

Manual de Utilizare Echipament pentru obturare conducte , de la 1" la 4" inclusiv



1.



Determinati diametrul conductei. Selectati picajul potrivit (vezi tabelul1).

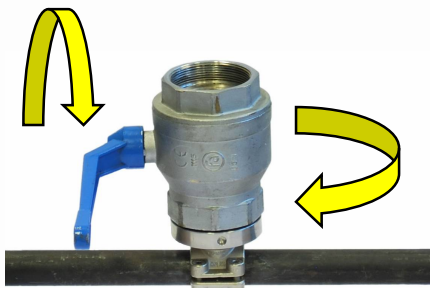
Suprafata conductei, in dreptul , trebuie sa fie curata si plana. Montati etrierul si strangeti suruburile cu ajutorul unei chei dinamometrice.Consultati tabelul 1 pentru a aplica corect cuplul de strangere (Nm).Verificati etansitatea picajului.

4.



Alegeti freza potrivita cu ajutorul tabelului 1. Montati burghiul de centrare si freza pe tija de foraj. Asigurati-va ca inelul de extragere, aflat pe varful burghiului de centrare, depaseste un pic dintii frezei.Utilizati material de gresaj pentru o utilizare optima.

2.



Demontati capacul si dopul intern al picajului. Montati adaptorul de etansitate si robinetul cu sfera. Strangeti totul cu cheia cu carlig din dotare. Inchideti robinetul.

5.



Introduceti tija de foraj in aparatul de foraj. Montati domul de foraj si aparatul de foraj pe robinetul cu sfera. Strangeti totul cu cheile din dotare. Deschideti robinetul cu sfera, coborati cu atentie tija de foraj si asezati burghiul de centrare pe conducta.

3.



Montati incinta de foraj pe aparatul de foraj si deblocati stiftul de siguranta aflat pe acesta.

Asigurati-va ca sunt vizibile 2-3 filete fata de pozitia initiala.

6.



Testati etanseitatea picajului si a aparatului de forat cu ajutorul robinetului de purjare aflat pe incinta de foraj. Inchideti la loc robinetul de purjare dupa ce testul s-a terminat.



7.



Blocati stiftul de inchidere si retrageti tija de foraj de asa natura incat stiftul se intre in gaurile din tija. In acest moment tija de foraj este blocata. Rotiti avansul in jos pana cand burghiul de centrare ajunge pe conducta. (vezi pagina 7 pentru raportul dintre diametrul conductei si distantele de frezare)

10.



Daca rezistenta de inaintare a disparut, atunci si freza a trecut de peretele conductei. Asadar, incetati actiunea de gaurire si avans. Readuceti avansul in pozitia initiala, in asa fel incat sa fie vizibile 2-3 filete.

8.



Asezati cheia cu clichet pe capatul de sus, cu profil patrat, al tije de foraj si incepeti gaurirea conductei. Dati un avans de un sfert de tura la fiecare trei curse de gaurire facute cu cheia cu clichet

11.



ATENTIE!

Aparatul este sub presiune!!!!

Deblocati tija de la stiftul de blocaj al acesteia si trageți drept in sus tija de foraj, fara a face miscari de rotatie. Inchideti robinetul cu sfera.

9.



Cand constatati ca nu mai intampinati rezistenta la avans, inseamna ca burghiul de centrare a trecut prin peretele conductei. Strangeti in continuare avansul de asa natura incat freza sa se aseze pe conducta. Continuatii procedura de gaurire.

12.



Depresurizati aparatul cu ajutorul robinetului de purjare aflat pe incinta de foraj. Demontanti incinta de foraj de pe aparatul de foraj si in continuare aparatul de foraj de pe robinetul cu sfera. Retrageti tija de foraj din aparat si controlati daca in freza se afla ramas capacul rezultat din gaurirea conductei.

13.



Montati incinta de foraj impreuna cu tija magnetica pe robinetul cu sfera. Verificati daca robinetul de purjare de pe incinta de foraj este inchis.

16.



Demontati incinta cu tija magnetica. Indepartati spanul si resturile metalice colectate pe magnet si repetati etapele sus-amintite pana cand magnetul este curat (nu mai colecteaza nimic).

14.



Deschideti robinetul cu sfera si introduceti tija magnetica in conducta pana cand atingeti partea inferioara a acesteia. Rotiti tija.

17.



Montati dopul cu dimensiunea corespunzatoare conductei (vezi tabelul 1) pe tija pentru dopuri.

15.









Retrageti complet tija magnetica si inchideti robinetul cu sfera. Depresurizati incinta de foraj cu ajutorul robinetului de purjare aflat pe aceasta.

18.



Introduceti tija in aparatul de foraj. Montati aparatul de foraj pe robinetul cu sfera. Verificati daca robinetul de purjare de pe incinta de foraj este inchis.

<p>19.</p>  <p>Deschideti robinetul cu sfera si pozitionati tija cu dopul de obturare in partea inferioara a conductei, apoi trageți un pic in sus de tija, pana cand stiftul de blocaj intra in tija. In acest moment tija cu dopul de obturare este blocata in aparat.</p>	<p>22.</p>  <p>Verificati ca nicio persoana sa nu se afle deasupra tijeii. Deblocati stiftul de blocaj aflat pe aparat si retrageți total tija cu dopul de obturare. Inchideti robinetul cu sfera.</p>
<p>20.</p>  <p>Rotiti avansul pentru a pune dopul de cauciuc pe fundul conductei si strangeti pana cand conducta se inchide. Controlati etanseitatea cu ajutorul robinetului de purjare si a contorului de gaz.</p>	<p>23.</p>  <p>Depresurizati aparatul cu ajutorul robinetului de purjare aflat pe incinta, apoi demontati aparatul de pe robinetul cu sfera.</p>
<p>21.</p>  <p>De indata ce lucrarile la conducta obturata au fost incheiate, aceasta se poate repune sub presiune.</p> <p>Readuceti avansul in pozitia initiala de asa natura incat sa fie vizibile 2-3 filete.</p>	<p>24.</p>  <p>Montati in varful tijeii pt dopuri, dopul, din alama, al picajului. Introduceti tija cu dopul montat in incinta de foraj.</p>

25.



Montati incinta de foraj pe robinetul cu sfera. Verificati ca robinetul de purjare de pe incinta este inchis

27.



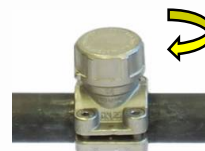
Demontati aparatul de foraj si robinetul cu sfera. Verificati vizual si eventual cu un spray special pentru scapari de presiune, daca dopul este corect montat in picaj. Clatiti cu apa!

26.



Deschideti robinetul cu sfera si montati dopul de alama in picajul existent. Verificati etanseitatea cu ajutorul robinetului de purjare aflat pe incinta de foraj.

28.



Montati capacul exterior al picajului si strangeti-l cu un cuplu adecvat prezentat in tabelul 1.

Conducta otel	3/4"	1"	5/4"	1.1/2"	2"	2.1/2"	3"
Diametrul conductei	26,9 mm	33,7 mm	42,4 mm	48,3 mm	60,3 mm	76,1 mm	88,9 mm
Ø freza	19 mm	24 mm	33 mm	39 mm	49 mm	62 mm	urmeaza
Diametrul interior picaj	G3/4"	G1"	G1.1/8"	G1.1/2"	G2"	G2.1/2"	G3"
Diametrul exterior picaj	G1"	G1.1/4"	G1.1/2"	G2"	G2.1/2"	G3"	G3.1/2"
Numar de suruburi	4	4	4	4	4	6	6
Poids	0,41 Kg	0,68 Kg	0,9 Kg	1,29 Kg	1,99 Kg	2,92 Kg	3,65 Kg
Cuplu de strangere (cauciuc)	12 Nm	12 Nm	12 Nm	12 Nm	12 Nm	12 Nm	12 Nm
Art. N° Dop de inchidere	10800404	10800405	10800410	10800415	10800420	10800421	urmeaza
Art. N° Picaj cu (NBR)	96008190	96008200	96008210	96008220	96008230	96008240	96008250
Art. N° Freza	13200510	13200105	13200112	13200120	13200130	13200150	urmeaza
Art. N° Picaj cu (Graphite)	96008255	96008260	96008265	96008270	96008275	96008280	96008285
Cuplu de strangere (graphite)	20 Nm	20 Nm	20 Nm	20 Nm	20 Nm	20 Nm	20 Nm

Tabel 1
Distantele de frezare in functie de diametrul conductei :
