

Оборудование для обработки труб

Оборудование для обработки наружной поверхности трубы

Дробеметные машины типа «ДК-Р» предназначены для удаления ржавчины и окалины. Машины, оборудованные системами удаления абразива после обработки при помощи обдува и вращающихся щеток.

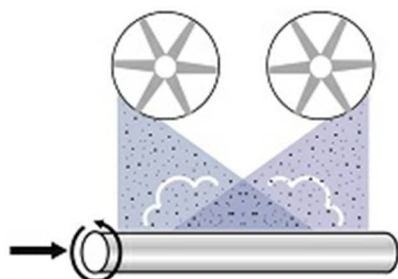


Схема дробемета с верхним расположением турбин.

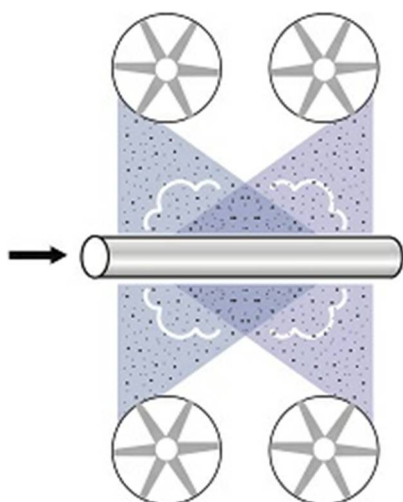


Схема дробемета с круговым расположением турбин.



При обработке труб в дробеметах с верхним расположением турбин рольганг помимо подачи обеспечивает вращение изделия, что является обязательным для качественной обработки всей поверхности трубы, так как абразивное сечение, создаваемое турбинами имеет угол 180 град. В данных дробеметах через рабочую камеру одновременно проходит по одному изделию.

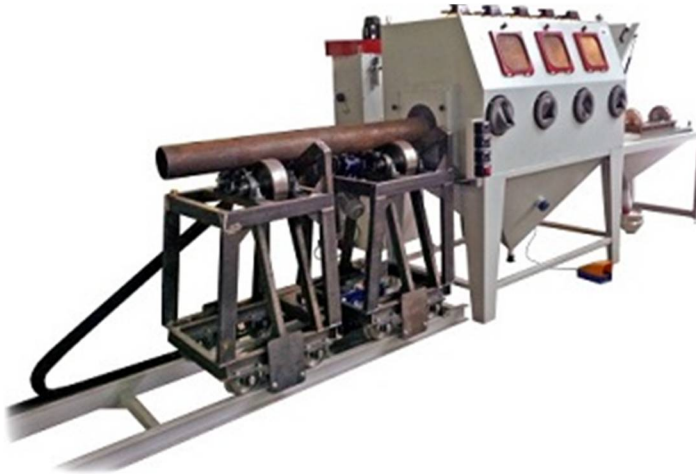
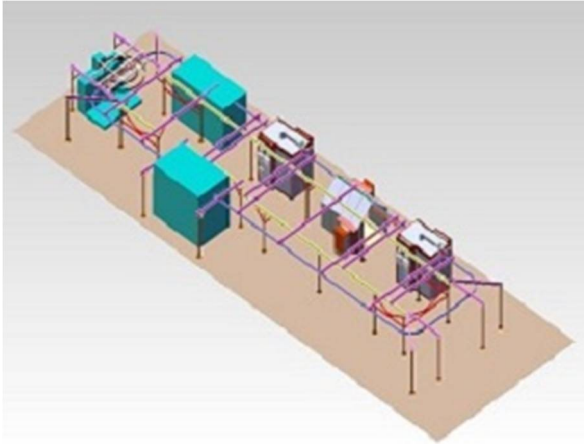
В дробеметах с круговым расположением турбин нет необходимости вращать изделия, так как абразивное сечение, создаваемое турбинами имеет угол 360 град. и одновременно через рабочую камеру дробемета может проходить несколько изделий.

Оборудование для обработки фитингов и запорной арматуры

Для обработки запорной арматуры используются все типы струйно-абразивного оборудования. Изделия небольшой массы и габаритов или требующие деликатной обработки обдуваются в эжекторных камерах типа «АК-300, АК-400». Более массивные и габаритные элементы запорной арматуры проходят обработку в камерах напорного типа «АКН и АКН-О».

Обитаемая струйно-абразивная камера для обработки фитингов и отводов диаметром до 530 мм в составе линии порошковой окраски компании-партнера ООО «Элстар».





Полуавтоматическая струйно-абразивная камера АК-315-М19 для обработки торцов трубы и запорной арматуры малых размеров.

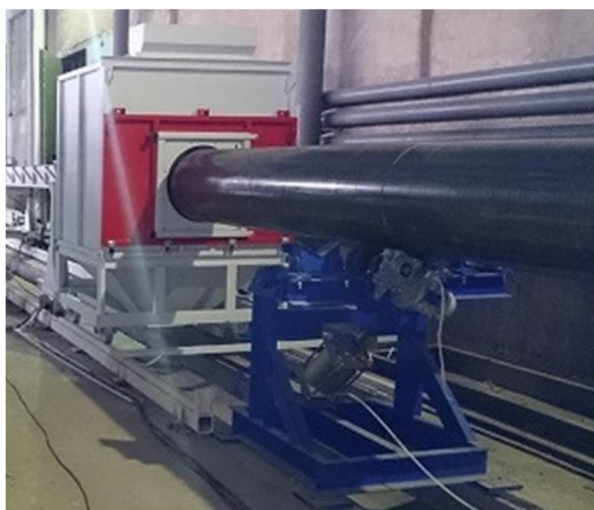
Оборудование для обработки внутренней поверхности трубы



Автоматизированный комплекс АКН-305-В4А для обработки внутренней поверхности остовов нефтяных насосов длиной до 9000 мм перед нанесением защитного покрытия.



Обработка осуществляется штангой с сопельным узлом, оптимизированным под необходимый диаметр трубы, каретка служит для перемещения штанги, напорная установка осуществляет подачу дробы под давлением к соплу. Сбор дробы осуществляется приемной камерой, фильтр служит для удаления пыли из рабочей зоны. В исходном состоянии каретка со струйно-абразивным соплом находится в начале установке. Деталь укладывается на пандус. Конец трубы вставляется в приемную камеру. Оператор устанавливает сопло с насадкой для обработки необходимого диаметра и заводит штангу в трубу. Начинается обработка. В процессе обработки каретка с соплом перемещается вдоль трубы, сопло имеет форму струи на 360 град. После обработки каретка с соплом возвращается в исходное положение. Далее осуществляется продувка. Деталь снимается с пандуса. Цикл повторяется. Автоматический режим и режим наладки установки управляется контроллером «Siemens».



Установка АКН-308-В4А для обработки внутренней поверхности трубы диаметром до 530 мм.

На данном автоматизированном комплексе напорные бочки перемещаются вместе со штангами, что существенно сокращает потери при разгоне абразива. Сбор дробы осуществляется приемной камерой, фильтр расположен с приемной камерой на одной подвижной платформе.