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

<u>Мы выполняем операции:</u>

- 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

2

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 АРІ 5СТ 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 формуется/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

AMP 600

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

/2016 12:21

Основные характеристики

N _Ω π/π	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 восстановливающего 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 соответствие со стандартом ISO10427-1



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 центрациию обсадной колонны
- Улучшает качество цементного кольца в разобщения пластов
- Не разрушается и позволяет поднять колонну в случае необходимости

Есть вопросы?

Тел.рабочий <u>8 (846) 2 777 007</u> Тел.мобильный <u>8 919 800 02 82</u>

E-mail: zakaz@radiant.ru

www.radiant.ru

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