

40 лет

СО ДНЯ ОСНОВАНИЯ
ЗАВОДА



КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ
Бологовский арматурный завод



КРАТКАЯ ИНФОРМАЦИЯ О БОЛОГОВСКОМ АРМАТУРНОМ ЗАВОДЕ

Бологовский арматурный завод основан в 1978 году. Завод расположен в одном из интереснейших мест России – городе Бологое. В том самом, что “между Ленинградом и Москвой”, в северной части Валдайской возвышенности. Завод производит выпуск запорной и регулирующей арматуры из латуни марки ЛС 59-1 в соответствии с ГОСТ 15527-2004. Мощности завода позволяют выпускать до 15 000 000 единиц продукции в год, перерабатывать более 3 000 тонн латуни.

Сегодня Бологовский арматурный завод переживает новый виток своего развития. На заводе работает более 600 сотрудников. Завод является градообразующим предприятием.

На территории завода, превышающей 21 гектар, кроме цехов основного производства находятся электрическая подстанция 110/35/10 кВ, котельная производительностью 46,5 тонн пара в час, сеть очистных сооружений.



На заводе установлено необходимое оборудование для выпуска качественной продукции, в том числе:

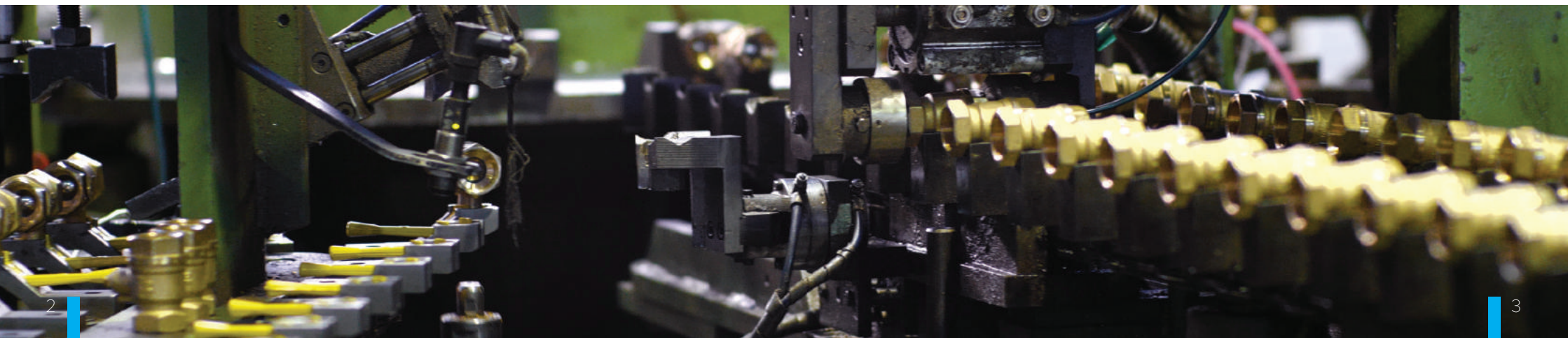
- плавильные печи ИЛТ-2,5;
- машины литья под давлением МЛПД 071108 (алюминий, латунь);
- пресса горячей штамповки ROVETTA;
- токарные автоматы Geldemeister AS-16 и AS-25;
- сборочные автоматические линии VAEP и иное оборудование.

Все готовые изделия проходят окончательный 100% приемо-сдаточный контроль. Для осуществления контроля качества используется установка для проверки кранов на цикличность и разрыв.

Гарантия от производителя на всю продукцию БАЗ 10 лет.

Бологовский арматурный завод гордится своим производством, гордится трудовым коллективом, обеспечивающим выпуск качественной, конкурентоспособной продукции.

Бологовский арматурный завод – крупнейший российский производитель.



1

ЭТАПЫ ПРОИЗВОДСТВА

1. Плавильный участок

Плавка латуни производится в индукционных печах типа ИЛТ-25. Температура расплава 900-950°C.

Разлив металла (латуни) производится через разливочный конвейер КР-2330, откуда застывшие слитки извлекаются, затем штабелируются и перемещаются на участок непрерывного литья.

Слив металла производится только после проверки химического состава латуни на соответствие ГОСТ. Проверка производится в заводской лаборатории посредством экспресс-анализа на спектрометре «QSC 750» фирмы «OBLF» (Германия), позволяющем определять примеси до 0,001-0,001%.

2

2. Участок непрерывного литья

На участке производится изготовление прутковых заготовок диаметром от 15 мм до 50 мм. Производство латунного прутка осуществляется на четырех установках непрерывного литья (УНЛ). В УНЛ производится расплав латунных слитков, расплавленная латунь проходит через кристаллизатор, где происходит кристаллизация и охлаждение прутка. Вытягивание прутка осуществляется тяговым устройством, отрезка прутка происходит в автоматическом режиме дисковой или ленточной пилой после достижения заданной длины прутка.

3

3. Участок скальпирования прутка

Скальпирование прутка производится методом протягивания его через фильеры при помощи клещевых захватов.

4

4. Участок литья под давлением

На участке осуществляется изготовление отливок деталей (латунных, алюминиевых). Отливки деталей формируются в пресс-формах машин литья под давлением марок А71107 и А71108. Используются печи электрические индукционные каналные плавильные марки ИЛК-0,4 и электрические печи сопротивления тигельные САТ-0,25.

ЛАТУННЫХ ШАРОВЫХ КРАНОВ БАЗ

5

5. Участок горячей штамповки

На участке осуществляется изготовление поковок деталей (латунных).

Поковки деталей формируются в штампах на прессах 200тс и 350тс марки «Rovetta» из заготовок, предварительно нагретых в автоматической газовой печи.

Нагретая заготовка подается при помощи руки робота-манипулятора в зону штамповки и производится штамповка.

На вырубных прессах марки МТ30 (Италия) производится обрезка облоя с отштампованной поковки.

6

6. Участок механической обработки

На участке осуществляется механическая обработка деталей. Обработка производится на станках:

- «Трансфер» FMF9/90; FMF9/125 (Италия);
- на прутковых автоматах «GILDEMEISTER» AS16 и AS20 (Италия);
- на сферотокарных автоматах D4MV-SFA (Италия).

7

7. Участок сборки

На участке осуществляется сборка шаровых кранов, вентелей, фильтров сетчатых. Сборка производится на 2-х автоматических сборочных линиях «Ваер» (Италия).

8. Контроль качества

Цепочка контроля качества начинается с проверки химического состава латуни, которая производится в заводской лаборатории на спектрометре OBLF QSC 750 (Германия). Проверка осуществляется дважды: при поступлении металла на предприятие и повторно в момент плавки. Краны проходят 100% приемо-сдаточный контроль, включающий в себя:

1. Испытания на прочность и плотность материала деталей шаровых кранов проводят водой давлением 3,8 МПа (38 бар). Кратковременно краны могут выдержать 6 Мпа (60 бар).
 2. Испытания на герметичность затвора, сальникового уплотнения газовых шаровых кранов проводят воздухом давлением 0,6 Мпа (6 бар).
 3. Регулярно проводятся испытания шаровых кранов на изгиб.
- Нагрузку на изгибающем моменте краны БАЗ DN15 держат 35 кг.

8

Готовая продукция



ЛАТУННЫЕ ШАРОВЫЕ КРАНЫ ДЛЯ ВОДЫ И ПАРА 11Б27П1



 СДЕЛАНО В РОССИИ

Латунные шаровые краны для воды и пара 11Б27П1 предназначены для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства для воды и пара.

Материал корпусных деталей – латунь ЛС59-1 по ГОСТ 15527-2004. Материал шаровой заслонки – латунь ЛС59-1 по ГОСТ 15527-2004 с покрытием Н9Х.

Управление осуществляется рычагом или «бабочкой» из алюминия марки АК-7 ГОСТ 1583-93 с покрытием эпоксиполиэфирной порошковой композицией красного цвета.

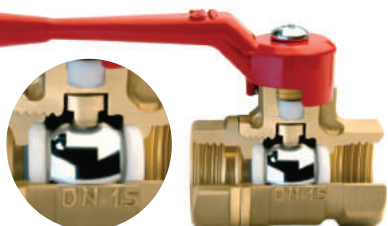
Материал уплотнений шара и штока – фторопласт (PTFE).

Рабочее давление 2,5 МПа.

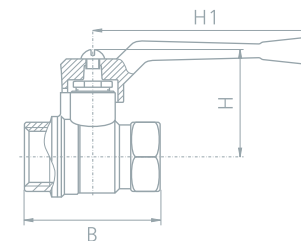
Рабочая среда – вода, пар.

Температура рабочей среды от +1 до +150 °С.

Класс герметичности затвора – А по ГОСТ 9544-2005.



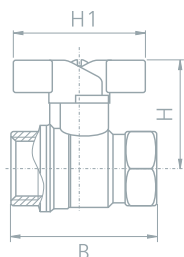
11Б27П1 А30



DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	46	48	80	160 шт
20	49	55	80	100 шт
25	55	64	100	50 шт

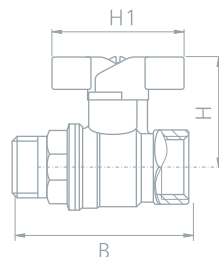
DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
32	63	77	100	25 шт
40	78	87	160	15 шт
50	87	103	160	10 шт

11Б27П1 А30/1



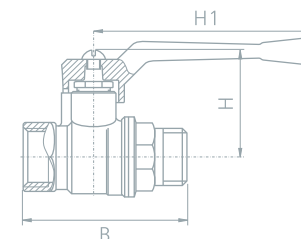
DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	40	48	51	160 шт
20	43	55	51	100 шт
25	55	64	51	50 шт

11Б27П1 А31/1



DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	40	57	51	160 шт
20	43	64	51	100 шт
25	55	72	51	50 шт

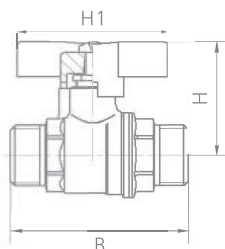
11Б27П1 А31



DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	46	57	80	160 шт
20	49	64	80	100 шт

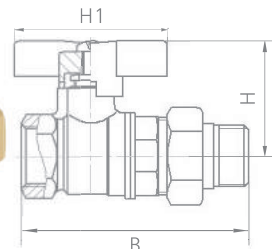
DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
25	55	72	100	50 шт
32	63	80	100	35 шт

11Б27П1 А32/1



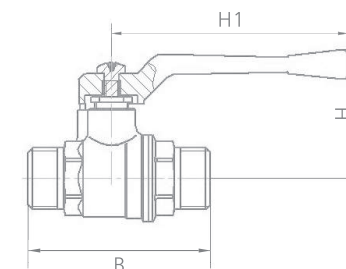
DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	40	62	51	160 шт
20	43	65	51	100 шт
25	55	72	51	50 шт

11Б27П1 «Американка»



DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	40	77	51	120 шт
20	43	91	51	60 шт
25	55	98	51	40 шт

11Б27П1 А32



DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	46	62	80	160 шт
20	49	65	80	100 шт

DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
25	55	72	100	50 шт

ЛАТУННЫЕ ШАРОВЫЕ КРАНЫ ДЛЯ ПРИРОДНОГО ГАЗА 11Б27П



Латунные шаровые краны для природного газа 11Б27П предназначены для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства для природного газа.

Материал корпусных деталей – латунь ЛС59-1 по ГОСТ 15527-2004. Материал шаровой заслонки – латунь ЛС59-1 по ГОСТ 15527-2004 с покрытием Н9Х.

Управление осуществляется рычагом или «бабочкой» из алюминия марки АК-7 ГОСТ 1583-93 с покрытием эпоксиполиэфирной порошковой композицией желтого цвета.

Материал уплотнений шара и штока – фторопласт (PTFE).

Рабочее давление 2,5 МПа.

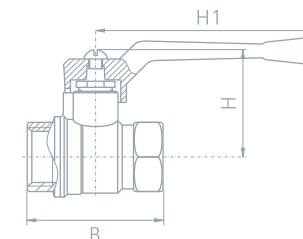
Рабочая среда – природный газ.

Температура рабочей среды от –60 до +50 °С.

Класс герметичности затвора – А по ГОСТ 9544-2005.

 СДЕЛАНО В РОССИИ

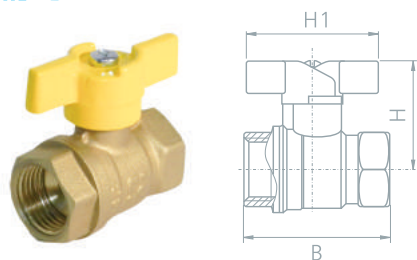
11Б27П А10



DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	46	48	80	160 шт
20	49	55	80	100 шт
25	55	64	100	50 шт

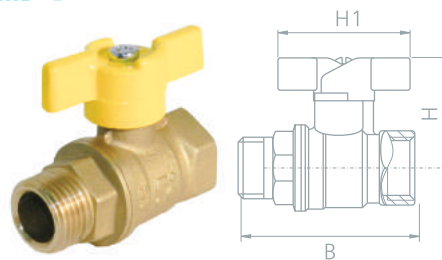
DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
32	63	77	100	35 шт
40	78	87	160	15 шт
50	87	103	160	10 шт

11Б27П А10/1



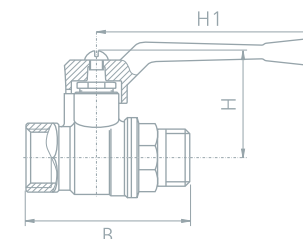
DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	40	48	51	160 шт
20	43	55	51	100 шт
25	55	64	51	50 шт

11Б27П А11/1



DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	40	57	51	160 шт
20	43	64	51	100 шт
25	55	72	51	50 шт

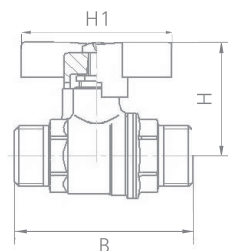
11Б27П А11



DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	46	57	80	160 шт
20	49	64	80	100 шт

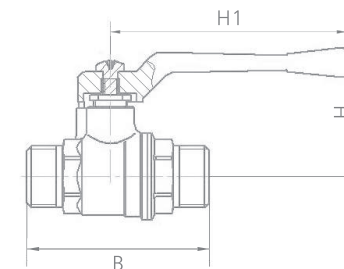
DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
25	55	72	100	50 шт
32	63	80	100	35 шт

11Б27П А12/1



DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	40	62	51	160 шт
20	43	65	51	100 шт
25	55	72	51	50 шт

11Б27П А12



DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
15	46	62	80	160 шт
20	49	65	80	100 шт

DN, мм	H, мм	B, мм	H1, мм	Кол-во в упаковке
25	55	72	100	50 шт

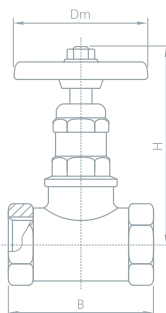
КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ МУФТОВЫЕ ЛАТУННЫЕ



Клапаны запорные муфтовые латунные 15Б3Р

Клапаны запорные муфтовые латунные 15Б3Р предназначены для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства для воды.

15Б3Р



Материал корпусных деталей – латунь ЛС59-1 по ГОСТ 15527-2004. Уплотнение выполнено из пищевой резины 2534143203 ГОСТ 17133-83.

Управление осуществляется маховиком из алюминия марки АК-7 по ГОСТ 1583-93 с покрытием эпоксиполиэфирной порошковой композицией синего цвета.

Материал уплотнения штока – фторопласт (PTFE).

Рабочее давление 2,5 МПа.

Рабочая среда – вода.

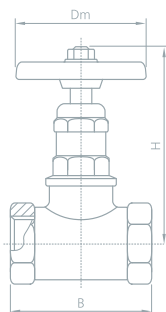
Температура рабочей среды от +1 до +70 °С.

Класс герметичности затвора – С по ГОСТ 9544-2005.

DN, мм	H, мм	B, мм	Dm, мм	Кол-во в упаковке
15	72	55	50	100 шт
20	72	65	50	80 шт
25	80	80	50	40 шт

DN, мм	H, мм	B, мм	Dm, мм	Кол-во в упаковке
32	86	95	65	25 шт
40	118	110	80	15 шт
50	118	132	80	10 шт

15Б3Р/Э с укороченной строительной длиной



DN, мм	H, мм	B, мм	Dm, мм	Кол-во в упаковке
15	67	48	45	100 шт
20	69	57	45	80 шт

15Б3р А52 пожарный угловой 90 град.



DN, мм	H, мм	B, мм	Dm, мм	Кол-во в упаковке
50	161	105	45	10 шт

СДЕЛАНО В РОССИИ



Клапаны запорные муфтовые латунные 15Б1П

Клапаны запорные муфтовые латунные 15Б1П предназначены для установки на трубопроводах в качестве запорного устройства для воды и пара.

15Б1П



Материал корпусных деталей – латунь ЛС59-1 по ГОСТ 15527-2004. Уплотнение выполнено из листового материала БРЗ ТУ 2577-007-00149392-95.

Управление осуществляется маховиком из алюминия марки АК-7 по ГОСТ 1583-93 с покрытием эпоксиполиэфирной порошковой композицией красного цвета.

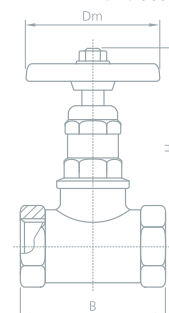
Материал уплотнения штока – фторопласт (PTFE).

Рабочее давление 2,5 МПа.

Рабочая среда – вода, пар.

Температура рабочей среды от +1 до +200 °С.

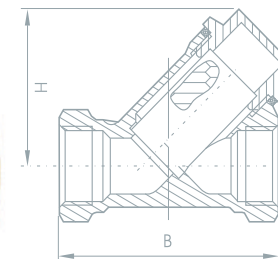
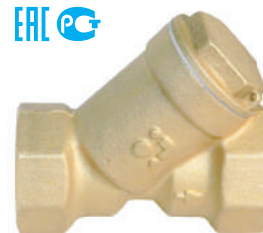
Класс герметичности затвора – С по ГОСТ 9544-2005.



DN, мм	H, мм	B, мм	Dm, мм	Кол-во в упаковке
15	72	55	50	100 шт
20	72	65	50	80 шт
25	80	80	50	40 шт
32	86	95	65	25 шт
40	118	110	80	15 шт
50	118	132	80	10 шт

Латунные фильтры сетчатые

Латунные фильтры сетчатые предназначены для установки на трубопроводах в качестве фильтров предварительной очистки воды.



Материал корпусных деталей – латунь ЛС59-1 по ГОСТ 15527-2004. Материал сетки фильтра – нержавеющая сталь 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632-72.

Рабочее давление 2,5 МПа.

Рабочая среда – вода.

Тонкость фильтрации 500 мкм.

Температура рабочей среды от +1 до +150.

DN, мм	H, мм	B, мм	Кол-во в упаковке
15	40	60	150 шт
20	50	70	80 шт
25	57	75	60 шт

DN, мм	H, мм	B, мм	Кол-во в упаковке
32	65	91	40 шт
40	72	100	25 шт
50	95	120	15 шт



Бологовский Арматурный завод
www.bolarm.ru



171081, Тверская обл., г. Бологое, ул. Горская, д. 88

+7 (495) 223-08-98
sales@bolarm.com