», утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 года № 708
ГОСТ 31.112.01.2014	Система стандартов безопасности труда (Оборудование и аппаратура для газонагревательной резки труб). Общие требования безопасности	Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности машин и оборудования», утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 года № 708
ГОСТ 31.112.01.2014	Система стандартов безопасности труда (Оборудование и аппаратура для газонагревательной резки труб). Общие требования безопасности	Технический регламент Таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности машин и оборудования», утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 года № 708

М.П. Рясков Борис Евгеньевич



**Машина резки труб ГАКС-Р-11 (ТРЕК),
установленная на обрабатываемое изделие**

НАЗНАЧЕНИЕ

- Газокислородная резка стальных труб в полевых условиях и на промышленных предприятиях.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Машина резки труб применяется при строительстве и ремонте магистральных трубопроводов и трубопроводов на промышленных предприятиях. Рекомендуется к применению в трассовых и стационарных условиях при строительстве и ремонте газопроводов и нефтепроводов.

ОПИСАНИЕ

- Вид резки – газокислородная.
- Используемый горючий газ – пропан/бутан.
- Тип привода – ручной.
- Движение машины по трубе осуществляется по приводной роликовой цепи. Машина резки труб с ручным приводом комплектуется набором мерных отрезков цепи, сборка которых обеспечивает резку всех указанных типоразмеров труб.
- Несовпадение начала и конца реза на горизонтальной трубе – не более 1 мм.
- Машина резки труб с ручным приводом комплектуется резак "Норд" (0911) или "Корд" РМЗ-220Г. Резак "Норд" (0911) входит в комплект поставки, резак "Корд" РМЗ-220Г поставляется по спецзаказу.
- Для кольцевой разметки трубы в комплект поставки входит разметочное устройство, монтирующееся на держатель резака.
- Для удобства транспортировки и хранения машина резки труб поставляется в металлической таре.

Машина резки труб с ручным приводом может комплектоваться:

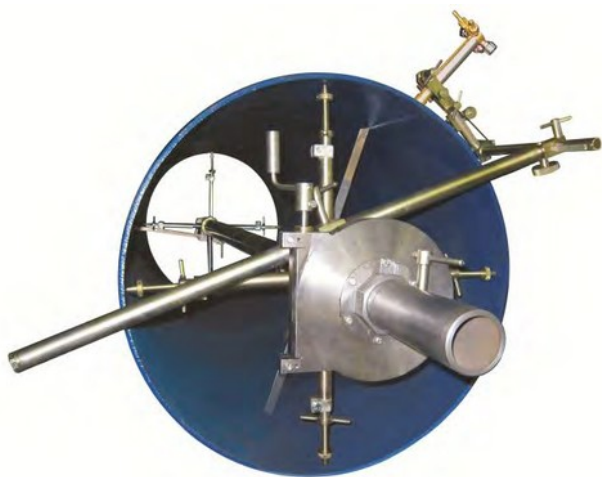
- набором цепей для указанных Заказчиком типоразмеров труб;
- оборудованием для газокислородной резки:
 - редукторами газовыми баллонными;
 - рукавами Ø 6,3 или 9 мм;
 - баллонами газовыми.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ

- Простая установка и легкость в управлении – не требуется особой квалификации оператора для установки и обеспечения точного реза.
- Ручной привод не требует источника энергии – удобен при работе в полевых условиях.
- При резке горизонтальных труб направляющие копир-пояса не требуются, что уменьшает массу и время установки машины на трубе.
- Машина резки труб обеспечивает высокую чистоту и точность реза машинным резак.
- Обеспечивается также косой или ступенчатый срез по разметке.
- Сборка роликовой цепи машины резки труб из набора мерных отрезков обеспечивает резку всех указанных типоразмеров труб.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значение
Диаметры разрезаемых труб, мм	325...1420
Толщина стенки разрезаемой трубы, мм	до 50
Угол скоса под сварку, град.	0...50
Скорость перемещения, тах, мм/мин	800
Габаритные размеры, мм	480x(389...513)x(370...411)
Масса машины (без комплекта поставки), кг	13



Машина резки труб ГАКС-Р-22 (ТРЕК-2М)
с ручным приводом



Машина резки труб ГАКС-Р-27Э (ТРЕК-2Э)
с электроприводом и пультом управления

НАЗНАЧЕНИЕ

- Точная газокислородная резка труб и вырезка трубных катушек с обеспечением параллельности резов.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Машины резки труб применяются при строительстве и ремонте магистральных трубопроводов и технологических трубопроводов промышленных предприятий.

ОПИСАНИЕ

- Вид резки – газокислородная.
- Используемый горючий газ – пропан/бутан.
- Типы привода – ручной (ГАКС-Р-22...25) или электрический (ГАКС-Р-26Э...29Э).
- Машины резки труб перемещают резак вокруг поверхности трубы.
- На машинах резки труб выполняются прямолинейные резы.
- Толщина стенки разрезаемой трубы – до 50 мм, угол скоса под сварку – до 50 градусов.
- Использование внутренних центраторов или самоцентрирующего механизма (как в машинах ГАКС-Р-25, ГАКС-Р-26Э) значительно ускоряет и упрощает стыковку двух цилиндрических труб, что особо актуально при монтаже трубопровода.
- В машинах резки труб с электрическим приводом управление процессом резки автоматизировано, осуществляется от устройства управления с выносным пультом.
- Машины резки труб комплектуются машинным резаком "Корд" РМЗ-220Г, поставляемым по специальному заказу.
- Для удобства транспортировки и хранения машины резки труб поставляются в таре – деревянной или металлической.

Машины резки труб могут комплектоваться оборудованием для газокислородной резки:

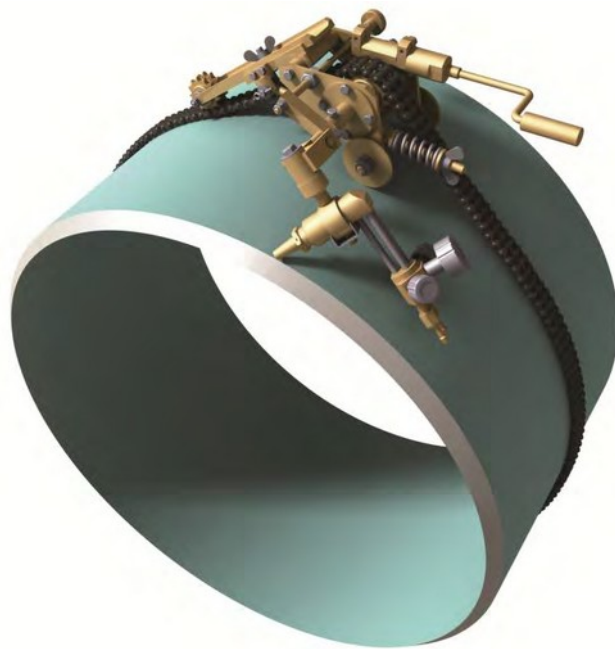
- редукторами газовыми баллонными;
- рукавами Ø 6,3 или 9 мм;
- баллонами газовыми.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ

- Быстрота установки и легкость в управлении – не требуется особой квалификации оператора для установки и обеспечения точного реза.
- Машины резки труб обеспечивают высокую чистоту и точность реза машинным резаком.
- Возможность применения машин резки труб для получения "катушек".
- Безопасность конструкции машин резки труб ГАКС-Р-22...25 из-за отсутствия электрических цепей. Ручной привод этих машин резки не требует источника энергии – удобен при работе в полевых условиях.
- Машины резки с электрическим приводом ГАКС-Р-26Э...29Э дополнительно снабжены ручным дублером.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модели	Диаметры разрезаемых труб, мм	Скорость перемеще- ния, мм/мин	Несовпаде- ние начала и конца реза, не более, мм	Габаритные размеры направляющей трубы / комплекта в таре, мм	Масса самого тяжёлого устанавливаемого узла / комплекта поставки, кг
ГАКС-Р-22 (ТРЕК-2М)	720...1420	max 800	1	Ø70x2500 / 1000x500x600	14 / 65
ГАКС-Р-23 (ТРЕК-2М)	370...530		1	Ø70x2500 / 1000x500x600	14 / 54
ГАКС-Р-24 (ТРЕК-2М)	370...1420		1	Ø70x2500 / 1000x500x600	14 / 74
ГАКС-Р-25 (ТРЕК-2С)	820...1020	регулируемая	0,5	Ø70x2500 / 1000x800x300	14 / 90
ГАКС-Р-26Э (ТРЕК-2С-Э)	820...1020		0,5	Ø70x2500 / 1000x800x300	14 / 95
ГАКС-Р-27Э (ТРЕК-2Э)	720...1420		0,5	Ø70x2500 / 1000x500x600	14 / 70
ГАКС-Р-28Э (ТРЕК-2Э)	370...530		0,5	Ø70x2500 / 1000x500x600	14 / 59
ГАКС-Р-29Э (ТРЕК-2Э)	370...1420		0,5	Ø70x2500 / 1000x500x600	14 / 79



Машина резки труб ГАКС-Р-31 (КРОТ),
установленная на обрабатываемое изделие

НАЗНАЧЕНИЕ

- Газокислородная резка стальных труб в ограниченном пространстве в полевых условиях.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Машины резки труб применяются при строительстве и ремонте магистральных трубопроводов и технологических трубопроводов промышленных предприятий.

ОПИСАНИЕ

- Вид резки – газокислородная.
- Используемый горючий газ – пропан/бутан.
- Тип привода – ручной.
- Машины резки труб выполняют прямолинейные резы.
- Резка труб выполняется без скоса или со скосом под сварку до 50 градусов.
- Машины резки труб с ручным приводом обеспечивают резку труб при расстоянии между трубой и поверхностями строительных конструкций от 150 мм – при комплектации резаком "Норд" (0911).
- Несовпадение начала и конца реза – не более 1 мм.
- Движение машины резки по трубе осуществляется по приводной роликовой цепи.
- Машины резки труб с ручным приводом комплектуются машинными резаками "Норд" (0911) или "Корд" РМЗ-220Г. Резак "Норд" (0911) входит в комплект поставки, резак "Корд" РМЗ-220Г поставляется по спецзаказу.
- Машины резки труб поставляются в металлической таре для удобства транспортировки и хранения.

Машины резки труб с ручным приводом могут комплектоваться:

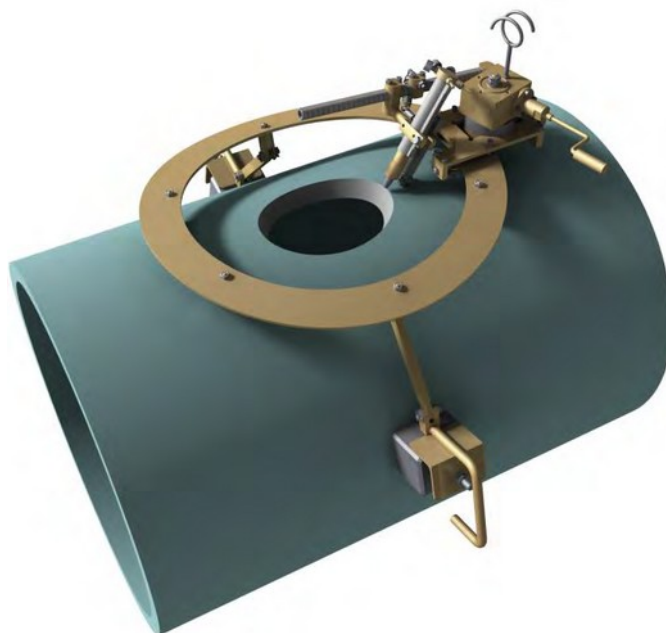
- набором цепей для указанных Заказчиком типоразмеров труб;
- оборудованием для газокислородной резки:
 - редукторами газовыми баллонными;
 - рукавами \varnothing 6,3 или 9 мм;
 - баллонами газовыми.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ

- Быстрая и простая установка, легкость в управлении, точная резка.
- Ручной привод не требует источника энергии – удобен при работе в полевых условиях.
- При резке горизонтальных труб направляющие копир-пояса не требуются, что уменьшает массу и время установки машины резки на трубе.
- Машины резки труб обеспечивают высокую чистоту и точность реза машинным резаком.
- Удобство обслуживания (оснащены гибким приводным валом).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	ГАКС-Р-31 (КРОТ)	ГАКС-Р-32 (КРОТ-М)
Диаметры разрезаемых труб, мм	219...1020	219...530
Толщина стенки разрезаемой трубы, мм	до 50	до 50
Скорость перемещения, max, мм/мин	800	800
Габаритные размеры (со штангой), мм	250x200x150	250x200x150
Масса (без комплекта цепей и резака), не более, кг	7	7



Устройство вырезки отверстий ГАКС-Р-42 (ОВАЛ)
с ручным приводом

НАЗНАЧЕНИЕ

- Газокислородная вырезка технологических отверстий овальной формы в трубах магистральных трубопроводов, а также вырезки заплат для них при ремонтных работах.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Устройство вырезки отверстий рекомендуется к применению в трассовых и стационарных условиях при строительстве и ремонте трубопроводов.

ОПИСАНИЕ

- Вид резки – газокислородная.
- Используемый горючий газ – пропан/бутан.
- Тип привода – ручной.
- Вращение резака относительно поверхности трубы – с помощью тележки по установленному шаблону.
- Форма получаемого отверстия соответствует требованиям СТО Газпром 2-2.3-137-2007 (Часть II).
- Крепление устройства вырезки к трубе – магнитными прижимными блоками.
- Высокое качество реза обеспечивается машинным резаком.
- Устройство вырезки отверстий комплектуется машинным резаком "Корд" РМ3-220Г.

Возможна поставка устройства вырезки на другие размеры отверстий.

Устройство вырезки отверстий может комплектоваться оборудованием для газокислородной резки:

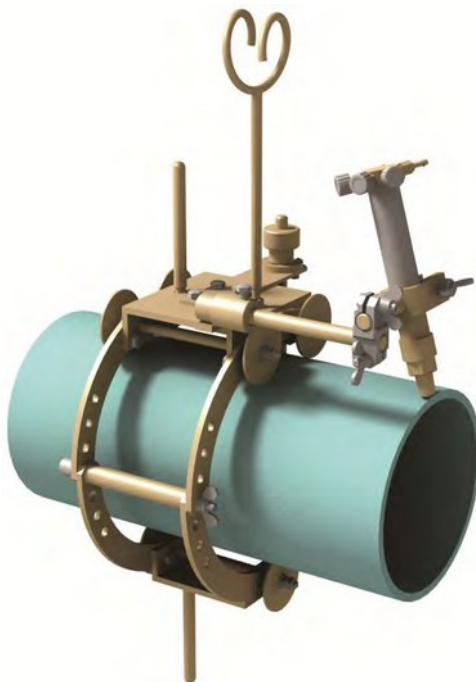
- редукторами газовыми баллонными;
- рукавами \varnothing 6,3 или 9 мм;
- баллонами газовыми.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ

- Быстрая и простая установка изделия на трубу, легкость в управлении.
- Компактность устройства, небольшая масса.
- Ручной дистанционный привод с гибким валом, входящим в комплект поставки, гарантируют безопасность, простоту и удобство обслуживания, не требует источника энергии – удобен при работе в полевых условиях.
- Благодаря применению единого шаблона устройство вырезки отверстий обеспечивает совпадение кромок отверстия и заплаты.
- Быстрая переналадка устройства на размер вырезаемых отверстий в трубах (цилиндрических сосудах) разного диаметра.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значение
Диаметры труб, мм	530...1420
Толщина стенки трубы, мм	до 50
Размеры вырезаемых отверстий по осям, мм	150x200; 200x250; 250x300
Угол скоса под сварку, max, град.	30
Габаритные размеры шаблона, мм	600x630x65
Габаритные размеры тележки, мм	184x460x297
Масса, не более, кг	38



Устройство вырезки труб ГАКС-Р-71 (УРТ)
с ручным приводом

НАЗНАЧЕНИЕ

- Газокислородная резка стальных труб малых диаметров со снятием фасок под сварку.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Устройство резки труб применяется в полевых условиях при строительстве и ремонте магистральных трубопроводов и технологических трубопроводов промышленных предприятий.

ОПИСАНИЕ

- Вид резки – газокислородная.
- Используемый горючий газ – пропан/бутан.
- Тип привода – ручной.
- Крепление устройства резки на трубу производится с помощью разъемного хомута.
- Регулировка устройства на нужный размер трубы осуществляется благодаря изменению расстояния между соединяющими верхним и нижним секторами разъемного хомута.
- Вращение резака относительно поверхности трубы производится с помощью двух симметрично расположенных рукояток.
- Скорость реза определяется скоростью вращения устройства и обеспечивается оператором без применения каких-либо передаточных механизмов.
- Несовпадение начала и конца реза – не более 1 мм.
- Устройство резки труб комплектуется машинным резаком "Корд" РМ-3-220Г, поставляемым по спецзаказу.

Устройство резки труб может комплектоваться оборудованием для газокислородной резки:

- редукторами газовыми баллонными;
- рукавами \varnothing 6,3 или 9 мм;
- баллонами газовыми.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ

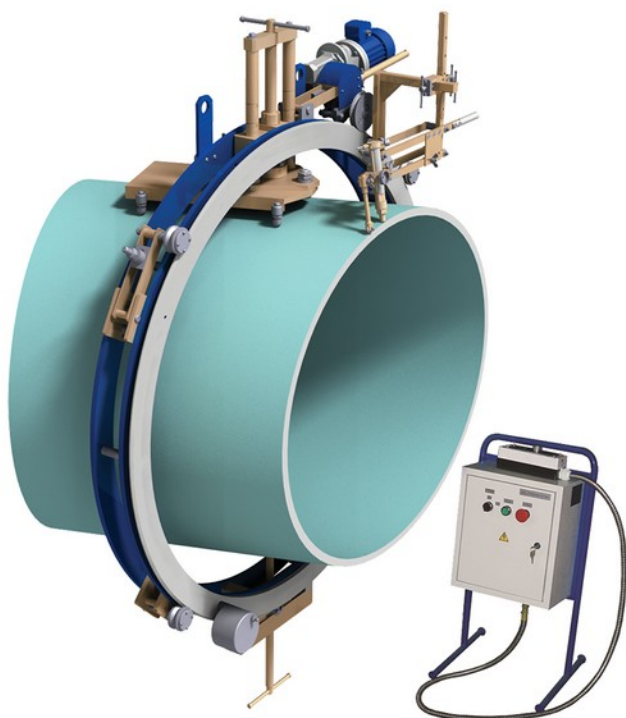
- Устройство резки труб обеспечивает высокое качество реза машинным резаком.
- Быстрая и простая установка, легкость в управлении.
- Компактность устройства, небольшие габариты и масса.
- Ручной привод не требует источника энергии – удобен при работе в полевых условиях.
- Совпадение начала и конца резки обеспечивается за счет жесткости конструкции устройства.
- Чистота поверхности реза (при правильном подборе мундштуков) не требует вторичной механической обработки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значение
Диаметры разрезаемых труб, мм	57... 159
Толщина стенки разрезаемой трубы, мм	до 50
Угол скоса под сварку, max, град.	50
Габаритные размеры (со скалкой под резак), мм	300x480x440
Масса, кг	до 10



Устройство наклонного реза ГАКС-Р-65 (УНР) с ручным приводом



Устройство наклонного реза ГАКС-Р-67 (УНР) с электроприводом и пультом управления

НАЗНАЧЕНИЕ

- Газокислородная резка стальных труб под углом или перпендикулярно к продольной оси со скосом или без скоса кромок под сварку для получения сварных отводов различной конфигурации.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Устройства наклонного реза применяются для вырезки сегментов из труб на промышленных объектах и в полевых условиях при ремонте и строительстве трубопроводов.

ОПИСАНИЕ

- Вид резки – газокислородная.
- Используемый горючий газ – пропан/бутан.
- Тип привода – ручной или электрический.
- Способ получения угла и его точности – за счет движения устройства по жесткому копиру.
- Вращение резака устройства наклонного реза с ручным приводом относительно поверхности трубы осуществляется с помощью колес и двух рукояток.
- Электрический привод устройства наклонного реза позволяет автоматизировать процесс резки. Работа устройства наклонного реза с электроприводом осуществляется от устройства управления с выносным пультом, позволяющего регулировать скорость перемещения резака вокруг трубы и изменять направление вращения электродвигателя.
- Работа устройства наклонного реза с электроприводом осуществляется от сети 380 В, частотой 50 Гц.
- Устройства наклонного реза комплектуются машинным резаком "Корд" РМ-3-220Г.

- **Возможна поставка устройств наклонного реза:**
 - на другие диаметры труб;
 - на другие углы наклона, необходимые потребителю.

Устройства наклонного реза могут комплектоваться оборудованием для газокислородной резки:

- редукторами газовыми баллонными;
- рукавами \varnothing 6,3 или 9 мм;
- баллонами газовыми.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ

- Быстрая и простая установка, легкость в управлении.
- Устройство наклонного реза с ручным приводом имеют небольшие габариты и массу.
- Ручной привод устройства наклонного реза не требует источника энергии – удобен при работе в полевых условиях.
- Полное совпадение начала и конца реза обеспечивается точностью копира и механизма.
- Чистота поверхности реза (при правильном подборе мундштуков) не требует вторичной механической обработки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	ГАКС-Р-65 (УНР)	ГАКС-Р-66 (УНР)	ГАКС-Р-67 (УНР)
Диаметры разрезаемых труб, мм	159...219	273...530	720...1020
Толщина стенки трубы, мм	до 50	до 50	до 50
Угол наклона реза, град.	± 30	$\pm 22,5$	$\pm 22,5$
Угол скоса под сварку, град.	0...30	0...30	0...30
Тип привода	ручной	электрический	электрический
Скорость перемещения, мм/мин	max 800	регулируемая	регулируемая
Габаритные размеры, мм	815x470x394	900x820x500	1300x1200x500
Масса (без комплекта копиров), кг	22,7	65	140



Устройство вырезки отверстий ГАКС-Р-52Э (КРУГ-Э) с электроприводом и пультом управления

НАЗНАЧЕНИЕ

- Точная газоокислородная вырезка цилиндрических отверстий в трубах, листах, емкостях.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Устройства применяются для вырезки отверстий в обечайках, для производства сварных тройников, в цилиндрических сосудах, резервуарах для формирования горловин, люков и т.п. Рекомендуются к применению в трассовых и стационарных условиях при строительстве и ремонте трубопроводов.

ОПИСАНИЕ

- Вид резки – газоокислородная.
- Используемый горючий газ – пропан/бутан.
- Тип привода – ручной или электромеханический.
- Вырезка круглых отверстий в трубах или листах выполняется без скола кромок под сварку.
- Крепление устройства вырезки отверстий к металлоконструкции осуществляется с помощью двух прижимных блоков с постоянными магнитами. Усилия прижатия каждого магнита не менее 300 кг.
- Устройства вырезки отверстий комплектуются машинным резаком "Корд" РМЗ-220Г.
- В устройствах вырезки отверстий с электромеханическим приводом управление процессом резки осуществляется от навесного или отдельно стоящего устройства управления с дублирующим дистанционным пультом управления. В автоматизированных устройствах вырезки предусмотрено плавное регулирование скорости перемещения резака, закрепленного на шпинделе.
- Устройства поставляются в деревянной таре, удобной для транспортировки и хранения.

Возможна поставка устройств вырезки отверстий:

- на другие диапазоны вырезаемых отверстий;
- с дополнительным устройством для резки со скосом под сварку.

Устройства вырезки отверстий могут комплектоваться оборудованием для газоокислородной резки:

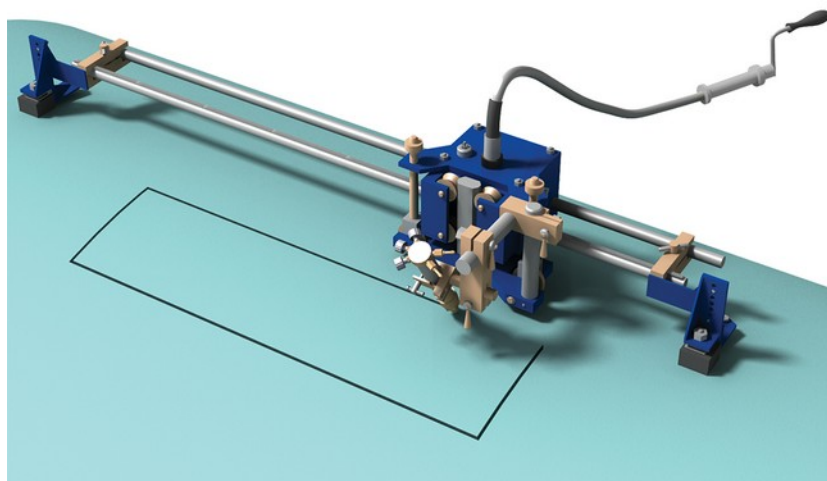
- редукторами газовыми баллонными;
- рукавами \varnothing 6,3 или 9 мм;
- баллонами газовыми.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ

- Быстрая и простая установка устройства на трубу или лист с помощью специальных опор, легкость в управлении.
- Ручной привод не требует источника энергии – удобен при работе в полевых условиях.
- Устройство обеспечивает высокую чистоту и точность реза без скола кромок под сварку.
- Чистота поверхности реза (при правильном подборе мундштуков) не требует вторичной механической обработки.
- Удобство технического обслуживания.
- Быстрая переналадка устройства на размер вырезаемых отверстий в трубах (цилиндрических сосудах) разного диаметра.
- Сменные шаблоны при переналадке не требуются, что уменьшает массу изделия и время его переналадки на трубе.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	ГАКС-Р-51 (КРУГ)	ГАКС-Р-52Э (КРУГ-Э)	ГАКС-Р-53Э (КРУГ-1Э)
Диаметры вырезаемых отверстий d, мм	140..930	140..930	325..980
Диаметры труб или цилиндрических сосудов D, мм	от 600	от 600	от 720
Соотношение d / D, не более	0,7	0,7	0,7
Толщина стенки трубы, мм	до 50	до 50	до 50
Вертикальный ход резака, max, мм	180	180	180
Габаритные размеры, мм	1350x400x1100	1450x745x1320	1480x760x1485
Масса, кг	60	80	68



Устройство прямолинейного реза ГАКС-Р-81 (УПР)
с ручным приводом

НАЗНАЧЕНИЕ

- Получение прямоугольных отверстий в стенках резервуаров, трубопроводах, листовых материалах методом гидрорезки или газокислородной резки.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Устройство прямолинейного реза применяется при ремонтно-восстановительных работах на объектах топливно-энергетического комплекса.

ОПИСАНИЕ

- Виды резки – газокислородная или гидроабразивная резка.
- Используемый горючий газ – пропан/бутан.
- Тип привода – ручной. По согласованию с Заказчиком возможна поставка устройства прямолинейного реза с электроприводом.
- Соответствующий угол скоса и необходимое расстояние до поверхности металла обеспечивается установкой резака (струйной головки) с помощью системы специальных зажимов в нужное пространственное положение.
- Крепление устройства прямолинейного реза к металлоконструкции с помощью опор с постоянными магнитами. Усилие прижатия каждого магнита не менее 200 кг. По спецзаказу возможен другой способ крепления устройства.
- Расположение вырезанного отверстия: горизонтальное, вертикальное или наклонное.
- Возможна поставка устройства наклонного реза в металлической таре для транспортировки и хранения.

Устройство прямолинейного реза может комплектоваться:

- режущей струйной головкой с комплексом гидрорезного оборудования;
- машинным резаком "Корд" РМ-3-220Г.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ

- Устройство прямолинейного реза обеспечивает высокие показатели точности резки и качества поверхности реза.
- Небольшие габариты и масса, компактность устройства прямолинейного реза.
- Ручной привод устройства не требует источника энергии – удобен при работе в полевых условиях.
- Универсальность и технологическая гибкость устройства прямолинейного реза позволяет совмещать два производственных процесса – газокислородную и гидроабразивную резки.
- Основные преимущества использования устройства с технологией гидроабразивной резки – отсутствие теплового и механического воздействия на обрабатываемые изделия, сравнительно небольшой объем материала, идущего в отходы.
- Важными достоинствами устройства прямолинейного реза с гидроабразивной резкой являются его экологичность и безопасность.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значение
Длина реза, max, мм	1100
Диаметр объектов, мм, не менее	2200
Толщина стенки, мм	до 50
Толщина листа, мм	до 50
Максимальный угол наклона струйной головки или газового резака под сварку, град.	35
Скорость перемещения режущей головки, мм/мин:	
– при частоте вращения рукоятки или гибкого вала 12...100 об/мин	I диапазон – 10...80 II диапазон – 50...400
– при помощи электропривода (с приводом УТ-11М с электродвигателем)	35...400
Габаритные размеры, мм	330x330x1450
Масса, кг	38



**Фаскосниматель ГАКС-Л-50/160,
установленный на обрабатываемое изделие**

НАЗНАЧЕНИЕ

- Механическая обработка концов труб диаметром 50-160 мм под сварку: отрезки участка трубы и снятия фаски на ее торце.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Фаскосниматель применяется при прокладке и ремонте трубопроводов различного назначения и может использоваться в различных отраслях промышленности – нефтяной, газовой, энергетической, химической и других.

ОПИСАНИЕ

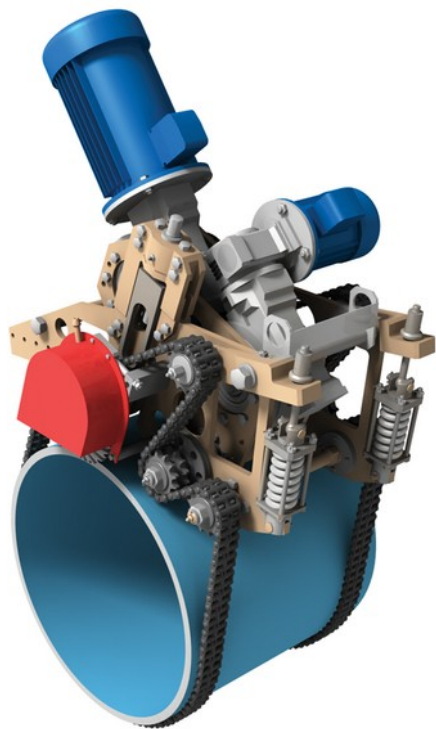
- Тип привода – пневматический.
- Снятие фаски – до 20 мм.
- Угол снятия фаски задается геометрией резца.
- Направление вращения планшайбы – по часовой стрелке.
- Базируется по наружному диаметру труб.
- Установка и регулировка положения устройства на трубе осуществляется с помощью установочных винтов.
- В комплект поставки фаскоснимателя входят пластины под резец.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ

- Поверхность, обработанная фаскоснимателем, создает благоприятные условия для проведения сварки, что обеспечивает более высокую надежность и долговечность сварного соединения.
- Применение в конструкции пневматического привода способствует безопасности обслуживающего персонала, не требует затрат электроэнергии.
- Не требуются дополнительные операции по доводке поверхности абразивными материалами.
- Быстрая и простая установка, легкость в управлении.
- Работа с фаскоснимателем не требует высокой квалификации оператора.
- Возможность поставки фаскоснимателя на другие диаметры труб.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значение
Наружный диаметр обрабатываемых труб, мм	50...160
Толщина стенки прорезаемой трубы, мм	8...16
Привод вращения устройства относительно разрезаемой трубы	пневматический
Крутящий момент, тах, Нм	190
Давление сжатого воздуха, МПа	0,63
Ход резца, тах, мм	20
Ширина резания, тах, мм	15
Количество резцовых головок, шт.	2
Габаритные размеры, мм	715x515x615
Масса, кг	106



Машина резки труб ГАКС-М-325/1420, установленная на обрабатываемое изделие

НАЗНАЧЕНИЕ

- Безогневая резка труб лезвийным режущим инструментом с одновременной разделкой кромок под сварку.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Применяется в полевых условиях при прокладке и ремонте магистральных трубопроводов, трубопроводов на промышленных предприятиях, технологических трубопроводов, когда невозможно применение пламенной резки.

ОПИСАНИЕ

- Эксплуатируется во взрывоопасных зонах В-1г, в условиях умеренного климата (исполнение У), категория размещения 1 по ГОСТ 15150-69.

Механизм перемещения.

- Автономный электропривод для перемещения машины вокруг трубы.
- Обеспечение сходимости начала и конца реза за счет использования цепного привода, состоящего из двух однорядных цепей, получающих движение от приводных звездочек, расположенных на одном ведущем валу.
- Возможность плавного бесступенчатого регулирования скорости перемещения машины и подбора режимов резания при использовании частотного преобразователя.
- Мощный механизм натяжения цепи, обеспечивающий устойчивость машины при резке трубы.

Механизм вращения режущего инструмента.

- Автономный электропривод для вращения режущего инструмента. Подача режущего инструмента – ручная.
- Режущий инструмент:
 - специальная фреза для разделки кромки под углом 30°, необходимой для большинства способов сварки;
 - отрезная фреза для резки труб.
- Материал фрезы – высококачественная быстрорежущая сталь.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ

- Минимальное время монтажа – не более 10 минут.
- Комплектуется дистанционным пультом управления.
- Применение направляющих шаблонов для получения полной сходимости реза труб с дефектами поверхности.*
- Высокая надёжность и безопасность работы машины:
 - два независимых электропривода;
 - применение электродвигателей трёхфазного тока во взрывозащищенном исполнении.
- Автономная система охлаждения фрезы.*

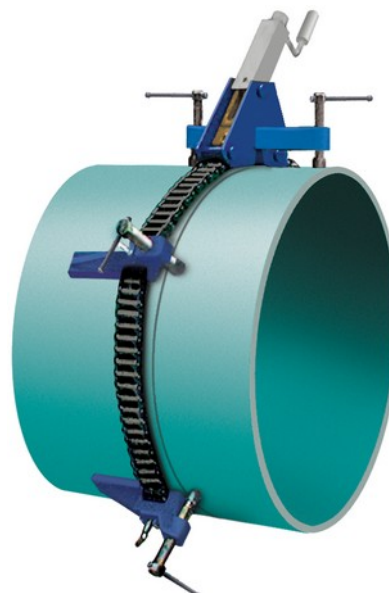
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значение
Наружный диаметр разрезаемых труб, мм	325...1420
Толщина стенки разрезаемых труб, мм	до 16
Несовпадение начала и конца реза, мм	не более 2
Угол скоса под сварку, град.	30
Глубина резки за один проход специальной фрезой 140x25, max, мм	9
Глубина резки за один проход отрезной фрезой 160x25, max, мм	12
Время реза трубы, мин: 325 / 820 / 1220 / 1420	32,7 / 82,5 / 122,8 / 142,98
Рабочее пространство вокруг трубы, мм	670...680
Механизм перемещения	
Мощность электродвигателя, кВт	0,75
Напряжение, В	~ 380
Число оборотов, об/мин	1500
Маршевая скорость перемещения машины, мм/мин	178,5
Скорость резания рекомендуемая, мм/мин	35,5
Механизм вращения режущего инструмента	
Мощность электродвигателя, кВт	1,5
Напряжение, В	~ 380
Число оборотов, об/мин	1500
Частота вращения режущего инструмента, об/мин	48,8
Габаритные размеры машины, мм	794x520x753
Масса ходовой части машины, кг	162

* комплектность поставки определяется заказчиком (инструмент, автономная система охлаждения, направляющие шаблоны).



Центратор наружный
ГАКС-Ц-5



Центратор наружный
ГАКС-Ц-530/1420-Ц

НАЗНАЧЕНИЕ

- Высокоточное центрирование и пригонка торцов труб перед сварочными работами.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Центраторы наружные силовые применяются при строительстве и ремонте магистральных и технологических трубопроводов в полевых условиях и на промышленных предприятиях.

ОПИСАНИЕ

- На странице представлены наружные центраторы двух типов – центратор высокого качества центрирования и центратор цепной универсальный.

- **Центратор высокого качества центрирования** представляет собой два подвижно соединенных между собой на оси полукольца. Крепление центратора на трубе – винтами. Перенастройка центратора на другой диаметр трубы осуществляется с помощью нажимных винтов. Совмещение кромок свариваемых труб производится с помощью винтов специальным инструментом.

- **Центратор цепной универсальный** состоит из натяжного устройства, опор и цепи.

- Принцип работы стяжки центратора цепного универсального – винтовой. Настройка центратора на размер трубы осуществляется натяжением цепи, которое производится вращением рукоятки винтового механизма. Совмещение кромок свариваемых труб выполняется с помощью винтов опор и натяжного устройства.

- В комплект поставки центраторов входят специальные торцовые ключи.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЙ

- Высокое качество центрирования.
- Точная установка центратора на трубе в течение короткого времени.
- Выполнение сварочной операции обеспечивается с одной установки центратора за счет полного совпадения свариваемых кромок.
- Надежная подгонка кромок труб за счёт деформирования одной из труб до совпадения с другой, при любых толщинах стенок.
- Надежная подгонка кромок труб, имеющих отклонения по овальности.
- Относительная простота использования приспособлений, которая позволяет быстро и надежно обеспечить фиксацию торцов смежных сегментов труб, подлежащих сварке.
- Центратор цепной универсальный имеет сравнительно небольшую массу, что позволяет установить центратор одному человеку и для этого требуется минимальное время наладки.
- Прочная конструкция из качественной стали обеспечивает продолжительный срок службы центраторов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Диаметр труб, мм	Количество нажимных винтов	Габаритные размеры (DxB), мм	Масса, кг
Центраторы высокого качества центрирования				
ГАКС-Ц-1	203...273	8	730x190	82
ГАКС-Ц-2	273...402	12	860x190	98
ГАКС-Ц-3	402...530	12	990x190	104
ГАКС-Ц-4	530...720	12	1180x190	114
ГАКС-Ц-5	820...1020	16	1480x190	138
ГАКС-Ц-6	1220...1420	20	1880x190	167
ГАКС-Ц-5-820	820	12	1480x190	138
ГАКС-Ц-5-1020	1020	16	1480x190	136
ГАКС-Ц-6-1220	1220	20	1740x220	167
Центратор цепной универсальный				
ГАКС-Ц-530/1420-Ц	530...1420	8	1420x300	64



Стенд для правки тройников ГАКС-Ж-1 с обрабатываемым изделием

НАЗНАЧЕНИЕ

- Правка овальности торцов тройников, переходников и других аналогичных изделий диаметром от 530 до 1420 мм.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Стенд для правки торцов тройников и переходников применяется при ремонте изделий трубопроводных систем.

ОПИСАНИЕ

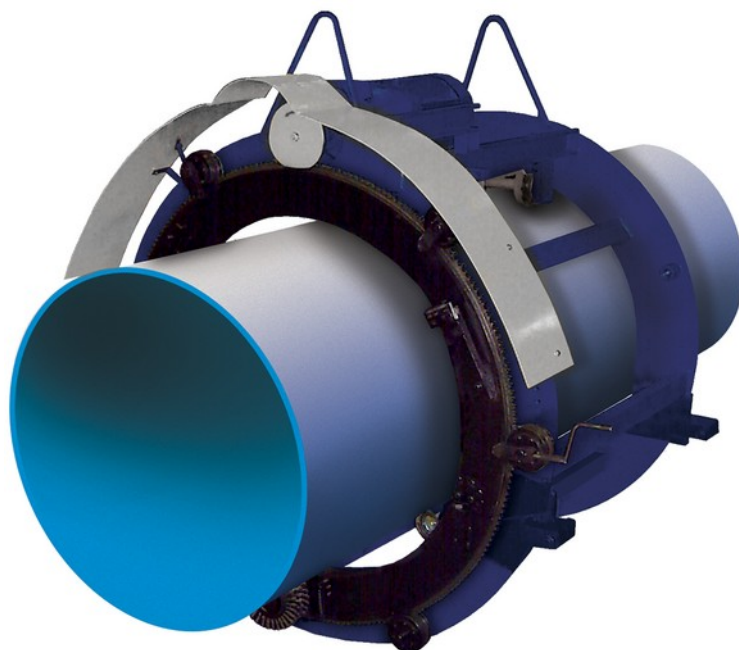
- Используемый горючий газ – пропан/бутан.
- Тип привода – гидравлический.
- Правка овальности обеспечивается силовым деформированием концевых участков трубы гидродомкратами, разжимными и сжимающими, расположенными во взаимно перпендикулярных направлениях.
- Стенд для правки тройников и переходников оснащен электронасосной станцией, приводящей в действие гидродомкраты, и ручным гидравлическим насосом, создающим необходимое разжимное усилие.
- Правка деталей возможна без нагрева или с нагревом изделия встроенными газовыми горелками. Нагрев осуществляется непосредственно на стенде, перед правкой.
- Количество горелок, участвующих в работе, определяется типоразмером тройника.
- Стенд оснащен измерительными устройствами, обеспечивающими контроль размеров выправляемой трубы тройника (или другого изделия).
- Замер может производиться после установки изделия на стенд в любой момент технологического процесса правки.
- **По специальному заказу** стенд для правки тройников и переходников может использоваться как гидропресс, обеспечивающий силовое деформирование заготовки в двух взаимно перпендикулярных направлениях. В одном направлении обеспечивается разжимное усилие, в другом сжимающее.
- Возможна поставка стенда без сжимающих гидродомкратов.
- По спецзаказу стенд поставляется на другие диаметры труб.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ

- Возможно использование стенда для правки тройников и переходников в качестве пресса, обеспечивающего деформирование заготовки в необходимых направлениях.
- Стенд может использоваться для правки как изделий трубопроводной арматуры, так и других изделий Ø 530...1420 мм.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значение	
Диаметр выправляемой трубы, мм	530...1420	
Усилие гидродомкрата, тн: разжимного / сжимающего	107 / 55	
Количество сжимающих гидродомкратов, шт.	2	
Ход гидродомкрата, мм: разжимного / сжимающего	50 / 50	
Производительность электроприводной насосной станции, л/мин	0,8...1,6	
Производительность ручного насоса, см ³ /ход	1 ступень – 85; 2 ступень – 9	
Температура нагрева рабочей зоны тройника, °С	150...200	
Давление газа, подводимого к горелкам, МПа	0,1...0,25	
Напряжение электрического питания электронасосной станции	трехфазное, ~ 380 В, 50 Гц	
Сжатый воздух от сети предприятия, подводимый к устройствам охлаждения гидродомкратов:	не грубее 6 кл. загрязненности по ГОСТ17433-80	
– очистка		
– давление воздуха, МПа		0,4...0,5
– суммарный расход сжатого воздуха м ³ /мин, не менее	3	
Габаритные размеры, мм	3380x3820x870	
Масса, кг	8150	



Устройство очистное ГАКС-О-820 с ручным приводом, установленное на обрабатываемое изделие

НАЗНАЧЕНИЕ

- Очистка наружной поверхности трубопровода от старых изоляционных покрытий на битумной основе и от коррозии.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Устройства очистные применяются при ремонте и строительстве трубопроводов.

ОПИСАНИЕ

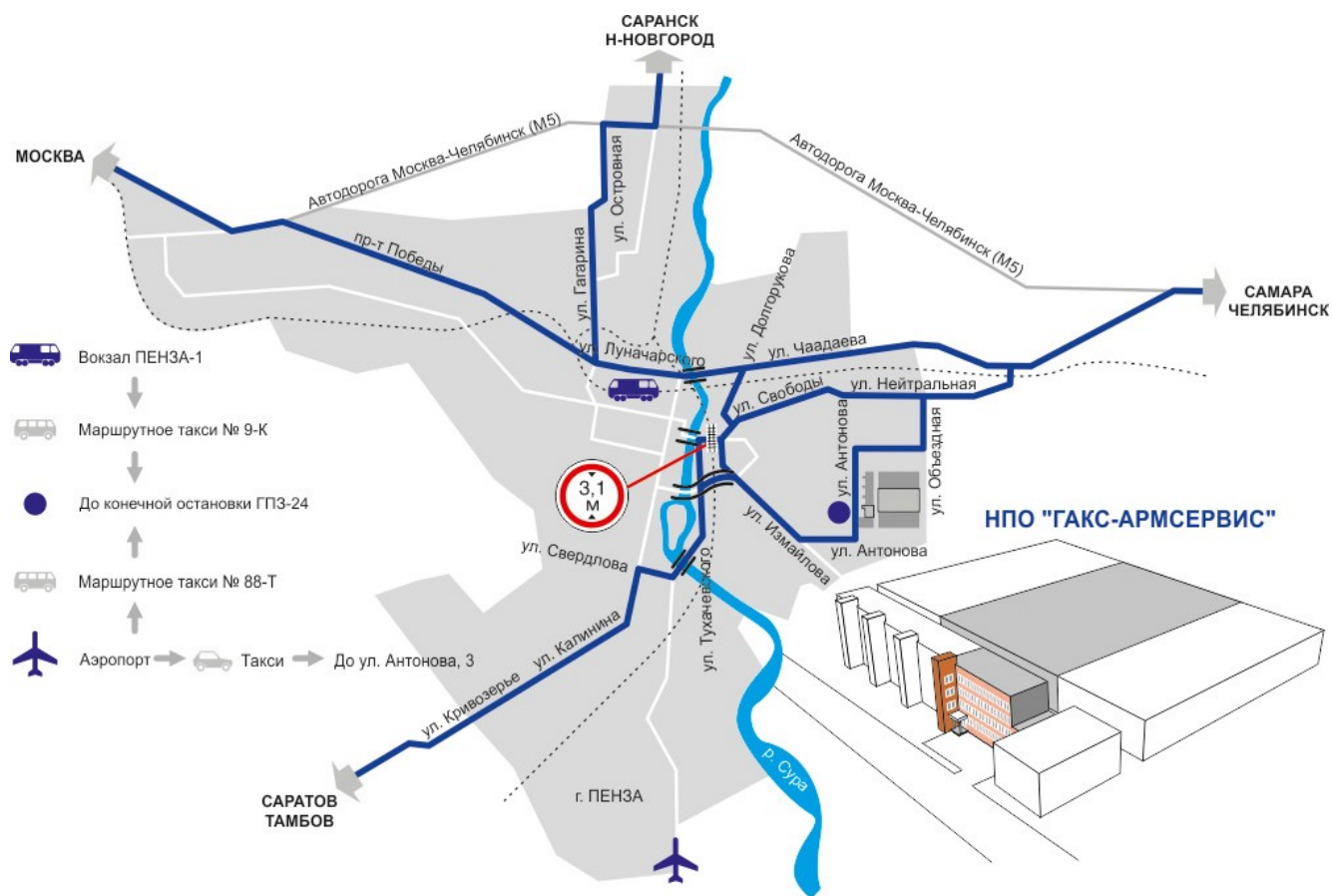
- Применяемый очистительный инструмент – два скребка и дисковая металлическая щетка.
- Принцип работы очистного устройства состоит в том, что при перемещении машины по трубопроводу происходит вращение ротора, скребки очищают трубопровод от битумного покрытия, а вращающаяся дисковая металлическая щетка производит окончательную очистку.
- Усилие прижима скребков и металлической щетки к трубе создается пружинами.
- Перемещение устройства по обрабатываемому трубопроводу осуществляется с помощью мотор-редуктора и колес привода.
- Устройство ГАКС-О-820Э поставляется с электроприводом, оснащено устройством плавного пуска и регулирования частоты вращения ротора.
- При снятии устройства с трубопровода и установки его на землю (пол) предусмотрена специальная подставка.
- Для уменьшения вероятности травматизма предусмотрено ограждение, закрывающее подвижный ротор.
- Устройства очистные могут комплектоваться дополнительным набором очистного инструмента.

ДОСТОИНСТВА ИЗДЕЛИЯ

- Возможность установки очистного устройства в любом месте открытого трубопровода.
- Быстрая и простая установка устройства на трубопровод при помощи разъемного корпуса с прижимами.
- Легкость и простота в эксплуатации, что не требует высокой квалификации оператора.
- Возможность поставки очистных устройств на другие диаметры труб.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	ГАКС-О-820	ГАКС-О-820Э
Диаметр трубопровода, мм	820	820
Толщина битумного покрытия, мм	3...5	3...5
Скорость передвижения по трубе, м/час	12,2	6...12,2
Частота вращения ротора, мин ⁻¹	12	6...12
Продольная подача, мм/об	16	16
Привод	электрический	электрический
Напряжение, В	~ 380 / 220	~ 380 / 220
Частота тока, Гц	50	50
Мощность электродвигателя привода, кВт	4	4
Наличие дистанционного пульта управления	нет	есть
Габаритные размеры, мм	1140x1410x1520	1140x1410x1520
Масса, кг	450	470
Очистной инструмент:		
– скребки, шт.	2	2
– дисковая металлическая щетка, шт.	1	1



ООО «Научно-производственное объединение ГАКС-АРМСЕРВИС»,
 Россия, 440000, г. Пенза, ул. Антонова, 3
 Тел., факс: (8412) 450-400 (многоканальный)
 E-mail: gaks@gaksnp.ru,
www.gaksnp.ru



НПО «ГАКС-АРМСЕРВИС»

Россия, 440000, г. Пенза, ул. Антонова, 3
Тел., факс: (8412) 450-400 (многоканальный)
E-mail: gaks@gaksnp.ru, www.gaksnp.ru