

Реставрация гидравлической части насосного оборудования – наш опыт!

В январе 2025 года от нашего постоянного заказчика поступил запрос на выдачу коммерческого предложения на поставку рабочего колеса для насоса Flygt 3153.182. Колесо насоса имело значительный естественный абразивный износ и скол на одной из лопастей.



Рис.1. Изношенное рабочее колесо насоса Flygt 3153.182.

Заказчику были предложены следующие варианты восстановления гидравлической части:

Варианты:	<u>Поставка</u>	<u>Рейнжиниринг</u>	<u>Реставрация</u>
Объем работ/услуг:	Организация поставки оригинального рабочего колеса Flygt по параллельному импорту	3D-сканирование, моделирование, изготовление чертежей на колесо и оснастки, изготовление оснастки, литье, механическая обработка/балансировка	Подготовка поверхности колеса (пескоструйная обработка, обезжиривание), восстановление геометрии колеса - путем сваривания имплантов лопатки, Покрытие высокопрочным композитным материалом, термообработка - закалка рабочего колеса, балансировка рабочего колеса
Срок:	16-20 недель	10-16 недель	4-6 недель
Стоимость с НДС, РУБ.:	450 000,00	360 000,00	210 000,00

Заказчик выбрал вариант реставрации рабочего колеса, как наиболее бюджетный и быстрый по срокам.

В процессе дефектации насоса также были выявлены сквозные промывы в спиральном корпусе насоса. Соответственно, дополнительно выполнены работы по реставрации корпуса: подготовка поверхности корпуса (выпаривание остатков, пескоструйная обработка, обезжиривание), сварочные работы, покрытие высокопрочным композитным материалом, термообработка – закалка.



Рис.2. Результаты работ по восстановлению гидравлической части насоса Flygt 3153.182.

После реставрации гидравлики насоса был выполнен его текущий ремонт с заменой подшипников, резиновых уплотнительных колец, торцевого уплотнения и последующая сборка (использовались качественные аналоги ЗИП из наличия на складе). Насос запущен в эксплуатацию в начале марта 2025 года и работает без замечаний.

Использование композитных материалов при ремонте позволяет:

- *восстанавливать детали и бюджетно продлевать ресурс насосов;*
- *сокращать сроки ремонта, без длительного ожидания поставки оригинальных запчастей;*
- *снижать энергопотребление после ремонта, т.к. поверхность проточной части насоса приобретает высокую прочность и гладкость, уменьшается турбулентность и трение на поверхности.*

В результате реализации проекта удалось подтвердить принципы, лежащие в основе нашей работы - «Оптимальное решение задач, эффективное применение комплектующих и оборудования - разумное использование Ваших средств!».

[ООО «ЗИП-ПАМП» – «Стандарт качества для надежной работы оборудования»](#)
Оптимальное решение задач, эффективное применение комплектующих и оборудования - разумное использование Ваших средств.

ЗАКАЖИТЕ УСЛУГИ ИНЖИНИРИНГА И СЕРВИСА У НАС!