

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04

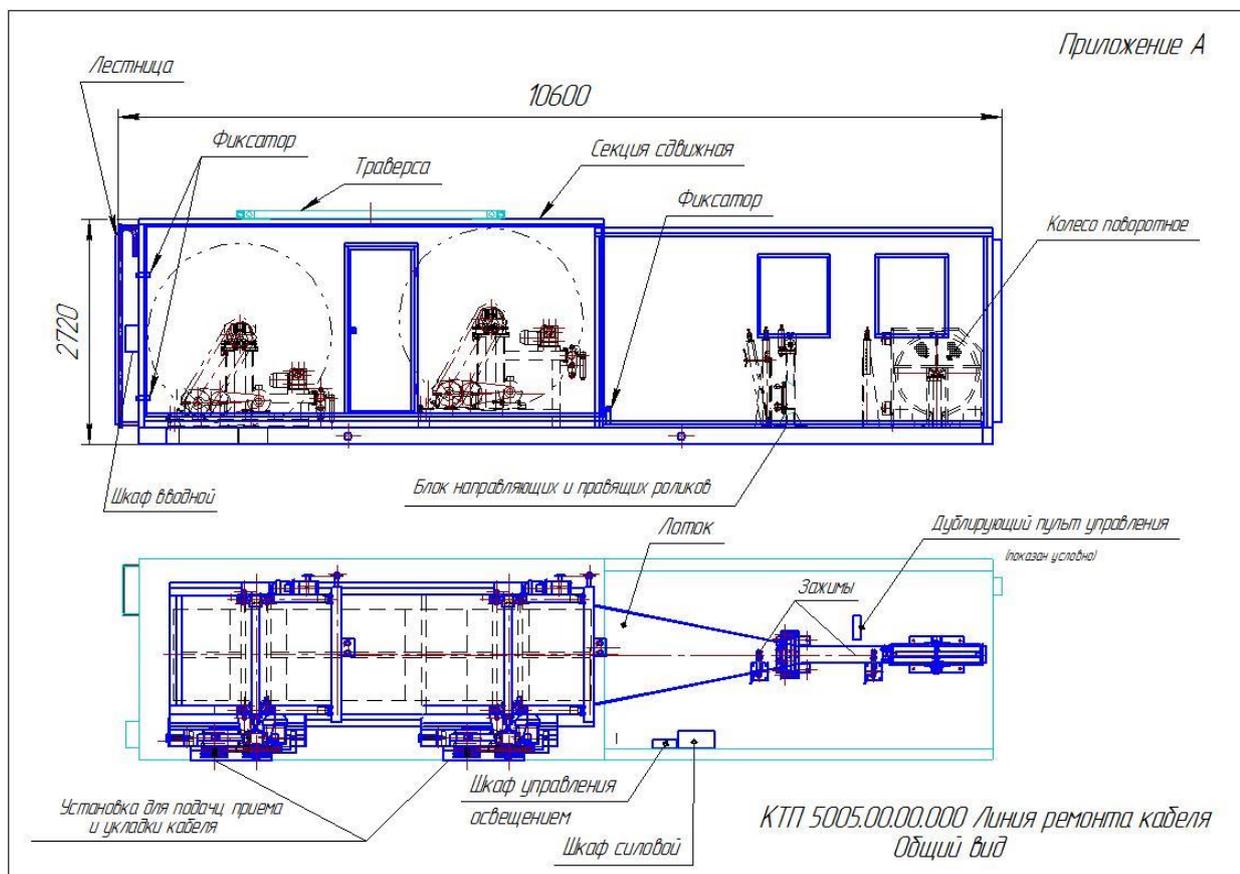
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16

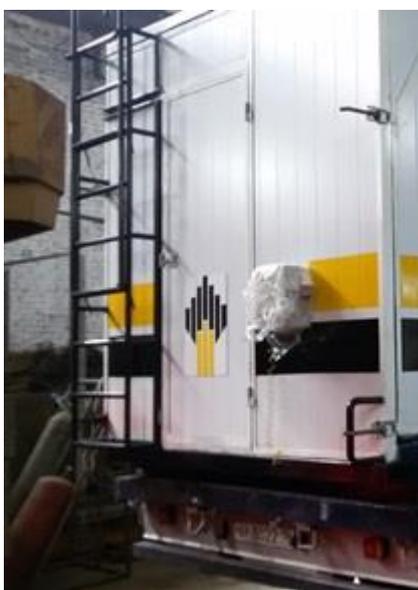
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес: psf@nt-rt.ru Веб-сайт: www.pis.nt-rt.ru

Линии ремонта кабеля ПРОМИНВЕСТСЕРВИС. Техническое описание

Линия ремонта кабеля в блочном укрытии





Линия ремонта кабеля с системой мониторинга

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Линия предназначена для ремонта погружного бронированного кабеля УЭЦН на цапфовых и бесцапфовых барабанах № 18-22Б в условиях ремонтных баз.

2. СОСТАВ СТЕНДА.

- Кабеленаматыватель двухбарабанный с поворотной платформой;
- Блок направляющих роликов;
- Блока правящих роликов;
- Зажим;
- Верстак;
- Колесо поворотное;

- Узел мерный;
- Лоток;
- Силовой шкаф и пульт управления(выдочей протокола);
- Комплект технологической оснастки.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ.

3.1. Кабеленаматыватель двухбарабанный состоит из двух кабеленаматывателей – поворотного и стационарного, установленных на общей раме. Головка ведущая служит одной из опор оси барабана и передает вращение на барабан. Головка холостая является опорой второго конца оси барабана и служит для заталкивания реборд барабана в пазы головки ведущей. Кабелеукладчики обеспечивают равномерную укладку ремонтируемого кабеля на барабан по всей поверхности. Электроразъем позволяет отключить провода питания и управления от поворотного кабеленаматывателя при выполнении операции удаления скруток на кабеле. Наличие приводов на обеих стационарной и поворотной частях позволяет перематывать кабель на том или на другом кабеленаматывателе. Блок направляющих роликов задает направление движению кабеля. Блок правящих роликов не пропускает скрутки кабеля и накапливает их на участке кабеля перед собой. Два зажима служат для удержания от перемещений и перекручивания участка кабеля, подлежащего ремонту. Верстак предназначен для проведения технологических операций по ремонту и сборке кабельных линий. Колесо поворотное служит для разворота кабеля и перемещения его в заданном направлении. Узел мерный снабжен счетчиком оборотов. Лоток предназначен для сбора остатков нефтепродуктов при работе линии. Пульт управления установлен на рабочем столе (верстаке).

4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

4.1. Режим поиска:

При использовании бесцапфового барабана - установить ось в центральное отверстие барабана и зафиксировать. Установить барабан с кабелем на кабеленаматыватель поворотный, а пустой барабан на стационарный кабеленаматыватель. Пропустить кабель под опорные ролики на раме, через роликовые направляющие, поворотное колесо, вернуть к стационарному кабеленаматывателю, пропустив его между роликами заправить конец кабеля в пустой барабан. С помощью пульта установить водило стационарного кабелеукладчика в необходимое положение и выбрать направление его движения. С пульта управления запустить кабеленаматыватель принимающий на минимальные обороты и отрегулировать шаг укладки кабеля с помощью регулятора на пульте управления. Шаг укладки запоминается системой управления. Если последующие ремонты производятся с аналогичным кабелем, то не требуется дополнительной настройки шага укладки. С помощью кнопок «ПУСК», «СТОП» и «РЕВЕРС» подогнать поврежденное место к зажимам и отремонтировать его. При обнаружении скрутки кабеля удалить её поворотом платформы с пульта привода платформы или вручную.

4.2. Режим перемотки:

Намотка кабеля может быть произведена на барабан, установленный на любом из кабеленаматывателей. Включение того или другого кабеленаматывателя на намотку осуществляется с пульта управления. Скорость намотки выбирается оператором с помощью регулятора оборотов на пульте управления.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Скорость вращения барабана с кабелем в рабочем режиме, об/мин 4...18

Максимально допустимая масса катушки с кабелем, т. 7

Ширина перематываемого кабеля, мм. 25,0...50,0

Размеры кабельного барабана:

диаметр катушки, мм, не более

полная ширина (по втулкам), мм, не более

ширина м/у щек, мм

диаметр опорных цапф, мм

2250

1400

1000

89

Габаритные размеры, LxVxH, мм, не более 13000x2500x1900

Вес линии, кг, не более 10000

Привод барабанов кабеленаматывателей:

электродвигатель

N=7,5 кВт., n=1500 об/мин, 380 В., 50 Гц.

Привод кабелеукладчиков:

Мотор-редуктор

N=1,1 кВт., 380 В., 50 Гц.

Привод поворота платформы:

Мотор-редуктор червячный

N=1,5 кВт., n=3,7 об/мин, 380 В., 50 Гц.

Линия ремонта кабеля КТП 4058.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Линия предназначена для ремонта погружного бронированного кабеля УЭЦН на цапфовых и бесцапфовых барабанах № 18-22Б производства «Алнас», РЭДА и ЦЕНТРИЛИФТ в условиях ремонтных баз.

2. СОСТАВ СТЕНДА.

Кабеленаматыватель двухбарабанный с поворотной платформой;

Блок направляющих роликов;

Блока правящих роликов;

Зажим;

Верстак;

Колесо поворотное;

Лоток;

Основной пульт управления;

Дублирующий пульт управления;

Комплект технологической оснастки.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ.

3.1. Кабеленаматыватель двухбарабанный состоит из двух кабеленаматывателей – поворотного и стационарного, установленных на общей раме. Головка ведущая служит одной из опор оси барабана и передает вращение на барабан. Головка холостая является опорой второго конца оси барабана и служит для заталкивания реборд барабана в пазы головки ведущей. Кабелеукладчики обеспечивают равномерную укладку ремонтируемого кабеля на барабан по всей поверхности. Электроразъем позволяет отключить провода питания и управления от поворотного кабеленаматывателя при выполнении операции удаления скруток на кабеле. Наличие приводов на обеих стационарной и поворотной частях позволяет перематывать кабель на том или на другом кабеленаматывателе. Блок направляющих роликов задает направление движению кабеля. Блок правящих роликов не пропускает скрутки кабеля и накрывает их на участке кабеля перед собой. Два зажима служат для удержания от перемещений и перекручивания участка кабеля, подлежащего ремонту. Верстак предназначен для проведения технологических операций по ремонту и сборке кабельных линий. Колесо поворотное служит для разворота кабеля и перемещения его в заданном направлении и снабжено счетчиком оборотов. Лоток предназначен для сбора остатков нефтепродуктов при работе линии ремонта кабеля. Пульт управления установлен на рабочем столе (верстаке).

4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

4.1. Режим поиска:

При использовании бесцапфового барабана - установить ось в центральное отверстие барабана и зафиксировать. Установить барабан с кабелем на кабеленаматыватель поворотный, а пустой барабан на стационарный кабеленаматыватель. Пропустить кабель под опорные ролики на раме, через роликовые направляющие, поворотное колесо, вернуть к стационарному кабеленаматывателю, пропустив его между роликами заправить конец кабеля в пустой барабан. С помощью пульта установить водило стационарного кабелеукладчика в необходимое положение и выбрать направление его движения. С пульта управления запустить кабеленаматыватель принимающий на минимальные обороты и отрегулировать шаг укладки кабеля с помощью регулятора на пульте управления. *Шаг укладки запоминается системой управления. Если последующие ремонты производятся с аналогичным кабелем, то не требуется дополнительной настройки шага укладки.* С помощью кнопок «ПУСК», «СТОП» и «РЕВЕРС» подогнать поврежденное место к зажимам и отремонтировать его. При обнаружении скрутки кабеля удалить её поворотом платформы с

пульты привода платформы или вручную.

4.2. Режим перемотки:

Намотка кабеля может быть произведена на барабан, установленный на любом из кабеленаматывателей. Включение того или другого кабеленаматывателя на намотку осуществляется с пульта управления. Скорость намотки выбирается оператором с помощью регулятора оборотов на пульте управления.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Скорость вращения барабана с кабелем в рабочем режиме, об/мин, не более	4...18
Максимально допустимая масса катушки с кабелем, т.	6,3
Ширина перематываемого кабеля, мм.	25,0...50,0
Размеры кабельного барабана: диаметр катушки, мм, не более полная ширина (по втулкам), мм, не более ширина м/у щек, мм диаметр опорных цапф, мм	2250 1400 1000 89
Габаритные размеры, LxVxH, мм, не более	11600x2700x1900
Вес линии, кг, не более	10000
Привод барабанов кабеленаматывателей: электродвигатель редуктор	N=7,5 кВт., n=1500 об/мин, 380 В., 50 Гц. Ч-160-80-52-1
Привод кабелеукладчиков: электродвигатель редуктор	N=1,1 кВт., n=3000 об/мин, 380 В., 50 Гц. Ч-63-63-52-1-1-У3
Привод поворота платформы: Мотор-редуктор червячный	N=1,5 кВт., n=3,7 об/мин,

редуктор	380 В., 50 Гц. Ч-63-63-52-1-1-УЗ
----------	-------------------------------------

Линия ремонта кабеля КТП 4074.00.000

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

1.1. Линия предназначена для ремонта погружного бронированного кабеля УЭЦН на цапфовых и бесцапфовых барабанах № 18-22Б производства «Алнас», РЭДА и ЦЕНТРИЛИФТ в условиях ремонтных баз.

2. СОСТАВ СТЕНДА.

Кабеленаматыватель двухбарабанный с поворотной платформой;

Блок направляющих роликов;

Блока правящих роликов;

Зажим;

Верстак;

Колесо поворотное;

Узел мерный;

Лоток;

Силовой шкаф и пульт управления;

Комплект технологической оснастки.

3. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ.

3.1. Кабеленаматыватель двухбарабанный состоит из двух кабеленаматывателей – поворотного и стационарного, установленных на общей раме. Головка ведущая служит одной из опор оси барабана и передает вращение на барабан. Головка холостая является опорой второго конца оси барабана и служит для заталкивания реборд барабана в пазы головки ведущей. Кабелеукладчики обеспечивают равномерную укладку ремонтируемого кабеля на барабан по всей поверхности. Электроразъем позволяет отключить провода питания и управления от поворотного кабеленаматывателя при выполнении операции удаления скруток на кабеле. Наличие приводов на обеих стационарной и поворотной частях позволяет перематывать кабель на том или на другом кабеленаматывателе. Блок направляющих роликов задает направление движению кабеля. Блок правящих роликов не пропускает скрутки кабеля и накрывает их на участке кабеля перед собой. Два зажима служат для удержания от перемещений и перекручивания участка кабеля, подлежащего ремонту. Верстак предназначен для проведения технологических операций по ремонту и сборке кабельных линий. Колесо поворотное служит для разворота кабеля и перемещения его в заданном направлении. Узел мерный снабжен счетчиком оборотов. Лоток предназначен для сбора остатков нефтепродуктов при работе линии. Пульт управления

установлен на рабочем столе (верстаке).

4. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ.

4.1. Режим поиска:

При использовании бесцапфового барабана - установить ось в центральное отверстие барабана и зафиксировать. Установить барабан с кабелем на кабеленаматыватель поворотный, а пустой барабан на стационарный кабеленаматыватель. Пропустить кабель под опорные ролики на раме, через роликовые направляющие, поворотное колесо, вернуть к стационарному кабеленаматывателю, пропустив его между роликами заправить конец кабеля в пустой барабан. С помощью пульта установить водило стационарного кабелеукладчика в необходимое положение и выбрать направление его движения. С пульта управления запустить кабеленаматыватель принимающий на минимальные обороты и отрегулировать шаг укладки кабеля с помощью регулятора на пульте управления. *Шаг укладки запоминается системой управления. Если последующие ремонты производятся с аналогичным кабелем, то не требуется дополнительной настройки шага укладки.* С помощью кнопок «ПУСК», «СТОП» и «РЕВЕРС» подогнать поврежденное место к зажимам и отремонтировать его. При обнаружении скрутки кабеля удалить её поворотом платформы с пульта привода платформы или вручную.

4.2. Режим перемотки:

Намотка кабеля может быть произведена на барабан, установленный на любом из кабеленаматывателей. Включение того или другого кабеленаматывателя на намотку осуществляется с пульта управления. Скорость намотки выбирается оператором с помощью регулятора оборотов на пульте управления.

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

Скорость вращения барабана с кабелем в рабочем режиме, об/мин	4...18
Максимально допустимая масса катушки с кабелем, т.	7
Ширина перематываемого кабеля, мм.	25,0...50,0
Размеры кабельного барабана: диаметр катушки, мм, не более полная ширина (по втулкам), мм, не более ширина м/у щек, мм диаметр опорных цапф, мм	2250 1400 1000 89
Габаритные размеры, LxVxH, мм, не более	13000x2500x1900

Вес линии, кг, не более	10000
Привод барабанов кабеленаматывателей: электродвигатель	N=7,5 кВт., n=1500 об/мин, 380 В., 50 Гц.
Привод кабелеукладчиков: Мотор-редуктор	N=1,1 кВт., 380 В., 50 Гц.
Привод поворота платформы: Мотор-редуктор червячный	N=1,5 кВт., n=3,7 об/мин, 380 В., 50 Гц.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Краснодар (861)203-40-90	Санкт-Петербург (812)309-46-40
Астана (7172)727-132	Красноярск (391)204-63-61	Саратов (845)249-38-78
Астрахань (8512)99-46-04	Курск (4712)77-13-04	Севастополь (8692)22-31-93
Барнаул (3852)73-04-60	Липецк (4742)52-20-81	Симферополь (3652)67-13-56
Белгород (4722)40-23-64	Магнитогорск (3519)55-03-13	Смоленск (4812)29-41-54
Брянск (4832)59-03-52	Москва (495)268-04-70	Сочи (862)225-72-31
Владивосток (423)249-28-31	Мурманск (8152)59-64-93	Ставрополь (8652)20-65-13
Волгоград (844)278-03-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Сургут (3462)77-98-35
Вологда (8172)26-41-59	Нижний Новгород (831)429-08-12	Тверь (4822)63-31-35
Воронеж (473)204-51-73	Новокузнецк (3843)20-46-81	Томск (3822)98-41-53
Екатеринбург (343)384-55-89	Новосибирск (383)227-86-73	Тула (4872)74-02-29
Иваново (4932)77-34-06	Омск (3812)21-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Ижевск (3412)26-03-58	Орел (4862)44-53-42	Ульяновск (8422)24-23-59
Казань (843)206-01-48	Оренбург (3532)37-68-04	Уфа (347)229-48-12
Калининград (4012)72-03-81	Пенза (8412)22-31-16	Хабаровск (4212)92-98-04
Калуга (4842)92-23-67	Пермь (342)205-81-47	Челябинск (351)202-03-61
Кемерово (3842)65-04-62	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Череповец (8202)49-02-64
Киров (8332)68-02-04	Рязань (4912)46-61-64	Ярославль (4852)69-52-93
	Самара (846)206-03-16	

Единый адрес: psf@nt-rt.ru **Веб-сайт:** www.pis.nt-rt.ru