

Группа компаний "Радиант"

# Пружинные центраторы НОВОГО ПОКОЛЕНИЯ

Г.Самара

# Содержание

- О компании
- Контроль качества на производстве
- Производственный цикл
- Основные характеристики
- Стендовые испытания
- Преимущества применения центраторов
- Контакты

# О нашей компании

- Более **15 лет** опыта
- Более **6000** довольных клиентов
- Более **350** постоянных клиентов
- Использование высокотехнологичного оборудования с ЧПУ

## Мы выполняем операции:

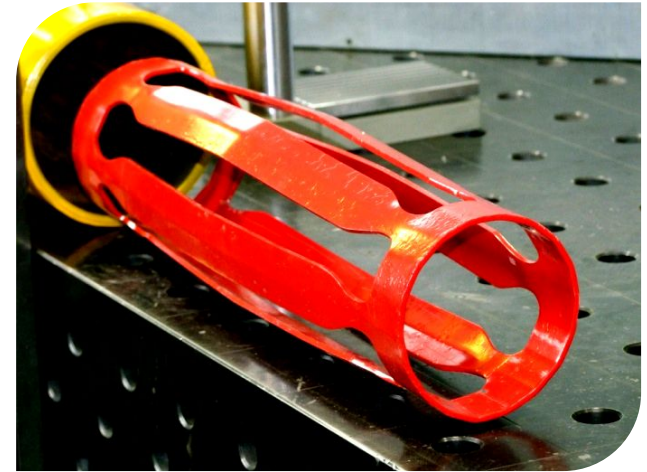
- Лазерная резка
- Гибка металла
- Пробивка металла
- Порошковая покраска
- Сборка и сварка изделий

## Мы производим:

- Телекоммуникационные напольные/настенные шкафы и стойки
- Антивандальные шкафы
- Электротехнические шкафы
- Рекламные стойки и вывески
- Металлическую мебель
- Складские стеллажи
- Корпусные изделия
- **Рессорные центраторы**
- Изделия по чертежам заказчика

# Контроль качества при производстве центраторов

- ✓ Карта технологического процесса сопровождает партию продукции на каждом этапе производства
- ✓ 100% проверка критических размеров на каждом этапе
- ✓ Окончательная проверка размерности согласно стандарта API 5CT с помощью шаблона и 100% контроль качества всех параметров
- ✓ Возможность отследить каждое изделие
- ✓ Все производственные процессы осуществляются на одном заводе



# Производственный цикл

- из цельного листа высокопрочной стали лазером вырезается заготовка
- на гибочном станке заготовка формируется/сворачивается до совмещения концов
- производится соединение концов электро-дуговой сваркой
- формируются дуги пружин центраторов
- проводится термическая обработка
- наносится порошковое покрытие для защиты от коррозии





Использование станков с ЧПУ: технологических лазеров, листогибочных и пробивочных прессов позволяет оперативно вносить изменения в конструкцию детали и обеспечивает высокую повторяемость изделий

Это дает возможность выпускать изделия стабильно высокого качества при невысоких издержках производства

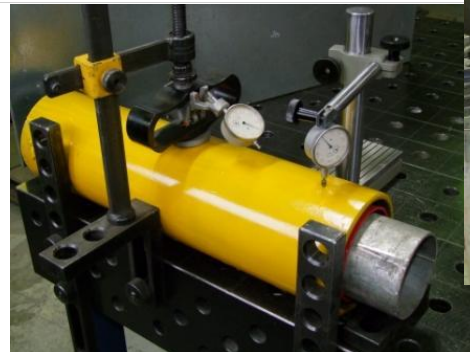
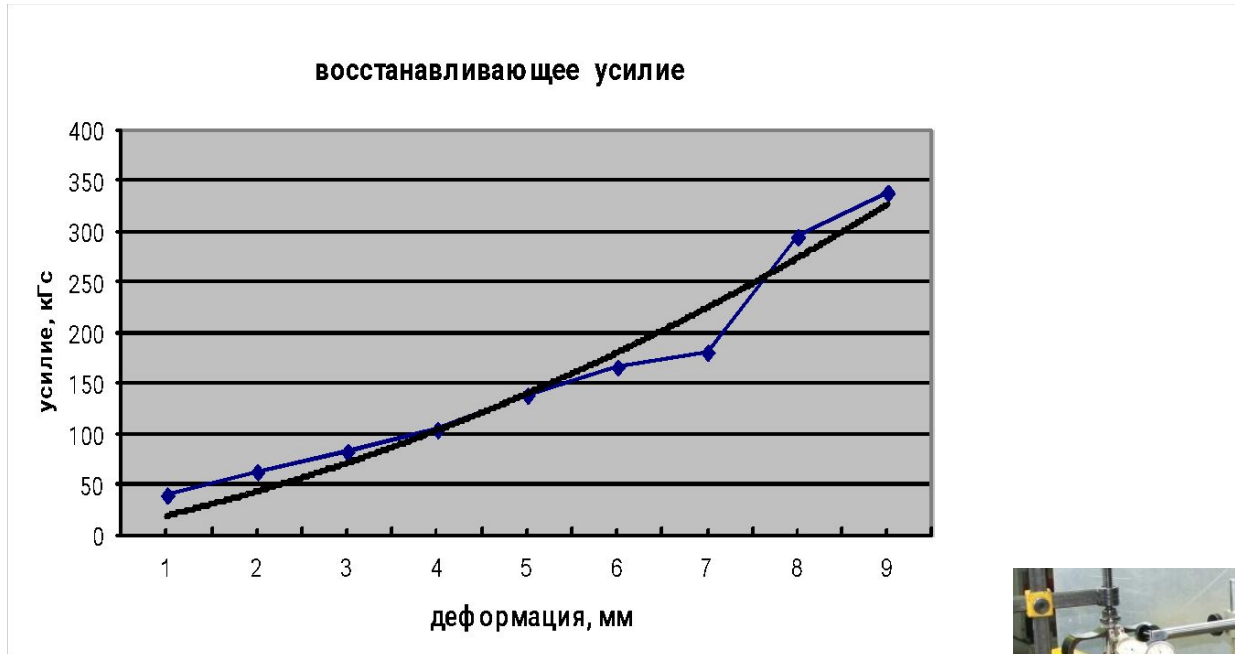


# Основные характеристики

№ п/п	Параметры	Значение
1	Наружный диаметр центратора, мм	156 ±1
2	Номинальный диаметр открытого ствола скважины, мм	155,6
3	Внутренний диаметр, мм	119
4	Длина, мм	538
5	Количество планок, шт	6
6	Усилие страгивания стопорной муфты, не менее	3,5 т
7	Величина восстанавливающего усилия при степени центрирования 67% согласно ISO 10427-1	280+30кгс
8	Уменьшение внешнего диаметра центратора по рессорам после испытаний по Международному стандарту ISO 10427-1, не более	2%
9	Комплектуется двумя стопорными кольцами	

# Стендовые испытания

**пружинные центраторы изготавливаются и проходят испытания в соответствии со стандартом ISO 10427-1**





# Преимущества применения центраторов «Radiant»

- Обеспечивает дохождение колонны до проектной глубины в 99% случаев
- Специальная конструкция рессоры позволяет снижать поле концентрации напряжения месте его соединения с корпусом
- Снижает силу трения и гидравлические сопротивления
- Конструкция рессоры увеличивает площадь потока и очистку ствола
- Обеспечивает центрацию обсадной колонны
- Улучшает качество цементного кольца в разобращения пластов
- Не разрушается и позволяет поднять колонну в случае необходимости



# Есть вопросы?

Тел.рабочий [8 \(846\) 2 777 007](tel:8(846)2777007)

Тел.мобильный [8 919 800 02 82](tel:89198000282)

Е-mail: [zakaz@radiant.ru](mailto:zakaz@radiant.ru)

[www.radiant.ru](http://www.radiant.ru)

Россия, 443068, г.Самара, ул.Ново-Садовая, 106Б