

ECO RUS от UNIPUMP: ДЕЙСТВИТЕЛЬНО РОССИЙСКИЙ НАСОС



Представляем погружной скважинный насос ECO RUS от UNIPUMP – полностью разработанный и произведенный в России из отечественных компонентов. Амбициозный проект UNIPUMP, продемонстрировавший научный, технический и технологический потенциал компании. Первая партия ECO RUS уже готовится к выпуску.

UNIPUMP – первый российский производитель, запустивший с нуля производство полного цикла двигателей для бытовых погружных насосов. Это действительно уникальное достижение для отечественного насосного рынка.

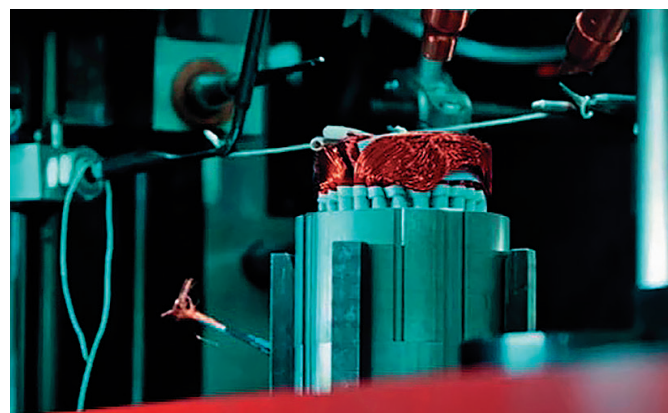
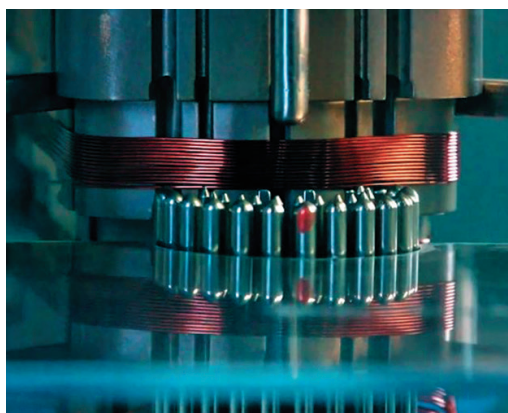
Производство

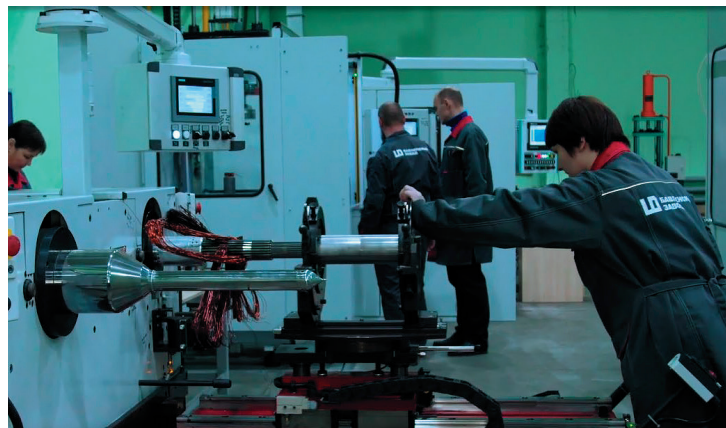
Производственный процесс ECO RUS полностью локализован в России на базе Бавленского электромеханического завода (Владимирская обл.) с использованием современного оборудования, проверенных материалов и тщательным контролем качества на каждом этапе производства. Бавленский завод – мощная производственная площадка, имеющая более чем 80-летнюю историю. Колоссальный производственный опыт, высококвалифицированные специалисты

завода, а также внедрение современных тенденций, важных для потребителя, позволили эффективно воплотить в жизнь новый проект – погружной скважинный насос ECO RUS. Технологически сложный процесс потребовал детальной организации и больших инвестиционных вложений.

От «узловой сборки» к полному циклу

Что это такое – произвести модель насоса с нуля? Прежде всего необходимо подготовить технологическую базу. Разработать собственные технологии и организовать поставки качественного сырья. Запустить линию для производства двигателей. Обеспечить современное оборудование и уникальные машины для тестирования двигателя.





Сырье

С самого начала проекта стояла задача не только разработать собственный насос, но и использовать для его производства российские сырье и компонентную базу. Помогло налаженное сотрудничество UNIPUMP с флагманами сталелитейного производства, кабельных предприятий, к работе привлечены надежные отечественные поставщики пластика, чугуна, различных узлов.

Создание и производство двигателя – опыт, технологии и оборудование

Схему намотки создавали совместно с Ивановским государственным политехническим университетом. Перед компанией стояла задача не просто разработать двигатель, но создать продукт, который будет конкурентен по своим эксплуатационным характеристикам с импортными моделями, прежде всего по КПД двигателя. И это удалось: примененная схема намотки двигателя обеспечивает высокий КПД, уменьшает нагрев во время работы и снижает напряжение старта. Важную роль в оптимизации КПД двигателя играет

качественная электротехническая сталь. Большое значение имеет геометрия лопаток рабочего колеса, качественная изоляция обмотки, оптимизация витков обмотки. Для обмоток статора используется медный эмалированный провод ПЭТ-155. Высокий КПД двигателя снижает энергопотребление при сохранении производительности насоса. Каждый статор проходит тщательное тестирование на соответствие эталонным стандартам на испытательном оборудовании. Двигатели изготавливаются на современном оборудовании немецкого производства.

Дополнительная изоляция обмоток

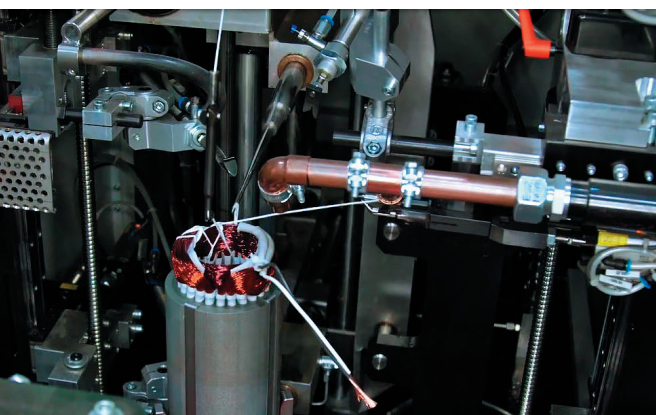
Для обеспечения защиты обмоток от воздействия высоких температур используется дополнительная термостойкая изоляция, которая, в отличие от стандартной, выдерживает более высокие температуры, предотвращает перегрев, плавление, короткое замыкание.

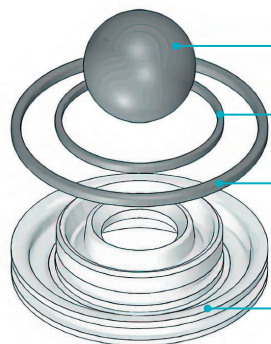
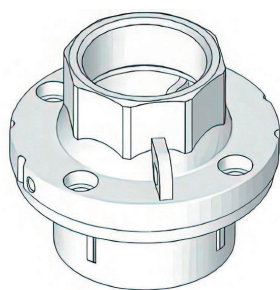
Конструкция кабельного ввода

Конструкция кабельного ввода исключает течь масла из двигателя и повышает его надежность. В конструкции применяется два уплотнительных кольца по ГОСТ 9833-73 и упорная гайка, обеспечивающая равномерное прижатие колец, гарантируя высокую герметичность соединения.

Проточная часть

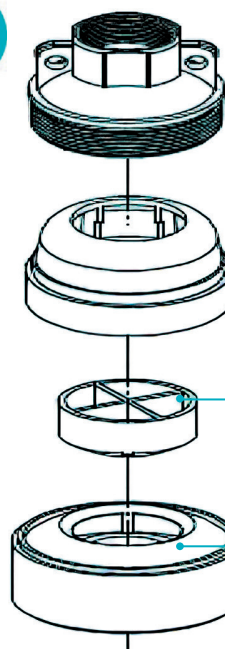
Особенностью проточной части являются ее высокие характеристики: рабочие колеса из высокопрочного антифрикционного материала, которые имеют небольшие зазоры между плоскостями трения; во время работы насоса в зазорах между рабочими колесами присутствует





Клапан и
уплотнительные
кольца из резины

Полиамид



Тарельчатый клапан
у аналоговых насосов

Клапан
и седло клапана
из пластика

жидкостное трение, что снижает потери на трение и оптимизирует работу гидравлической части; корпус проточной части и электродвигателя изготовлен из нержавеющей стали для защиты от коррозии и увеличения срока службы; валы электродвигателя и насоса соединяются «один в другой» без муфты и защищены резиновым колпачком.

Адаптер и выходной патрубок проточной части

Детали выполнены из чугуна. Перед окраской после механической обработки чугунные детали дважды промываются, затем обрабатываются ингибитором коррозии и подвергаются горячей сушке. После окраски детали проходят операцию приборного контроля толщины нанесенного слоя краски. Полностью собранные и прошедшие финишные испытания в скважине насосы обрабатываются ингибитором коррозии способом орошения.

Специфика конструкции обратного клапана

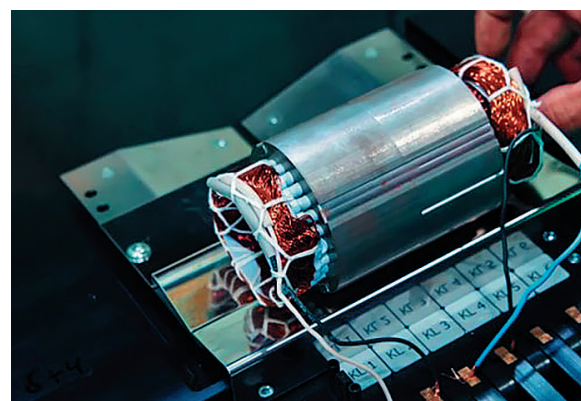
- В насосах ECO RUS уже встроен герметичный обратный клапан и установка дополнительного обратного клапана не требуется.
- При желании пользователя установить дополнительный обратный клапан ограничений по высоте установки относительно выходного патрубка насоса нет.

Этапы контроля качества на производстве

На этапе производства осуществляется двойной контроль двигателя:

- тест-контроль качества заливки ротора в 100 % случаев;
- тест-машина качества обмотки статора в 100 % случаев.

Также проводится окончательная проверка на воде на соответствие заявленным напорно-расходным характеристикам, после чего насос полностью просушивается, протирается от следов воды и упаковывается. Поэтому потребитель получает насос без следов эксплуатации. ❖



Насос ECO RUS – надежный помощник!
unipump.ru



Подробнее о разработке и характеристиках нового насоса ECO RUS



ПОГРУЖНОЙ СКВАЖИННЫЙ НАСОС

ECO RUS

надежный помощник



8 800 555 78 28

www.unipump.ru