



Ковка насосных штанг на ковочном комплексе Etchells



Заготовки штанг послековки



Заготовки штанг в печи (для создания однородной структуры металла штанги)



Дробеструйная обработка штанг (для удаления окалины и повышения прочности штанг)

НАСОСНЫЕ ШТАНГИ МОТОВИЛИХИ

ОАО «Мотовилихинские заводы» более полувека производит **насосные штанги из высококачественных марок сталей с высокими эксплуатационными свойствами**

На насосные штанги имеются сертификаты Госстандарта РФ и Американского нефтяного института (API)

Штанги насосные используются для передачи движения от поверхностного привода к скважинным плунжерным или винтовым насосам.

Для изготовления насосных штанг применяется специализированное оборудование ведущих мировых производителей:

- Штамповка головок штанг выполняется на автоматизированной линии **ETCHELLS (Англия)**, имеющей автоматический контроль с обратной связью температуры нагрева и прямолинейности заготовки. Благодаря этому устраняется влияние человеческого фактора, что позволяет исключить возможность появления дефектов по структуре металла, т.е. перегрева, пережога;
- Термическая обработка отштампованных заготовок осуществляется в проходных печах **SURFACE COMBUSTION (США)**, обеспечивающих стабильность механических (прочностных) характеристик и сохранение высокой прямолинейности штанг за счет оригинальной конструкции систем нагрева, активного контроля температуры и вращения заготовки при ее прохождении через пространство печи и охлаждающего стола;
- Упрочняющая обработка поверхности штанг дробью осуществляется на установке **ESG-DL-XS3836 (Австрия)**. Технологическими режимами, разработанными с помощью известной фирмы Wheelabrator Allevard, обеспечивается оптимальный уровень благоприятных для работы в условиях циклического нагружения остаточных сжимающих напряжений;
- Механическая обработка концов и накатка резьбы штанг проводится на комплексе **STEZI (Германия)** по прогрессивной технологической схеме «неподвижная деталь — движущийся инструмент». Этим обеспечивается минимальное значение несоосности ниппеля и тела штанги;
- 100%-ный входной контроль проката (диаметр, длина, локальные дефекты поверхности, включения, структура металла) осуществляется на ультразвуковых установках, разработанных и изготовленных в ГТУ г. Ижевска;
- Прокат перед ковкой подвергается высокоточной машинной правке на 7-валковых правильных машинах, обеспечивающих требуемую прямолинейность заготовок.



Новое потребителю:

По просьбе заказчика готовы поставлять насосные штанги с повышенными механическими свойствами по более жестким, чем ГОСТ (API), требованиям;

Освоено производство пустотелых насосных штанг ШНПО 36/26, полученных из полого цельнометаллического проката, предназначенных для скважин с одновременно-раздельной эксплуатацией (ОРЭ);



В комплекте с полыми штангами поставляется полный штوك ШПО 42/26 и инструмент для спускоподъемных операций: элеватор штанговый ЭШН 36 и ключ для свинчивания и развинчивания полых штанг КСШР 36.

На правах рекламы