

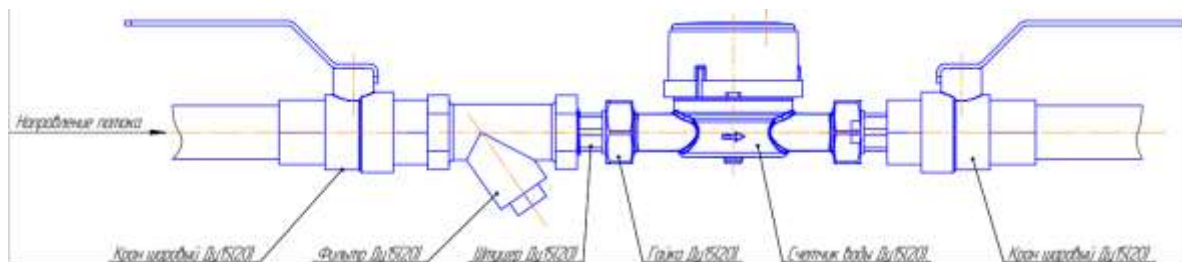
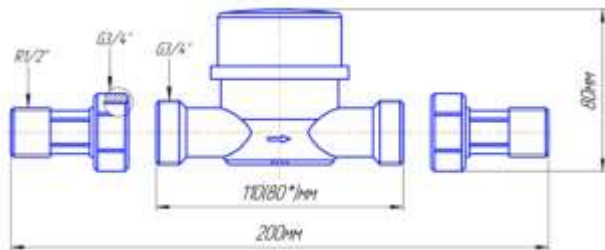
Российское производство

Счетчики воды ТМ Терма произведены на заводе в г. Гатчина Ленинградской области.

Все компоненты приборов учета от корпуса до крыльчатки сделаны в РФ. Счетный механизм в данный момент импортируется, но в ближайшем будущем будет также производиться на заводе в РФ.



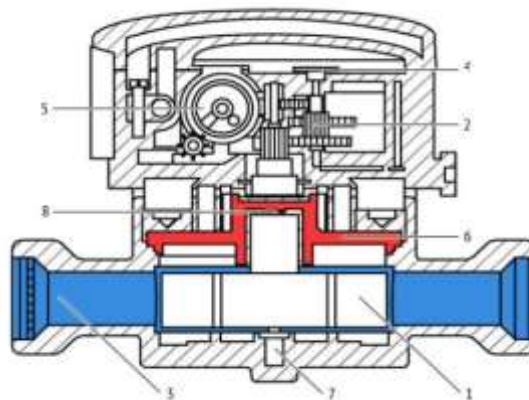
Параметры и схема монтажа:



Диаметр условного прохода, мм	15
Конструкция счетчика	Механический
Вид счетчика	Сухоходный
Принцип работы	Одноструйный
Рабочая температура, °С	+5...+95
Минимальный расход воды (класс А), Q_{min} , м ³ /ч	0,06
Минимальный расход воды (класс В), Q_{min} , м ³ /ч	0,03
Минимальный расход воды (класс С), Q_{min} , м ³ /ч	0,015
Переходный расход воды (класс А), Q_t , м ³ /ч	0,15
Переходный расход воды (класс В), Q_t , м ³ /ч	0,12
Переходный расход воды (класс С), Q_t , м ³ /ч	0,023
Номинальный расход воды, Q_n , м ³ /ч	1,5
Максимальный расход воды, Q_{max} , м ³ /ч	3
Максимальное рабочее давление, МПа	1,6
Потеря давления при Q_{max} , не более, МПа	0,1
Порог чувствительности	не более 0,5qmin
Емкость счетного устройства, м ³	100000
Цена деления младшего разряда счетного устройства, м ³	0,0001
Средняя интенсивность магнитного поля, низ/верх, не более, мкТл	650/450
Масса не более, кг	0,65
Длина L1, мм	110
Высота Н, мм	77
Ширина, мм	87
Размер резьбы присоединения на патрубке G1, дюйм	3/4"
Размер резьбы присоединения на штуцере G2, дюйм	1/2"
Размер резьбы присоединения на гайке G1, дюйм	3/4"

Счетчики воды механического типа сконструированы по типу водяной мельницы. Водный поток заставляет работать крыльчатку. Она вращается и запускает механизм редуктора. Показатели выводятся на ролики цифрового табло. Крыльчатка и устройство для считывания информации о расходе воды контактируют при помощи магнитов. Основные опорные детали оснащены твёрдыми осями и обеспечивают долговечность прибора. Сам крыльчатый механизм имеет вид колеса с закреплённым на нём лопастями. Вращательная ось стоит перпендикулярно направлению движения воды.

Одноструйные счетчики
используются для трубопроводов
небольших диаметров, до 50 мм



- 1 – Крыльчатка
- 2 – Механизм счётчика
- 3 – Вода
- 4 – Механический редуктор
- 5 – Индикатор
- 6 – Герметическая перегородка
- 7,8 – Часовые колёса

Срок поверки счетчиков – 6 лет

Первичная поверка счетчиков воды производится в собственной аккредитованной лаборатории завода на аттестованном оборудовании согласно методики поверки МИ 1592-2015 "Рекомендация. Государственная система обеспечения единства измерений. Счетчики воды. Методика поверки".

На основании результатов первичной поверки каждый прибор учета комплектуется паспортом, в котором отражены данные о поверке и на основании данной поверки производится выгрузка сведений в Федеральную Государственную Информационную систему "АРШИН" по обеспечению единства измерений.



В случае окончания межповерочного интервала, либо после ремонта счетчика производится периодическая (первичная после ремонта) поверка счетчика. Данную операцию выполняют специализированные метрологические службы или аккредитованная на данный вид работы организация.

Электронный способ регистрации результатов оформления поверки и утверждения типов средств измерений во ФГИС "АРШИН" является единственным юридически значимым подтверждением результатов метрологических работ.

A circular pressure gauge with a white face and brass fittings. The gauge has a red needle and a scale from 0 to 10. The brand name 'TERMA' is visible on the face. The gauge is set against a background of a factory floor with a red and black L-shaped frame.

ПОЧЕМУ TERMA?

- ✓ российское производство
- ✓ 100% контроль качества выпускаемой продукции
- ✓ короткое логистическое плечо
- ✓ независимость от ситуации на рынке международных грузоперевозок
- ✓ современное роботизированное производство, позволяющее снизить влияние человеческого фактора
- ✓ сертифицированная на территории РФ и СНГ продукция

Завод – предприятие, специализирующееся на производстве счетчиков воды, расположен в г. Гатчина Ленинградской области. Производственные площади – более 1000 м². На предприятии выстроен оптимальный производственный цикл – от литья латунного прутка до сборки готовых изделий и упаковки комплектов монтажных частей.

Полный цикл производства приборов учёта



Литейный участок

Автоматизированные линии непрерывного литья латунного прутка и чугуна. А также скальпирующая и ровняющая линии.



Участок горячей штамповки

Роботизированные кривошипно-шатунный и гидравлический прессы, нагревательные печи и дробеметные машины для первоначальной обработки корпусов.



Участок механической обработки - 1

Многофункциональные роботизированные станки с ЧПУ и токарные автоматы для точного и оперативного выполнения различных операций по обработке корпусов приборов.



Инструментальный цех

Специализированное оборудование для изготовления матриц, пуансонов и другой технологической оснастки, а также участок термической обработки.



Участок механической обработки - 2

Роботизированные станки для одновременного выполнения 3 операций по формированию патрубков и нарезке резьбы.



Участок маркировки

Автоматизированные линии нанесения уникальных штрих-кодов и линий тампопечати брендированной маркировки.



Участок сборки

Участок конечной сборки приборов, сборки счетных механизмов, упаковка и подготовка изделий к отгрузке.



Участок обработки штуцеров и гаек

Автоматизированные линии по изготовлению комплектов монтажных частей для приборов. А также машины автоматической упаковки комплектов присоединения.