



Инновационные решения сложных задач



ООО «АНКОС» на рынке трубопроводной арматуры работает с 2017 года.

Проектирование и производство стальных задвижек номинальным давлением 4,0 МПа положило начало развитию направления запорной арматуры.

Производственные площадки компании территориально расположены в Пермском крае:

- литейное производство – г. Краснокамск;
- механосборочное производство – г. Лысьва;
- головной офис компании – г. Пермь.

Основная цель компании Анкос – выпуск конкурентоспособной продукции высокого качества в соответствии с современными стандартами.



ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА

Выпуск продукции включает в себя полный цикл производства трубопроводной арматуры – от разработки конструкторской документации до доставки готового изделия заказчику.

МЕХАНООБРАБОТКА
И СБОРКА



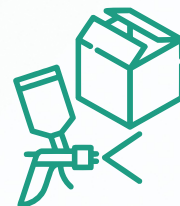
КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА
И ИСПЫТАНИЯ ИЗДЕЛИЙ



ЗАГОТОВИТЕЛЬНОЕ
ПРОИЗВОДСТВО



ПОКРАСКА
И УПАКОВКА



АВТОМАТИЗИРОВАННОЕ
ПРОЕКТИРОВАНИЕ
И ИНЖЕНЕРНЫЙ АНАЛИЗ



ДОСТАВКА
ЗАКАЗЧИКУ





СТАЛЕЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО



Литейное производство, расположенное в Краснокамске, оснащено современным литейным оборудованием, позволяющим выпускать высокоточные отливки весом до 150 кг с минимальным припуском на механическую обработку.

В состав литейного производства входят участок изготовления модельной оснастки и термический участок. Процесс термообработки автоматизирован, каждый цикл термообработки сопровождается диаграммой, позволяющей в автоматизированном режиме контролировать процесс. Термическая обработка проводится в соответствии с требованиями ГОСТ 977.

Собственная металлографическая лаборатория осуществляет стопроцентный контроль химического состава каждой плавки, а также проводит испытания отливок на механические свойства.

Минимальный вес отливок от 0,3 кг.

Отливки 1-й, 2-й, 3-й группы в соответствии с ГОСТ 977.

Выплавляемые марки стали по ГОСТ 977:

- Углеродистые – 20Л, 25Л, 30Л, 35Л, 40Л, 45Л, 50Л;
- Легированные – 20ГЛ, 35ГЛ, 40ХЛ, 35ХМЛ и т. д.;
- Легированные стали со специальными свойствами 14Х18Н4ГЛ, 35Х23Н7СЛ, 40Х24Н12СЛ, 20Х20Н14С2Л, 12Х18Н9ТЛ.





МЕХАНООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО

Механическую обработку для получения готовых деталей задвижек обеспечивает современный станочный парк, включающий в себя весь спектр необходимого оборудования.





КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА



После механообработки все детали перед сборкой подвергаются 100% контролю на соответствие заданным параметрам.

Готовые задвижки проходят приемосдаточные испытания на аттестованном оборудовании и отправляются на участок покраски, а затем упаковки.

ПОКРАСКА, УПАКОВКА



Лакокрасочное покрытие производится с обязательной подготовкой поверхности специальным грунтом, соответствует требованиям заказчика и обеспечивает надежную защиту от воздействия внешней среды.

Надежная упаковка полностью исключает повреждение арматуры при транспортировке.





ЛОГИСТИКА



Неснижаемый запас запорной арматуры на складе готовой продукции позволяет производить отгрузку заказчику в максимально короткие сроки различными способами доставки: самовывоз, транспортной компанией либо транспортом компании Анкос в любую точку на территории России.





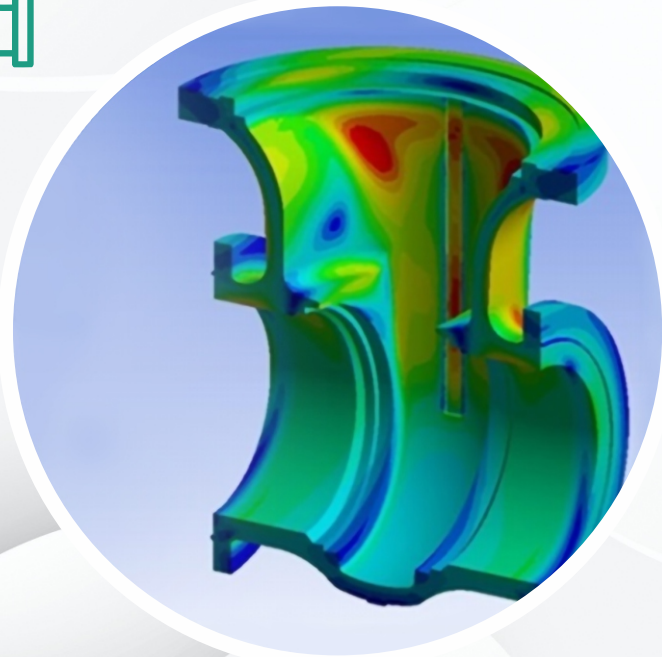
ПРОДУКЦИЯ. ПРОЕКТИРОВАНИЕ



Гарантия надежности и безопасности задвижек закладывается на этапе разработки изделия. Компания имеет все необходимое лицензионное программное обеспечение для автоматизации процессов конструкторско-технологической подготовки производства.

Разработка конструкций и инженерный анализ конструкции проводится при помощи программного обеспечения Mathcad 12.0

Проектирование литейной оснастки производится с помощью автоматизированной системы SolidWorks.





ПРОДУКЦИЯ. ПРОИЗВОДСТВО



С 2017 года компания производит задвижки клиновые литые номинальным давлением 4,0 МПа диаметром условного прохода (DN) 50, 80, 100, 150 мм.

С 2018 года компания освоила серийное производство шиберных маслонаполненных задвижек типа ЗМС.





ПРОДУКЦИЯ ЗАДВИЖКИ ПРЯМОТОЧНЫЕ ШИБЕРНЫЕ

Предназначены для установки на нефтепромысловой арматуре и применяются в качестве запорного устройства для полного перекрытия скважинной рабочей среды.

Производятся по ТУ 28.99.39.190-69876510-2019.

Скважинная среда – нефть, газ, газоконденсат с содержанием механических примесей до 25 мг/л, пластовой воды до 80% по объему.

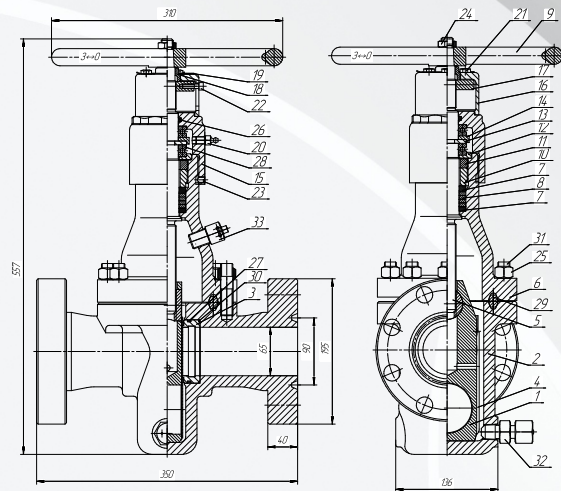
Условия эксплуатации задвижек по ГОСТ 15150 соответствуют климатическому исполнению УХЛ, категория размещения 1. Допускается эксплуатация задвижек исполнения УХЛ по ГОСТ 15150 в климатических районах II₂ – II₁₁ по ГОСТ 16350.

Возможна поставка в материальном исполнении К1 по ГОСТ 13846.

Герметичность затвора класс А по ГОСТ 9544.

Присоединение к трубопроводу фланцевое по ГОСТ 28919. Управление – ручное.

Установочное положение: на вертикальном трубопроводе – любое; на горизонтальном – шпинделем вверх, допускается отклонение от вертикали на 90 в любую сторону.



Обозначение изделия	DN	Рабочее давление, МПа	L, мм	D, мм	Материал корпуса	Область применения	Полный срок службы, лет
ЗМС 65*21 (Бакинская)	65	21	350	160	20ГЛ, 30ХМЛ*	Температура рабочей среды до +120 °С, окружающего воздуха не ниже -60 °С	18
ЗМС 65*21 (Румынская)	65	21	422	190			
ЗМС 65*35 (Бакинская)	65	21	350	160			
ЗМС 65*35 (Румынская)	65	35	422	190			

*Допускается изготовление корпусных деталей из других материалов.

ПРОДУКЦИЯ

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 4,0 МПа



Изготавливаются по ТУ 28.14.13-013-69876510-2020.

Соответствуют МУК ЕТТ № П1-01.05 М-0082.

Задвижки применяются для перекрытия потоков газообразных или жидких сред в трубопроводах. Задвижки обладают малым гидравлическим сопротивлением. Изготавливаются с выдвижным шпинделем (резьба шпинделя и ходовая гайка находятся снаружи).

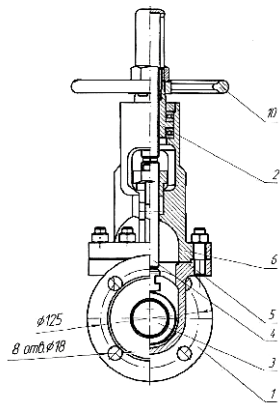
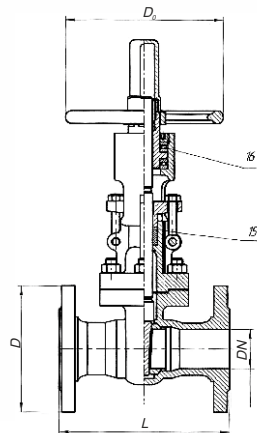
Установочное положение: на вертикальном трубопроводе – любое; на горизонтальном – шпинделем вверх, допускается отклонение от вертикали на 90° в любую сторону.

НОМЕНКЛАТУРА ЗАДВИЖЕК

Наименование изделия	Материальное исполнение корпусных деталей	Температура рабочей среды, °C	Условия эксплуатации по ГОСТ 15150, °C	Рабочая среда
30с15нж	25Л	От -40 до +425	У от -40°C до +40°C	Вода, жидкие нефтепродукты, водонефтяные смеси, товарная нефть, растворы пенообразователей, углеводородный конденсат, метанол, диэтиленгликоль
30лс15нж	20ГЛ	От -60 до +450 (от -60 до +350 по ГОСТ 21357)	ХЛ УХЛ от -60 °C до +40 °C	
30нж15нж	12Х18Н9ТЛ	От -60 до +565		

ПРОДУКЦИЯ

ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ КЛИНОВЫЕ ЛИТЫЕ PN 4,0 МПа



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование изделия	PN, МПа	DN, мм	L, мм	D, мм	D _s , мм	Масса не более, кг
30с15нж	4,0	50	216	160	200	27
30лс15нж		80	283	195	240	37
		100	305	230	280	40
30нж15нж		150	403	300	360	108

МАТЕРИАЛЫ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Т п/п	Наименование	Материал
1	Корпус	20ГЛ
2	Гайка ходовая	ЛС 59-1
3	Клин	20Х13
4	Шпindel	20Х13
5	Прокладка	ТРГ
6	Крышка	20ГЛ
10	Маховик	20ГЛ
15	Сальник	ТРГ
16	Подшипник	8109

АФК 1Э-65х21
АФЭН-65х21

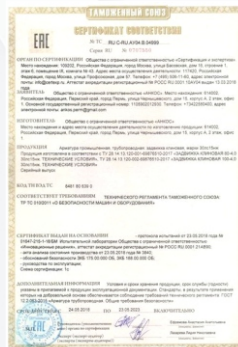
ДЕТАЛИ К ФОНТАННОЙ
И НАГНЕТАТЕЛЬНОЙ АРМАТУРЕ

- Тройник 65х21
- Тройник 65х35
- Крестовина муфтовая 65х21 (М2)
- Крестовина фланцевая 65х21(М4)
- Трубодержатель АФК 65х21
- Корпус дросселя с фланцами 65х21 по ГОСТ 28919 (245 фланец)
- Корпус дросселя с фланцами 65х35ф по ГОСТ 28919 (195 фланец)





СЕРТИФИКАТЫ И РАЗРЕШЕНИЯ



Система менеджмента
качества соответствует
требованиям
ГОСТ Р ИСО 9000-2015
(ISO 9001:2015)

СОПРОВОДИТЕЛЬНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ





АНКОС

Инновационные решения сложных задач





614002, Пермский край, г. Пермь,
ул. Чернышевского, 15 А, 2 этаж, офис №1

т.: +7 (342) 258-04-00

e-mail: ankos.zra@gmail.com

www.ankos-perm.ru