



БОБРУЙСКИЙ  
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ  
ЗАВОД

# НАСОСЫ ДЛЯ ПЕРЕКАЧИВАНИЯ НЕФТИ И НЕФТЕПРОДУКТОВ, СЖИЖЕННЫХ УГЛЕВОДОРODНЫХ ГАЗОВ

## СЕРИЙНАЯ ЛИНЕЙКА



## О предприятии

ОАО “Бобруйский машиностроительный завод” - один из крупнейших в СНГ производитель центробежных насосов для нефтеперерабатывающей, нефтехимической, горнодобывающей, металлургической, целлюлозно-бумажной, энергетической, цементной промышленности, а также для перекачивания сточных жидкостей на предприятиях водоснабжения.

**1898** г. - основание завода.

**1951** г. - специализация на производстве центробежных насосов.

**2011** г. - вхождение в структуру машиностроительного и инжинирингового холдинга ОАО “Группа ГМС”, который является одним из крупнейших в России и странах СНГ производителем и поставщиком насосного, компрессорного и блочно-модульного оборудования.

**2018** г. - **120** лет.



С интернацией в Группу ГМС на заводе была запущена инвестиционная программа модернизации литейного и механообрабатывающего производств. В рамках которой установлено новое технологичное оборудование:

- токарный обрабатывающий центр с ЧПУ для обработки валов насосов;
- продольно-фрезерный обрабатывающий центр с ЧПУ для обработки корпусных деталей насосов;
- 5-ти координатный обрабатывающий центр для обработки рабочих колес и направляющих аппаратов;
- вертикальный токарный обрабатывающий центр;
- порталный обрабатывающий центр с ЧПУ;
- смесеприготовительный комплекс для песчано-глинистой формовочной смеси;
- формовочные машины;
- стержневой участок по ХТС технологии;
- камера дробометная периодического действия.

Производственная структура ОАО “Бобруйский машиностроительный завод” включает:

- литьйный цех;
- механосборочный цех для обработки крупных корпусных деталей, гидроиспытаний корпусов,

сборки насосов, покраски деталей и насосов, параметрических испытаний насосов;  
■ собственное складское хозяйство.

Производственные площадки Бобруйского машиностроительного завода прошли технический аудит на соответствие требованиям: “Газпром нефть” и “Роснефть”, в результате которого завод рекомендован к присвоению квалификации разработчика, изготовителя и поставщика насосов центробежных и агрегатов на их основе для компаний “Газпром нефть” и “Роснефть”.

Система качества производства всех типов насосов, агрегатов и запчастей к ним соответствует требованиям ISO 9001-2015.

В настоящее время завершена модернизация нефтяных насосов 2НК, ХК, 2НПС, ННД, 2НКГ, которые используются для перекачивания нефти и нефтепродуктов. Новая линейка насосного оборудования 2НК, 2НПС, ННД, 2НКГ полностью отвечает требованиям стандарта Американского нефтяного института API 610 (ГОСТ 32601).

## Насосы для перекачки нефтепродуктов и сжиженных газов

Пример обозначения



### Типоразмерный ряд насосов 1НК, 1НПС, НСД и их технические характеристики

№	Марка	Исполнение ротора	Номинальные параметры			Диаметр р/колеса, мм	Габаритные размеры, мм LxBxH	Масса, кг	
			Подача, м³/ч	Напор, м	Рабочая температура				
Для перекачки нефтепродуктов и сжиженных газов									
1	1HK-E 65/35-70 (HK-E 65/35-70)	1	65	70	-80... +400 °C	245	2085x1400x2100	865	
		2	35			320	2060x1120x2100	1213	
2	1HK 65/35-125 (HK-E 65/35-125)	1	65	125		310	2560x1172x2300	1445	
		2	35			320	2355x1510x2100	1365	
3	1HK 65/35-240 (HK-E 65/35-240)	1	65	240		258	2170x1120x2100	1160	
		2	35			320	2240x1105x2100	1255	
4	1HK 200/120 (HK-E 200/120)	1	200	120		406	2690x1180x2300	1710	
		2	120			390	3215x1426x2350	2400	
5	1HK 200/120-70 (HK-E 200/120-70)	1	200	70		490	3425x1675x2350	3580	
		2	120			242	3420x1305x2100	2060	
6	1HK 200/120-210 (HK-E 200/120-120)	1	200	210		285	4015x1200x2300	3564	
		2	120			285	4015x1200x2300	3375	
13	НСД-Е 210/700	1	210	700	0... +400 °C	285	3850x1450x2300	4695	

## Нефтяные консольные насосы типа 2НК

и агрегаты насосные на их основе предназначены для перекачивания нефти, нефтепродуктов, сжиженных углеводородных газов и других жидкостей, сходных с указанными по физико-химическим свойствам, плотностью не более 1050 кг/м<sup>3</sup>, с температурой от минус 80 °С до плюс 400 °С, вязкостью не более 6,0\*10<sup>-4</sup> м<sup>2</sup>/с, с содержанием твердых взвешенных частиц в количестве не более 0,2% и размером не более 0,2 мм.

Насосы предназначены для работы на взрыво-

опасных производствах, на которых возможно образование взрывоопасных смесей газов, паров или пыли с воздухом, относящихся к категории IIА, IIВ, IIС и группам взрывоопасности Т1, Т2, Т3, Т4 по ГОСТ 30852.11 и ГОСТ 31438.1

Насосы предназначены для работы в зонах, сейсмическая активность которых не превышает 9 баллов по шкале Рихтера.

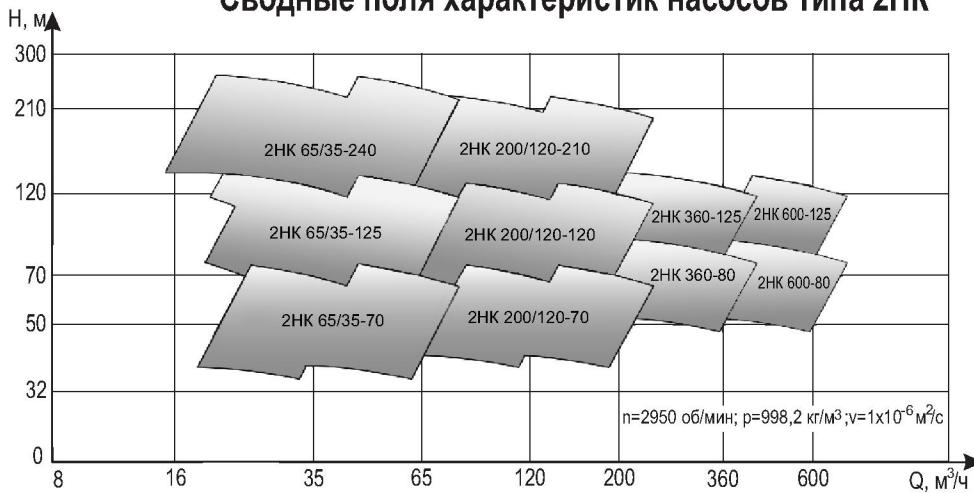
Климатическое исполнение У2, У3, У4, УХЛ3, УХЛ4, Т2, Т3 и Т4 по ГОСТ 15150.

### Типоразмерный ряд насосов типа 2НК и их технические характеристики

№	Марка	Исполнение ротора	Номинальные параметры			Габаритные размеры, мм LxWxH	Масса, кг	
			Подача, м <sup>3</sup> /ч	Напор, м	Рабочая температура			
<b>Для перекачки нефтепродуктов и сжиженных газов</b>								
1	2НК 65/35-70	1	65	70	-80... +400 °C	2085x1400x2100	1135	
		2	35			1900x1400x2100	1115	
2	2НК 65/35-125	1	65	125		2060x1120x2100	1645	
		2	35			1956x1120x2100	1495	
3	2НК 65/35-240	1	65	240		2455x1172x2300	2205	
		2	35			2405x1172x2300	2149	
4	2НК 200/120-70	1	200	70		2170x1105x2100	1840	
		2	120			2160x1120x2100	1630	
5	2НК 200/120-120	1	200	120		2355x1510x2100	2155	
		2	120			2285x1510x2100	2050	
6	2НК 200/120-210	1	200	210		2690x1180x2300	2880	
		2	120			2610x1180x2300	2780	
7	2НК 360-80		360	80		2685x1148x2670	2106	
8	2НК 360-125		360	125		2935x1150x2670	2320	
9	2НК 600-80		600	80		2936x1160x2671	2972	
10	2НК 600-125		600	125		3086x1192x2671	2974	

\* В 2019г. планируется разработка малорасходных насосов типоразмеров: 2НК 16-80, 2НК 16-80, 2НК 16-125.

### Сводные поля характеристик насосов типа 2НК



Материальное исполнение деталей проточной части выполнено в четырех вариантах:

- углеродистая сталь,
  - хромистая сталь,
  - хромоникельтитановая сталь,
  - дуплексная сталь,
- что позволяет перекачивать среды с различными физико-химическими свойствами и температурой.

В качестве соединительной муфты применяется надежная и долговечная упругая пластинчатая муфта. Заменен материал кронштейнов с чугуна на сталь.

В качестве привода насоса используются асинхронные или синхронные электродвигатели взрывозащищенного исполнения с номинальной частотой вращения 3000 об/мин (уровень взрывозащиты - не ниже 2ExdIIAT).

По требованию заказчика насос оснащается датчиками автоматического контроля защиты и сигнализации за параметрами состояния насоса.

## Конструктивные особенности и преимущества насосов типа 2НК

**1** Фланцы на всасывающем и нагнетательном патрубках выполнены в соответствии с ГОСТ/DIN/ANSI и рассчитаны, как корпус и крышка насоса, на давление Ру = 6,3 Мпа.

**2** В качестве отвода применена новая запатентованная конструкция спирального двухзавиткового отвода, позволяющая получить высокий КПД, снизить радиальные силы, устанавливать сменные направляющие аппараты при значительных изменениях параметров насоса по подаче и напору для обеспечения высоких значений КПД.

**3** Охлаждаемые крышка корпуса и фланец кронштейна позволяет снизить температуру кронштейна при высоких температурах перекачиваемой среды. Эффективная конструкция охлаждения крышки насоса, кронштейна и масла обеспечивает более экономное потребление охлаждающих сред

**4** Камера уплотнения вала выполнена согласно API610, что позволяет использовать торцовые уплотнения, соответствующие API682 различных производителей.

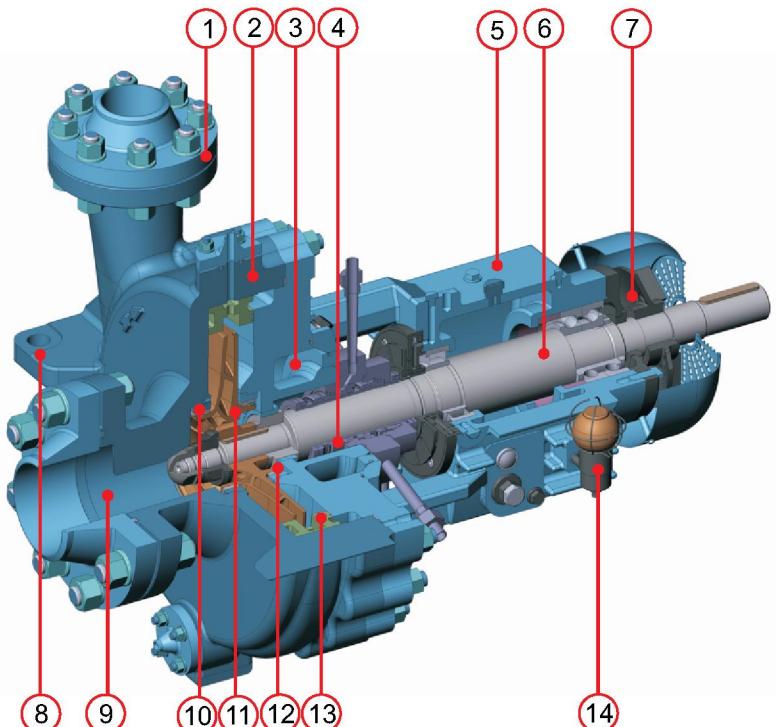
**5** Применены унифицированные кронштейны 3-х типоразмеров. Роторная часть насоса демонтируется/монтируется без демонтажа корпуса насоса, что упрощает обслуживание насоса.

**6** Жесткий вал обеспечивает наименьший прогиб, исключая касание вращающихся частей о неподвижные, а также увеличивает долговечность торцового уплотнения.

**7** Система смазки и охлаждения масла и кронштейна обеспечивает продолжительный срок эксплуатации подшипников.

**8** Жесткая конструкция насоса и плиты и специальное их крепление между собой обеспечивают свободное перемещение корпуса насоса при изменении температуры без расцентровки с двигателем.

**9** Конструкция корпуса насоса имеет варианты расположения патрубков как для осевого, так



и для бокового подвода перекачиваемой среды.

**10** Применены сменные уплотнительные кольца из твердосплавных материалов на роторных и статорных деталях.

**11** Применены высокоэффективные рабочие колеса, позволяющие получить высокий КПД, снизить требуемый кавитационный запас, шум и вибрацию. При подаче более 200 м<sup>3</sup>/ч на входе могут быть дополнительно установлены предвключенные колеса (всасывающие шнеки).

**12** Разгрузка ротора от осевых усилий за счет изменения диаметра щелевого уплотнения на основном диске рабочего колеса и разгрузка от радиальных сил с применением двухзавиткового спирального отвода обеспечивает продолжительный срок службы подшипников.

**13** Используются как спиральные отводы, так и направляющие аппараты, и спиральные вставки корпуса. Это позволяет оптимизировать гидравлические характеристики на рабочие параметры, требуемые Заказчиком.

**14** Применены масленки постоянного уровня новой конструкции с возможностью замены на импортные.

## Нефтяные насосы типа XK

и агрегаты насосные на их основе предназначены для перекачивания нефти, нефтепродуктов, сжиженных углеводородных газов и других жидкостей, сходных с указанными по физико-химическим свойствам, плотностью не более  $1050 \text{ кг}/\text{м}^3$ , с температурой от минус  $80^\circ\text{C}$  до плюс  $150^\circ\text{C}$ , вязкостью не более  $6 \cdot 10^{-4} \text{ м}^2/\text{с}$ , с содержанием твердых взвешенных частиц в количестве не более 0,2 % и размером не более 0,2 мм.

Насосы предназначены для работы на взрывоопасных производствах, на которых возможно образование взрывоопасных смесей газов, паров или пыли с воздухом, относящихся к категории IIA, IIB, IIC и группам взрывоопасности T3, T4 по ГОСТ 30852.11 и ГОСТ 31438.1.

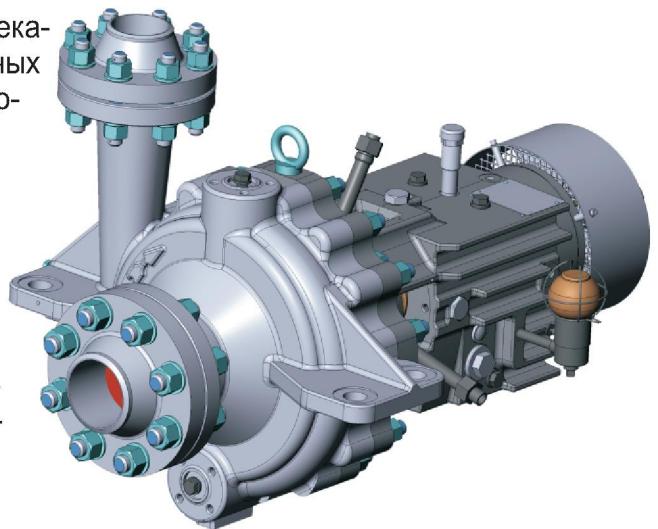
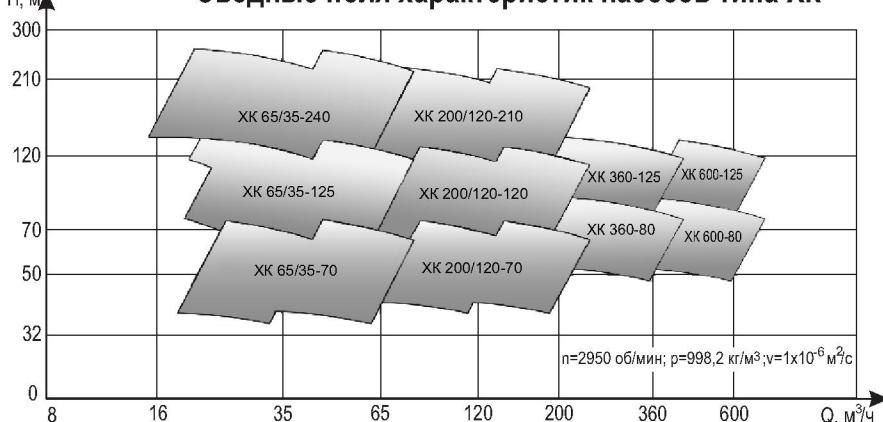
Насосы предназначены для работы в зонах, сейсмическая активность которых не превышает 9 баллов по шкале Рихтера.

### Типоразмерный ряд насосов типа XK и их технические характеристики

№	Марка	Исполнение ротора	Номинальные параметры			Габаритные размеры, мм LxВxH	Масса, кг	
			Подача, $\text{м}^3/\text{ч}$	Напор, м	Рабочая температура			
Для перекачки нефтепродуктов и сжиженных газов								
1	XK 65/35-70	1	65	70	-80... +150 $^\circ\text{C}$	955x555x600	310	
		2	35			955x555x600	310	
2	XK 65/35-125	1	65	125		1100x630x645	365	
		2	35			1100x630x645	365	
3	XK 65/35-240	1	65	240		1100x760x715	600	
		2	35			1100x760x715	600	
4	XK 200/120-70	1	200	70		1030x610x640	370	
		2	120			1030x610x640	370	
5	XK 200/120-120	1	200	120		1160x740x740	500	
		2	120			1160x740x740	500	
6	XK 200/120-210	1	200	210		1138x840x830	700	
		2	120			1138x840x830	700	
7	XK 360-80	1	360	80		1095x740x745	560	
8	XK 360-125	1	360	125		1125x740x745	560	
9	XK 600-80	1	600	80		1175x840x855	650	
10	XK 600-125	1	600	125		1175x840x855	650	

\* В 2019г. планируется разработка малорасходных насосов типоразмеров: XK 16-80, XK 16-80, XK 16-125.

### Сводные поля характеристик насосов типа XK



Климатическое исполнение ХЛ2, У1, У2, У3, У4, УХЛ3, Ухл4, Т2, Т3 и Т4 по ГОСТ 15150.

По конструктивному исполнению насосы типа XK - нефтяные хладостойкие, горизонтальные, консольные, одно или двухступенчатые с поперечным разъемом корпуса.

Присоединение патрубков к трубопроводам фланцевое в соответствии с ГОСТ/DIN/ANSI.

Смазка подшипников картерная с автоматическим поддержанием постоянного уровня. Направление вращения ротора насоса - левое (против часовой стрелки, если смотреть со стороны привода).

В месте выхода вала из корпуса насоса устанавливается уплотнение - торцовое (одинарное или двойное) или сальниковое (с подводом или без подвода затворной жидкости).

В качестве привода насоса используются асинхронные или синхронные электродвигатели взрывозащищенного исполнения с номинальной частотой вращения 3000 об/мин (уровень взрывозащиты - не ниже 2ExdIIAT).

По требованию заказчика насос оснащается датчиками автоматического контроля защиты и сигнализации за параметрами состояния насоса.

## Нефтяные консольные герметичные насосы 2НКГ

и агрегаты электронасосные на их основе предназначены для перекачивания нефти, нефтепродуктов, сжиженных углеводородных газов и других жидкостей, сходных с указанными по физико-химическим свойствам, плотностью не более 1050 кг/м<sup>3</sup>, с температурой от минус 80 °С до плюс 250 °С, вязкостью не более 40\*10<sup>-6</sup> м<sup>2</sup>/с, с содержанием твердых взвешенных частиц в количестве не более 0,2 % и размером не более 0,2 мм.

Насосы предназначены для работы на взрывоопасных производствах, на которых возможно образование взрывоопасных смесей газов, паров или пыли с воздухом, относящихся к категории IIA, IIB, IIC и группам взрывоопасности Т1, Т2, Т3, Т4, Т5, Т6 по ГОСТ 30852.11 и ГОСТ 31438.1.

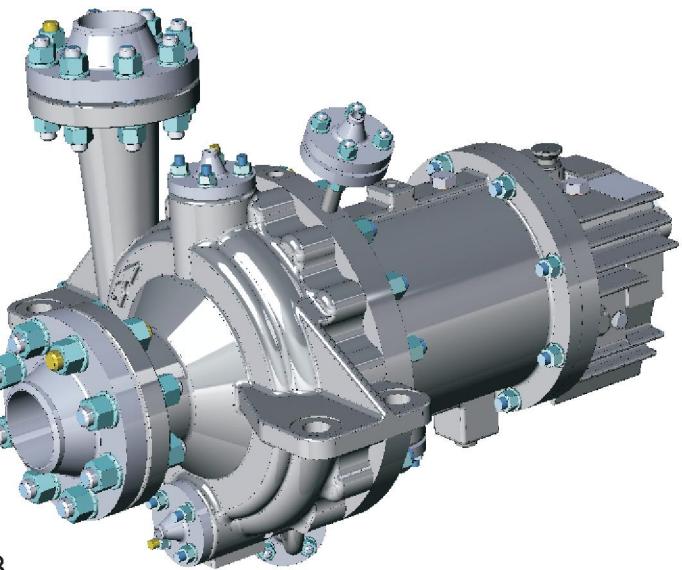
Насосы предназначены для работы в зонах, сейсмическая активность которых не превышает 9 баллов по шкале Рихтера.

Климатическое исполнение У2, УЗ, У4, УХЛ3, УХЛ4, Т2, Т3 и Т4 по ГОСТ 15150.

По конструктивному исполнению насосы 2НКГ - центробежные, консольные, герметичные с поперечным разъемом корпуса.

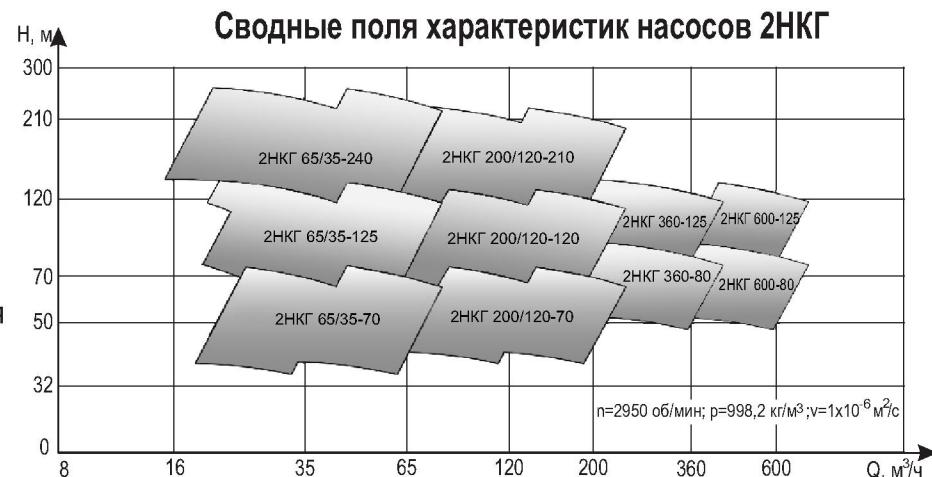
Смазка подшипников качения картерная с автоматическим поддержанием постоянного уровня. Направление вращения ротора насоса - левое (против часовой стрелки, если смотреть со стороны привода).

В качестве привода насоса используются асинхронные или синхронные электро-двигатели взрывозащищенного исполнения с номинальной частотой вращения 3000 об/мин (уровень взрывозащиты - не ниже 2ExdIIAT).

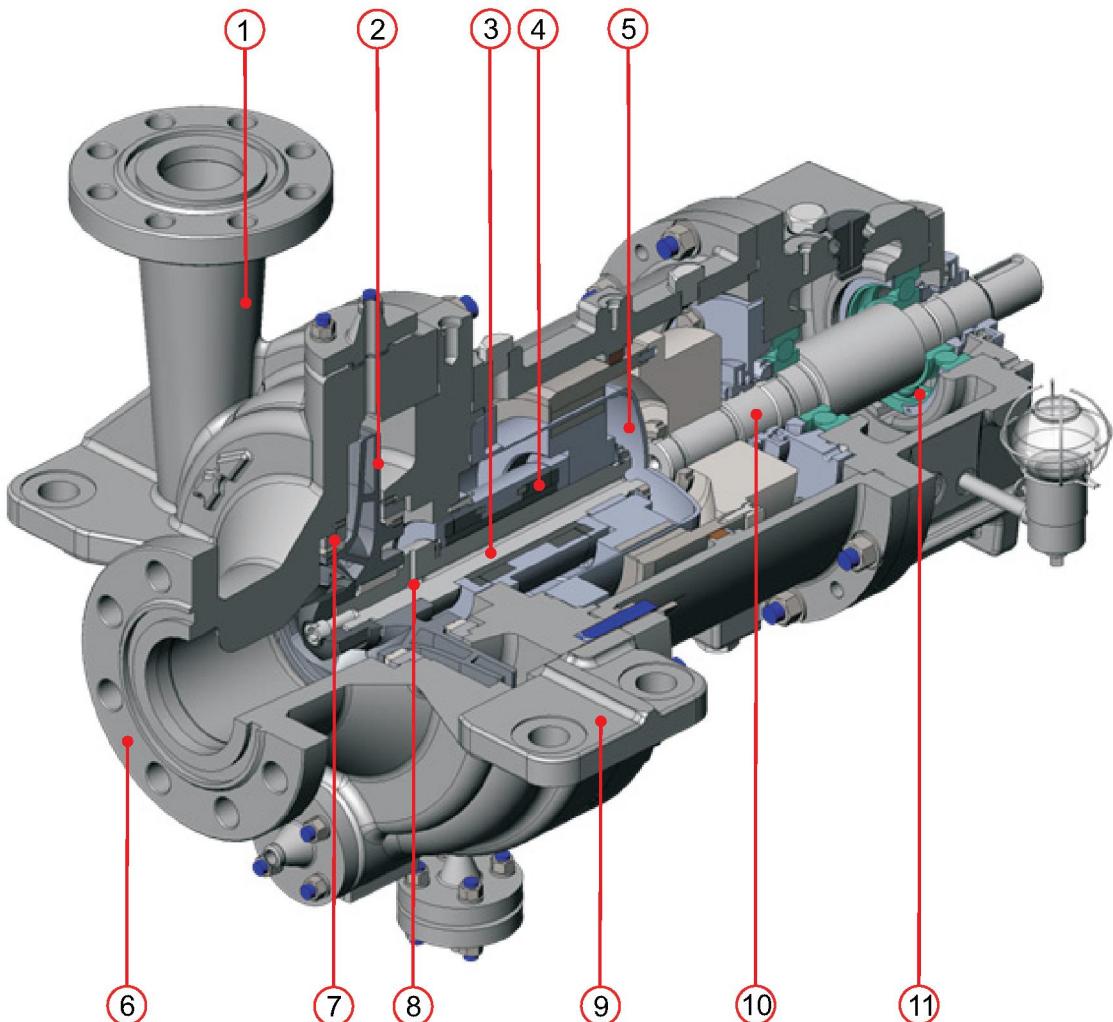


### Типоразмерный ряд насосов 2НКГ и их технические характеристики

№	Марка	Исполнение ротора	Номинальные параметры			Габаритные размеры, мм LxWxH	Масса, кг	
			Подача, м <sup>3</sup> /ч	Напор, м	Рабочая температура			
Для перекачки нефтепродуктов и сжиженных газов								
1	2НКГ 65/35-70	1	65	70		-80... +250 °C	2085x1400x2100 1135	
		2	35				1900x1400x2100 1115	
2	2НКГ 65/35-125	1	65	125			2060x1120x2100 1645	
		2	35				1956x1120x2100 1495	
3	2НКГ 65/35-240	1	65	240			2455x1172x2300 2205	
		2	35				2405x1172x2300 2149	
4	2НКГ 200/120-70	1	200	70			2170x1105x2100 1840	
		2	120				2160x1120x2100 1630	
5	2НКГ 200/120-120	1	200	120			2355x1510x2100 2155	
		2	120				2285x1510x2100 2050	
6	2НКГ 200/120-210	1	200	210			2690x1180x2300 2880	
		2	120				2610x1180x2300 2780	
7	2НКГ 360-80		360	80			2685x1148x2670 2106	
8	2НКГ 360-125		360	125			2935x1150x2670 2320	
9	2НКГ 600-80		600	80			2936x1160x2671 2972	
10	2НКГ 600-125		600	125			3086x1192x2671 2974	
11	2НКГ 560/335-180	1	560	180			3086x1192x2671 2974	
		2	335				3086x1192x2671 2974	



## Конструктивные особенности и преимущества насосов 2НКГ



По требованию заказчика насос оснащается датчиками автоматического контроля защиты и сигнализации за параметрами состояния насоса.

- 1 Конструкция корпуса рассчитана на рабочее давление до 6,3 МПа. Давление всасывания ограничено максимальным допустимым давлением 3,0 МПа в разделительном стакане магнитной муфты.
- 2 Применена высокоэффективная проточная часть, обеспечивающая высокий КПД насоса и низкий NPSH, которая заимствована из насосов типа 2НК (Рис. 1).

3 Ведущие и ведомые магниты изготавливаются из сплавов на основе редкоземельных металлов Nd-Fe-B (неодим-железо-бор) или Sm-Co (самарий-cobальт) и обеспечивают бесконтактную передачу вращающего момента путем взаимодействия магнитных полей через стенку герметичного разделительного стакана. Металлическое ламинирование магнитов полностью изолирует их от контакта с перекачиваемой жидкостью и окружающей средой.

Роторная часть извлекается без демонтажа всасывающего и напорного трубопровода, что упрощает техническое обслуживание насоса (Рис.2).

- 4** Внутренние подшипники скольжения работают на перекачиваемой среде. Система смазки подшипниковых узлов обеспечивает продолжительный срок службы подшипников.
- 5** Между внешним и внутренним ротором установлен разделительный стакан, изготавливаемый из сплава Хастеллой, титанового сплава или композитного полимера на основе полиэфиркетонов (PEEK), изолирует перекачиваемую среду во внутренней полости насоса и обеспечивает его полную герметичность.
- 6** Конструкция всасывающего и нагнетательного патрубков выполнена в соответствии с ГОСТ/DIN/ANSI. Присоединение патрубков к трубопроводам фланцевое.
- 7** Применены сменные уплотнительные кольца из твердосплавных материалов на вращающихся и статорных деталях для увеличения срока службы деталей насоса (Рис. 3).
- 8** Разгрузка ротора от осевых усилий за счет изменения диаметра щелевого уплотнения на основном диске рабочего колеса и разгрузка от радиальных сил с применением двухзвиткового спирального отвода обеспечивает продолжительный срок службы подшипников.
- 9** Расположение лап по оси и использование специального крепления насоса к плите обеспечивает свободное перемещение корпуса насоса при изменении температуры без расцентровки с двигателем.
- 10** Жесткие ведущий и ведомый вал увеличенного диаметра увеличивают жесткость роторов, что исключает их прогиб и увеличивает срок службы подшипников.
- 11** Высокоэффективная система охлаждения корпуса подшипников и кронштейна насоса обеспечивает стабильную заданную температуру кронштейна при высоких температурах перекачиваемой среды (Рис. 4).

Для обеспечения низких значений кавитационного запаса насоса может применяться шnek (предвключченное колесо).

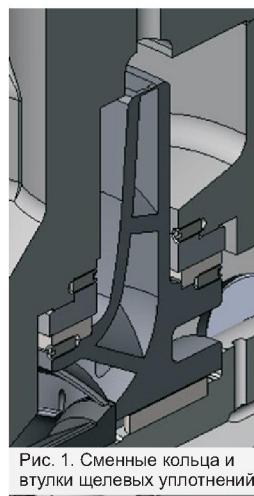


Рис. 1. Сменные кольца и втулки щелевых уплотнений

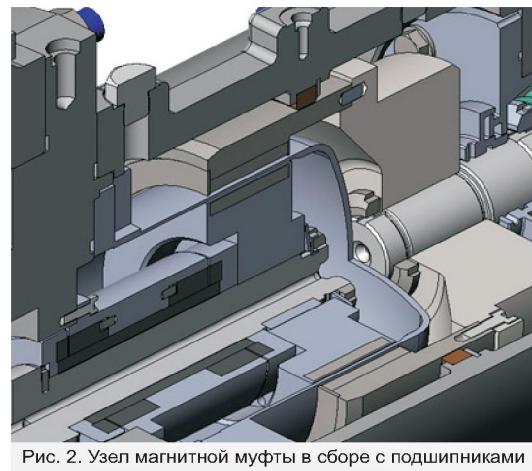


Рис. 2. Узел магнитной муфты в сборе с подшипниками скольжения и разделительным стаканом



Рис. 3. Сменные уплотнительные кольца

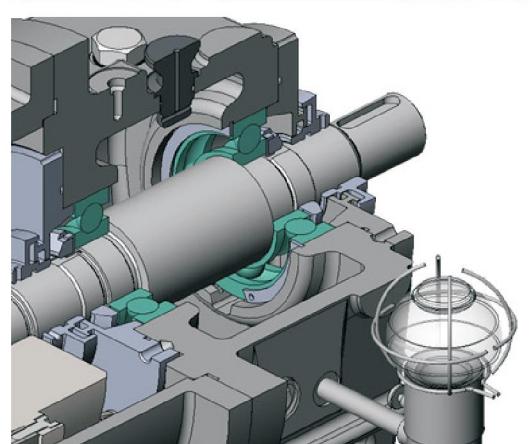


Рис. 4. Система смазки и охлаждения подшипников

## Нефтяные секционные насосы типа 2НПС с продольным разъемом

и агрегаты насосные на их основе предназначены для перекачивания нефти, нефтепродуктов и других жидкостей, сходных с указанными по физико-химическим свойствам, плотностью не более 1050 кг/м<sup>3</sup>, с температурой от минус 30 °C до плюс 200 °C, вязкостью не более 8,5\*10<sup>-4</sup> м<sup>2</sup>/с, с содержанием твердых взвешенных частиц в количестве не более 0,2 % и размером не более 0,2 мм.

Насосы предназначены для работы на взрывоопасных производствах, на которых возможно образование взрывоопасных смесей газов, паров или пыли с воздухом, относящихся к категории IIА, IIВ, IIC и группам взрывоопасности Т1, Т2, Т3, Т4 по ГОСТ 30852.11 и ГОСТ 31438.1

Насосы предназначены для работы в зонах, сейсмическая активность которых не превышает 9 баллов по шкале Рихтера.

Климатическое исполнение У2, У3, У4, УХЛ3, УХЛ4, Т2, Т3 и Т4 по ГОСТ 15150.

По конструктивному исполнению насосы типа 2НПС - центробежные горизонтальные, многоступенчатые секционного типа с продольным плоским разъемом (по оси) корпуса, со встреч-

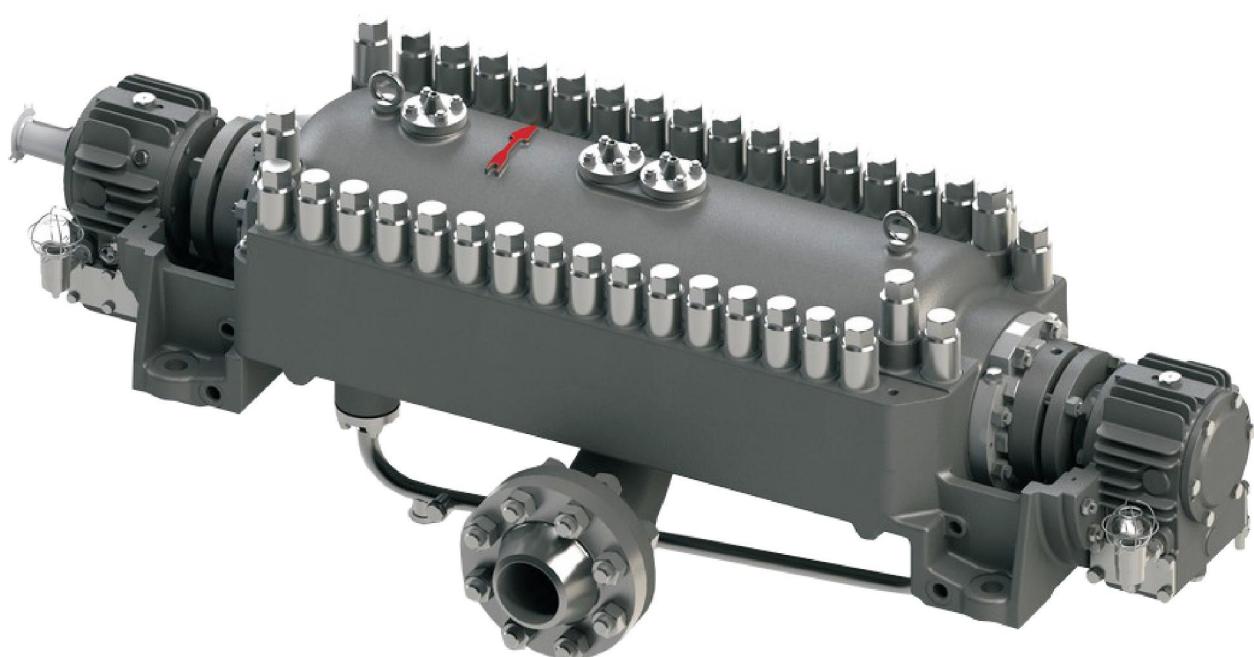
ным расположением групп рабочих колес. Входной и напорный патрубки насоса расположены горизонтально на одном уровне.

Ротор насоса вращается в двух подшипниковых опорах на подшипниках качения. Смазка подшипников - жидкая, картерная. Масло турбинное Тп-22С или Тп-30. Направление вращения ротора насоса - левое (против часовой стрелки, если смотреть со стороны приводного конца вала).

В местах выхода вала из корпуса насоса устанавливаются уплотнения - торцевые (одинарные или двойные) или сальниковые (с подводом или без подвода затворной жидкости).

В качестве привода насоса используются асинхронные или синхронные электродвигатели взрывозащищенного исполнения с номинальной частотой вращения 3000 об/мин (уровень взрывозащиты - не ниже 2ExdIIAT).

По требованию заказчика агрегат оснащается системой автоматики для обеспечения контроля показателей работоспособности и режимов работы автоматического управления при пуске и остановке.



В конструкцию насоса внесено множество улучшений в соответствии с требованиями стандарта API 610 - чугунные корпуса подшипниковых опор заменены на стальные, конец вала со стороны привода выполнен с конической посадкой вместо цилиндрической, штуцерные соединения заменены на фланцевые, предусмотрены площадки для замера вибрации в трех направлениях, и т.д.

В результате применения более совершенной гидравлики существенно повышена энергоэффективность

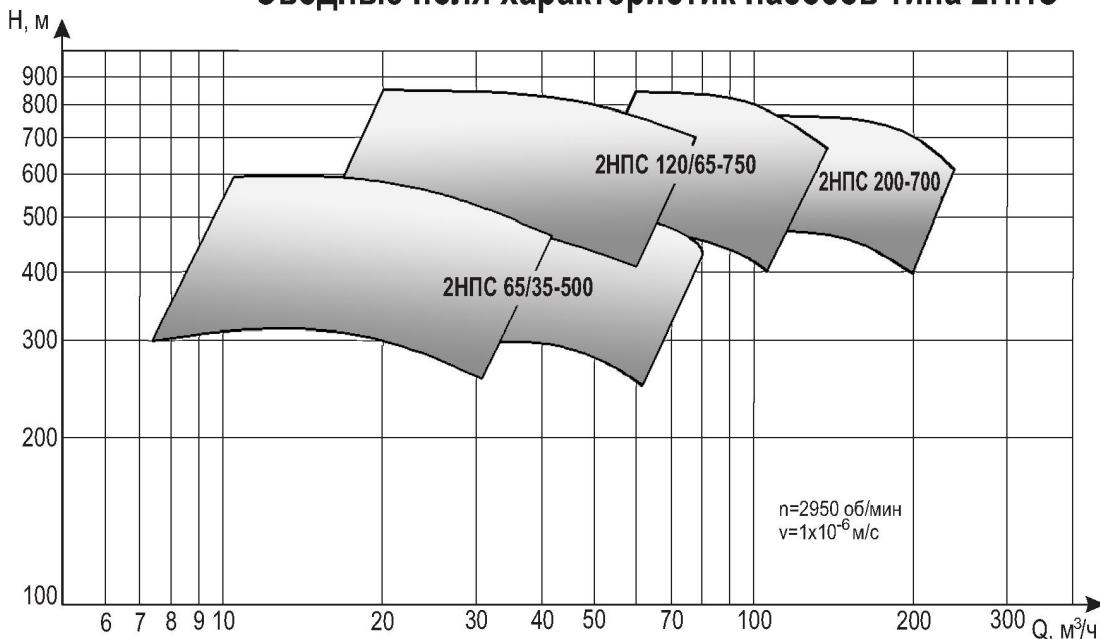
КПД насосов типа 2НПС вырос на 5...7% по сравнению с КПД насосов традиционной линейки НПС. Эксплуатация только одного модернизированного насоса 2НПС 200-700 позволит сэкономить в год порядка 300'000 кВт/час электроэнергии.

Экономическую эффективность также обеспечивают увеличенные показатели надежности: средняя наработка на отказ насоса увеличена в 3 раза, средний ресурс до капитального ремонта - в 2,5 раза, средний полный срок службы - в 2 раза.

## Типоразмерный ряд насосов типа 2НПС и их технические характеристики

№	Марка	Исполнение ротора	Номинальные параметры			Диаметр колеса, мм	Габаритные размеры, мм LxBxH	Масса, кг	
			Подача, м <sup>3</sup> /ч	Напор, м	Плотность/Температура				
Для перекачки нефтепродуктов и сжиженных газов									
1	2НПС 65/35-500	1	65	500	до 1,0 т/м <sup>3</sup>	240	2085x1400x2100	1135	
		2	35				1900x1400x2100	1115	
		1	120	750	-30...+200 °C		2060x1120x2100	1645	
		2	65				1956x1120x2100	1495	
2	2НПС 120/65-750	1	120		288	2455x1172x2300	2205		
		2	65			2455x1172x2300	2149		
		1	200	700		280	2405x1172x2300	2205	
		2	100				2405x1172x2300	2205	
3	2НПС 200-700	1	200			284	2405x1172x2300	2205	
		2	100				2405x1172x2300	2205	

## Сводные поля характеристик насосов типа 2НПС



Возможно расширение этих полей за счет применения специально разработанных гидравлик в корпусах стандартных насосов.

Материальное исполнение деталей проточной части выполнено в трех вариантах:  
 - углеродистая сталь,  
 - хромистая сталь,  
 - хромоникельтитановая сталь, что позволяет использовать насосы для перекачивания различных сред.

Применена более жесткая общая рама (плита), которая препятствует расцентровке валов насоса и электродвигателя.

Зубчатая муфта заменена на упругую пластинчатую, как более надежную и долговечную.

Применены масленки постоянного уровня новой разработки с возможностью замены на импортные аналоги.

## Конструктивные особенности и преимущества насосов типа 2НПС

**1** Применен жесткий вал увеличенного диаметра, для снижения вибраций и деформаций ротора.

**2** Для увеличения срока службы деталей насоса применены сменные уплотнительные кольца из твердо-сплавных материалов на вращающихся и статорных деталях.

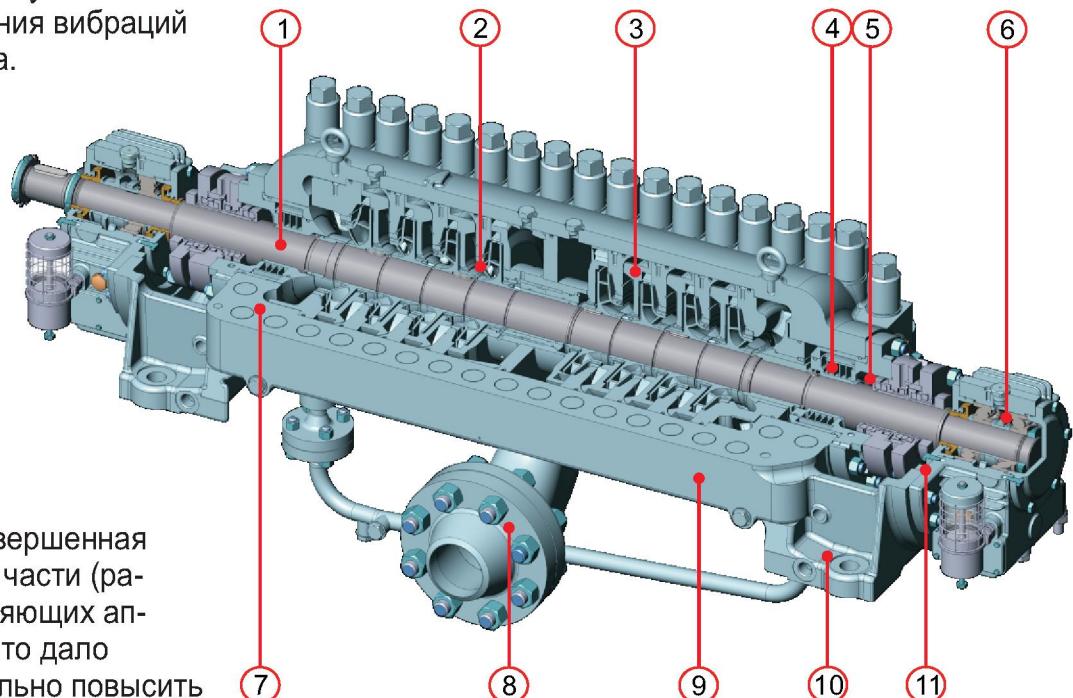
**3** Применена более совершенная геометрия проточной части (рабочих колес, направляющих аппаратов, подводов), что дало возможность значительно повысить КПД, снизить кавитационный запас, шум и вибрацию. Применены сменные рабочие колеса и направляющие аппараты, что позволяет значительно расширить диапазон работы насосов по подачам и напорам без замены корпуса с обеспечением высоких значений КПД.

**4** Изменена конструкция термобарьера, позволяющая более эффективно охлаждать концы валов перед уплотнениями и подшипниками.

**5** Камеры уплотнения вала выполнены согласно стандарту API 610, что позволяет использовать торцовые уплотнения, соответствующие стандарту API 682, различных производителей.

**6** В подшипниковых опорах изменены схемы установки подшипников, смазки, охлаждения, уплотнения, что увеличивает их надежность и срок службы.

**7** Герметизация горизонтального разъема



корпуса выполнена "металл по металлу", что обеспечивает высокую надежность уплотнения

**8** Конструкция всасывающего и нагнетательного патрубков выполнена в соответствии с ГОСТ/DIN/ANSI. Присоединение к трубопроводам фланцевое.

**9** Применена новая запатентованная конструкция диафрагмы, позволяющая снизить осевые силы, действующие на ротор и поддерживать их на прежнем уровне при увеличении (износе) зазора в щелевом уплотнении.

**10** Изменено крепление насоса к раме агрегата, что обеспечивает свободное перемещение корпуса насоса при изменении температуры без расцентровки с двигателем.

**11** Применена жесткая посадка подшипниковых опор в корпусе насоса, что обеспечивает без регулировки центровку ротора в статоре.

## Нефтяной двухпорный насос ННД

и агрегаты насосные на его основе предназначены для перекачивания нефти, нефтепродуктов, сжиженных углеводородных газов и других жидкостей, сходных с указанными по физико-химическим свойствам, плотностью не более 1050 кг/м<sup>3</sup>, с температурой от минус 80 °С до плюс 400 °С, вязкостью не более 6\*10<sup>-4</sup> м<sup>2</sup>/с, с содержанием твердых взвешенных частиц в количестве не более 0,2 % и размером не более 0,2 мм.

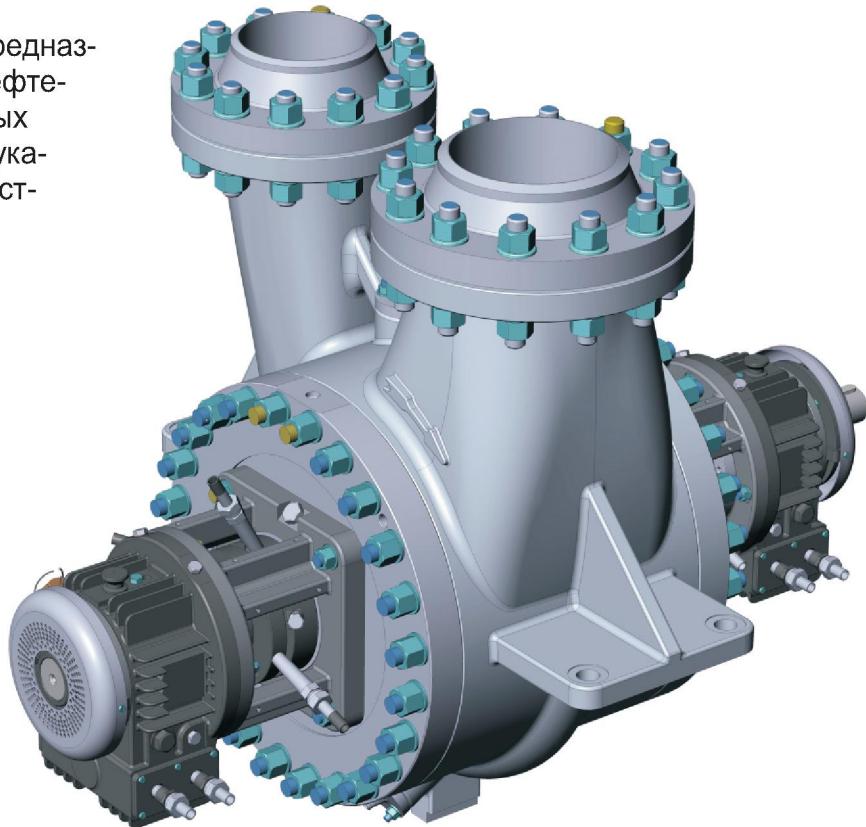
Насос предназначен для работы на взрывоопасных и пожароопасных производствах, на которых возможно образование взрывоопасных смесей газов, паров или пыли с воздухом, относящихся к категории IIА, IIБ, IIС и группам взрывоопасности Т1, Т2, Т3, Т4 по ГОСТ 30852.11 и ГОСТ 31438.1.

Насос предназначен для работы в зонах, сейсмическая активность которых не превышает 9 баллов по шкале Рихтера.

Климатическое исполнение У2, У3, У4, УХЛ3, УХЛ4, Т2, Т3 и Т4 по ГОСТ 15150.

По конструктивному исполнению насос ННД - центробежный, горизонтальный, двухпорный с поперечным разъемом корпуса, с рабочим колесом двухстороннего входа жидкости.

Направление вращения ротора насоса - левое (против часовой стрелки, если смотреть со стороны привода).



В местах выхода вала из корпуса насоса устанавливаются уплотнения - торцовые (одинарные или двойные) или сальниковые (с подводом или без подвода затворной жидкости).

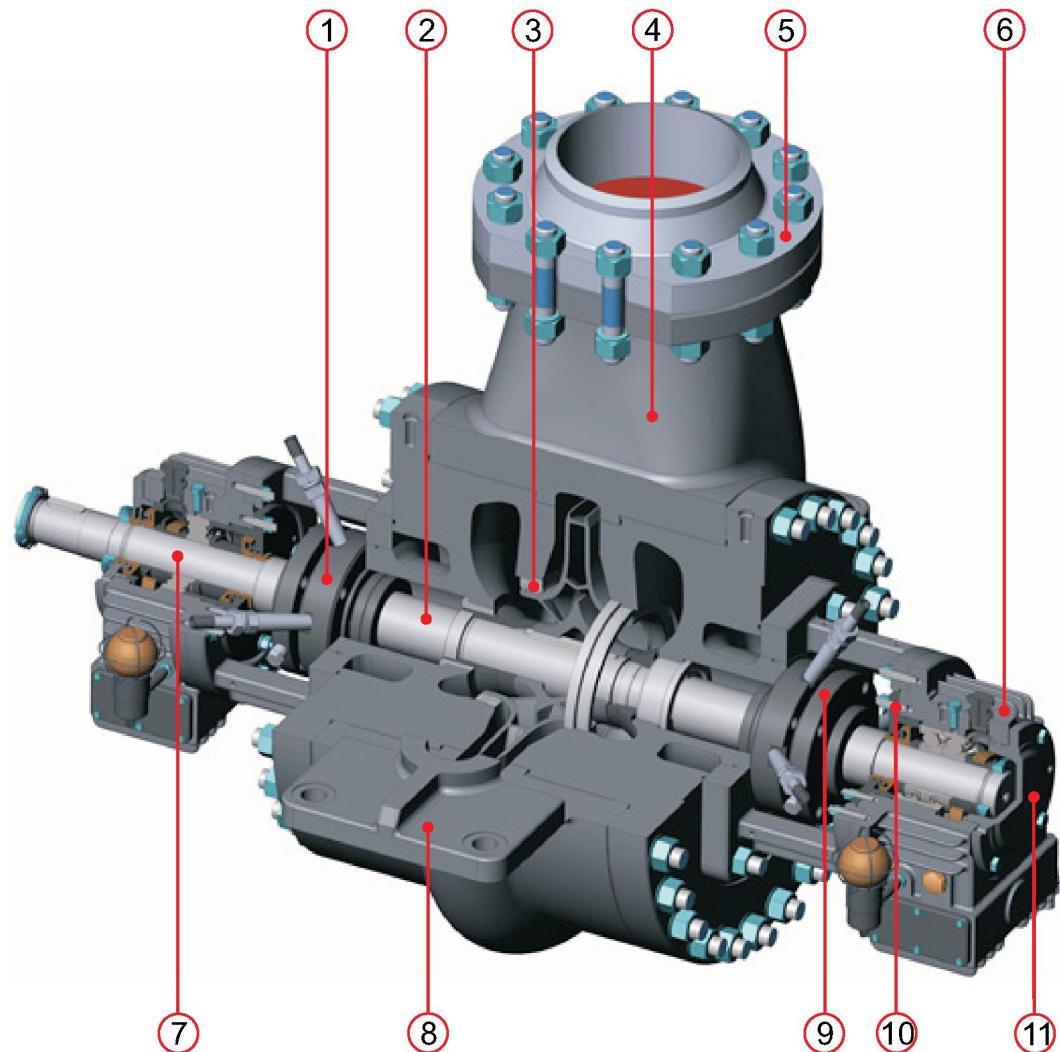
В качестве привода насоса используются асинхронные или синхронные электродвигатели взрывозащищенного исполнения с номинальной частотой вращения 3000 об/мин (уровень взрывозащиты не ниже 2ExdIIAT).

По требованию заказчика насос оснащается датчиками автоматического контроля защиты и сигнализации за параметрами состояния насоса.

### Насос ННД и технические характеристики

№	Марка	Исполнение ротора	Номинальные параметры			Габаритные размеры, мм LxBxH	Масса, кг
			Подача, м <sup>3</sup> /ч	Напор, м	Температура		
Для перекачки нефтепродуктов и сжиженных газов							
1	ННД 560/335-300	1	560	300	-80...+400 °C	1510x1120x1185	1800
		2	335		1780		

## Конструктивные особенности и преимущества насоса ННД



- 1** Применены сменные уплотнительные кольца из твердосплавных материалов на вращающихся и статорных деталях для увеличения срока службы деталей насоса.
- 2** Жесткий вал увеличенного диаметра увеличивает жесткость ротора, что исключает его прогиб, биение и увеличивает срок службы торцовых уплотнений и подшипников.
- 3** Применена высокоэффективная проточная часть, обеспечивающая высокий КПД насоса и низкий NPSH, благодаря использованию современных методов расчета в программном обеспечении "ANSYS" (Рис. 1).

- 4** Конструкция корпуса рассчитана на рабочее давление до 6,3 МПа. Давление всасывания ограничено максимальным допустимым давлением 3,0 МПа в разделительном стакане.
- 5** Конструкция всасывающего и нагнетательного патрубков выполнена в соответствии с ГОСТ/ DIN/ANSI. Присоединение патрубков к трубопроводам фланцевое.
- 6** Система смазки и охлаждения подшипников обеспечивает продолжительный срок их работы при перекачивании сред с высокой температурой. Ротор насоса вращается в двух подшипниковых опорах. Смазка подшипников картерная с автоматическим поддержанием уровня (Рис. 2).

- 7** Разгрузка ротора от осевых усилий за счет применения колеса двухстороннего входа и за счет изменения диаметра щелевого уплотнения на покрывающем диске рабочего колеса и разгрузка от радиальных сил с применением двухзавиткового спирального отвода обеспечивает продолжительный срок службы подшипников. Роторная часть насоса демонтируется/монтируется без демонтажа корпуса насоса, что упрощает обслуживание насоса.
- 8** Расположение лап по оси и использование спецкрепления насоса к плите обеспечивает свободное перемещение корпуса насоса при изменении температуры без расцентровки с двигателем.
- 9** Камеры уплотнений выполнены в соответствии со стандартом API 610 для возможности использования торцовых уплотнений в соответствии со стандартом API 682 различных производителей.
- 10** Крышки-термобарьеры дополнительно эффективно предотвращают передачу температуры через вал и кронштейн к подшипниковым узлам (Рис. 3).
- 11** Возможна установка вентилятора на валу насоса для более эффективного охлаждения корпуса внешних подшипников при перекачивании высокотемпературных сред (Рис. 4).

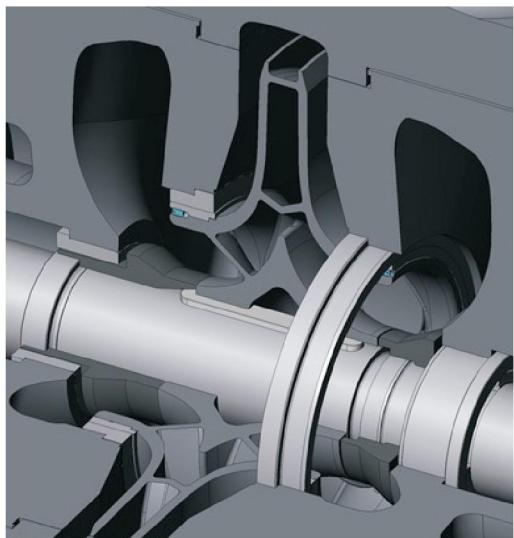


Рис. 1. Проточная часть

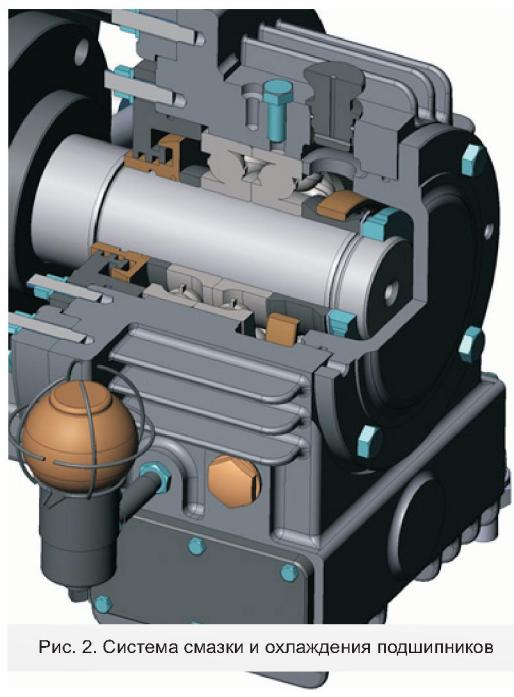


Рис. 2. Система смазки и охлаждения подшипников

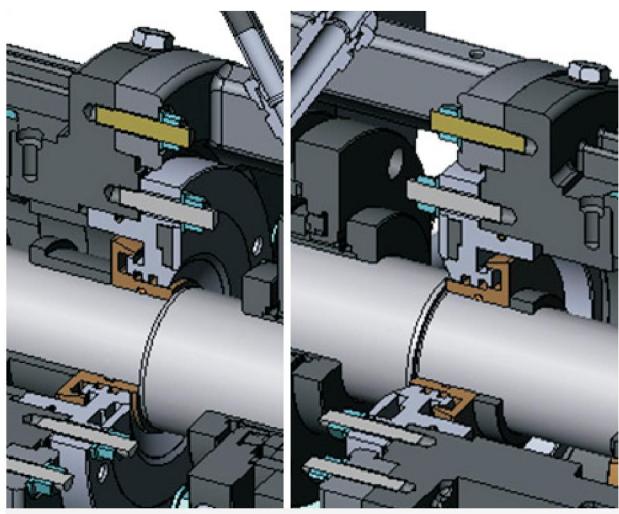


Рис. 3. Крышки-термобарьеры

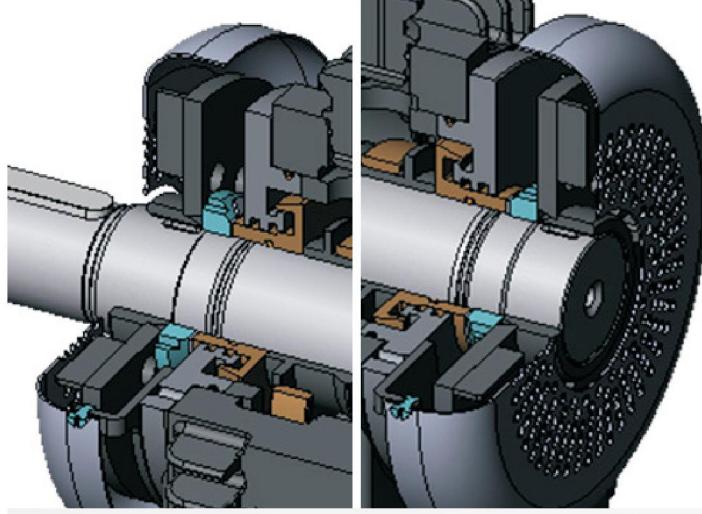


Рис. 4. Вентиляторы



**БОБРУЙСКИЙ  
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ  
ЗАВОД**

ОАО “Бобруйский машиностроительный завод” (Группа ГМС)  
213805, Республика Беларусь, г. Бобруйск, ул. К. Маркса, 235

Телефон/факс отдела сбыта: +375 225 474939  
бюро маркетинга: +375 225 474784, +375 225 474711  
конструкторский отдел: +375 225 474979

Электронная почта: mail@bmbpump.by  
Интернет-сайт: [www.hms-bmbpump.ru](http://www.hms-bmbpump.ru), [www.grouphms.ru](http://www.grouphms.ru)