

Отделка бурильных труб с приваренными замками

Схема основных технологических операций

1 Инспекционный стеллаж



2 Индукционный нагрев концов труб



3 Высадка концов бурильной трубы



4 Магнитно-порошковая дефектоскопия концов труб



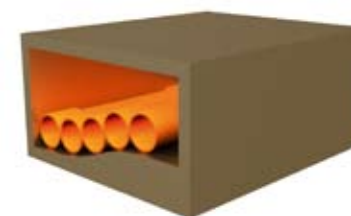
5 Термическая обработка трубы



6 Охлаждение трубы



7 Нагрев в проходной печи



8 Правка



9 Дефектоскопия



10 Труба готова к приварке замка



- a Поставка замков
- б Расконсервация
- б Входной контроль замка



11 Приварка замка трением



12 Нагрев и термообработка зоны сварного соединения



13 Чистовая обработка зоны сварного соединения



14 Испытание на прочность сварного соединения



15 Дефектоскопия зоны сварного соединения



16 Инспекция, взвешивание, маркировка



17 Готовая бурильная труба



18 Покраска трубы, защита резьбы



19 Складирование

