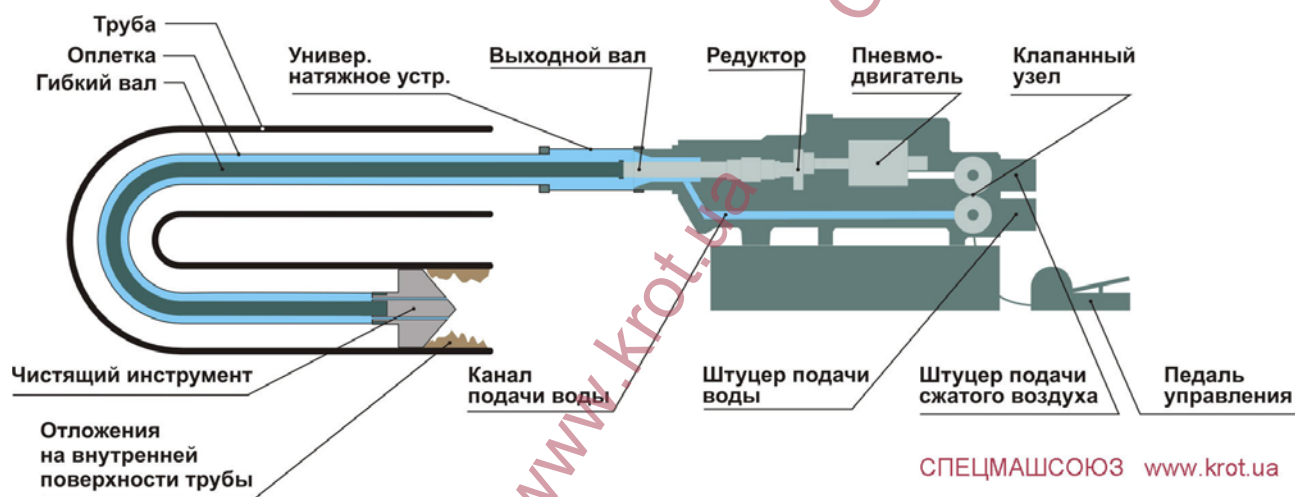


Принцип работы стационарных установок «КРОТ»



С помощью стационарных установок «КРОТ™», которые осуществляют передачу вращения, с определенным крутящим моментом, на чистящий инструмент посредством гибкого вала в сборе, производится очистка прямых и гнутых труб, очистка спиральных трубок (змеевиков), а также очистка канализации и трубопроводов диаметром **$\varnothing 7 - 200 \text{ мм}$** , длиной до **$50 \text{ м}$** .



Для работы стационарной установки «КРОТ™» необходимо обеспечить подвод к штуцерам клапанного узла сжатого воздуха (с давлением 0,4-0,7 МПа и расходом 1,5 м³/мин, возможно без воздухоподготовки) и технической воды (с давлением 0,2-0,4 МПа).

Ножная педаль управляет открытием/закрытием клапана подачи сжатого воздуха на пневмодвигатель, который, посредством редуктора, передает вращение с определенным крутящим моментом и скоростью на выходной вал установки. Также педаль управляет открытием/закрытием клапана подачи воды в зону работы чистящего инструмента. Вода подается по каналу в корпусе установки, через оплетку гибкого вала в сборе, прямо на чистящий инструмент.

Гибкий вал в оплетке (диаметр и длина которого подбирается относительно очищаемой трубы) присоединяется к выходному валу установки, а на обратном конце гибкого вала накручивается чистящий инструмент.

В процессе вращения чистящего инструмента происходит скалывание и измельчение отложений, которые сразу вымываются потоком воды из очищаемой трубы. Подача воды в зону работы инструмента способствует значительному улучшению эффективности и качеству очистки труб, а также охлаждает твердосплавный чистящий инструмент, увеличивая срок его эксплуатации.

Конструкция шпинделей-наконечников с полиамидными втулками, применяемых на гибких валах в сборе нашего производства, а также конструкция самого чистящего инструмента и его точный подбор относительно диаметра очищаемых труб, исключает возможность повреждения внутренней поверхности труб.

Для очистки труб от твердых отложений необходимо прилагать осевое усилие к чистящему инструменту и гибкому валу, в случае же мягких и средних отложений происходит самоввинчивание чистящего инструмента.

Для очистки труб от мягких и средней твердости отложений, либо от небольшого количества отложений, очистку можно производить за один проход, используя:

- для очистки прямых труб, без повышенных требований к чистоте поверхности – сверло специальное коническое;
- для очистки U-образных труб, без повышенных требований к чистоте поверхности – сверло специальное дисковое;
- для очистки прямых труб, с повышенными требованиями к чистоте поверхности – металлический ерш, либо роликовую головку и шарошку дисковую;
- для очистки U-образных труб, с повышенными требованиями к чистоте поверхности – шарошку дисковую.

В случае очистки полностью забитых труб (для уменьшения усилия, передаваемого гибким валом, с целью увеличения его долговечности) желательно производить очистку в два прохода. Сначала проделать отверстие в полностью забитой трубке сверлом специальным цилиндрическим, а затем дочистить оставшиеся отложения согласно выше приведенным вариантам.

www.krot.ua

СПЕЦМАШСОЮЗ