

ATTREZZATURE VARIE PER GRANIGLIATURA TUBI

Settori di applicazione

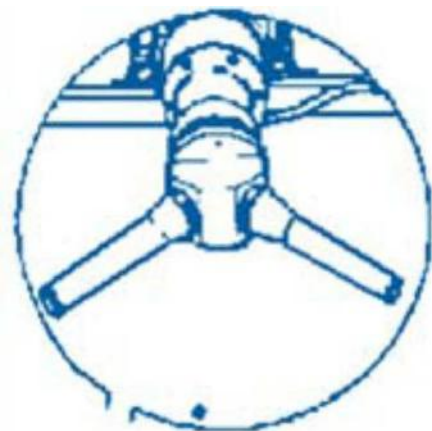
01.00	Carpenterie, Caldarerie, Costruzioni navali	✓
02.00	Industria ferroviaria, Produzione e manutenzione	✓
03.00	Fonderia, Siderurgia, Mineraria, Petrolifera	✓
04.00	Lavorazione Inox e arredamento	
05.00	Industria aeronautica	
06.00	Trattamenti termici, Riporti di metallo, Meccanica	✓
07.00	Industria automobilistica e motoristica	
08.00	Sabbaiatura esterna ed interna di tubi e corpi cilindrici	
09.00	Plastica, Gomma, Galvanica	
10.00	Imprese ed impianti di verniciatura	✓
11.00	Industria vetraria	
12.00	Costruzioni edilizie e stradali	✓
13.00	Energia nucleare	✓
14.00	Armamenti e munizioni	✓
15.00	Elettromeccanica ed elettronica	✓

Fotografie e schemi



La società **PromeCo Engineering S.r.l.** è in grado di proporre varie soluzioni di problemi di decapaggio meccanico facendo ricorso alla granigliatura interna dei tubi, soluzioni che possono essere anche ampiamente dissimili tra loro in funzione delle varie applicazioni e della produttività.

Ciò si ottiene in linea di massima mediante un ugello rotante che procede lungo l'asse del tubo ad una velocità opportunamente scelta in funzione dello spessore delle scorie da rimuovere, oltre che dei diametri del tubo.



ATTREZZATURE VARIE PER GRANIGLIATURA TUBI

Informazioni tecniche

Recupero abrasivo

Il sistema più efficace per il recupero dell'abrasivo è quello di far ricorso ad un flusso di aria lungo il tubo, avente una velocità sufficiente a trascinare l'abrasivo e le scorie. Mediante questo sistema è possibile trattare i tubi in posizione orizzontale o addirittura "in situ". Naturalmente ciò è possibile in funzione del diametro del tubo ed è possibile giungere a diametri di circa 150 mm senza dispositivi ausiliari. Per estendere l'operazione ai diametri superiori possono essere adottati tre sistemi:

- 1) si può operare il recupero per gravità
- 2) si può far ricorso ad un flusso d'aria supplementare
- 3) per diametro del tubo superiori a 450 mm, si può utilizzare il sistema di sabbaiatura a circuito chiuso, introducendo al suo interno una particolare testa sabbaiante, la cui tenuta con la superficie da trattare è affidata ad una spazzola circolare.

Diametro dei tubi

Il diametro dei tubi, come sopra precisato, influenza il tipo di attrezzatura da usare.

Intensità delle incrostazioni

Non influenza tanto la scelta dell'impianto quanto quella dell'ugello e dell'abrasivo, unitamente all'angolo di lavoro dell'ugello.

Tecniche disponibili

Per un soddisfacente grado di pulizia dei tubi e per ridurre gli effetti delle limitazioni già menzionate, sono state sviluppate diverse tecniche operative. Nella tabella sotto riportata si riassumono le varie metodologie di sabbaiatura e recupero dell'abrasivo in funzione del diametro e della forma dei tubi.

Metodo	Diametro tubi	Forma tubi	Recupero dell'abrasivo
Soffiaggio	Fino a 76 mm	Dritti o curvi	Normalmente pneumatico sotto vuoto. In funzione della capacità della macchina, i tubi più piccoli richiedono il soffiaggio con aria compressa
Passaggio	Da 38 a 137 mm	Dritti o curvi	Normalmente pneumatico sotto vuoto, in funzione della capacità della macchina
Testa rotante orbitale	Da 76 a 150 mm	Dritti	Pneumatico sotto vuoto
Testa rotante	Da 150 a 610 mm	Dritti o leggermente curvi solo per diametri maggiori	Pneumatico sotto vuoto oppure a gravità con il tubo inclinato
Testa rotante speciale	Da 610 a 915 mm	Dritti	Pneumatico sotto vuoto
Lancia rigida	Da 50 a 915 mm	Dritti	Pneumatico sotto vuoto
Testa a circuito chiuso	Oltre 457 mm	Dritti per i diametri inferiori, indifferente per i grandi diametri	Mediante testa in circuito chiuso derivata da macchine testa - spazzola PR 2 e PR 3.