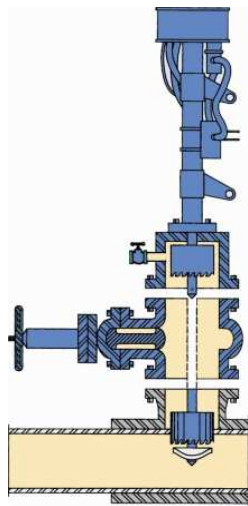


Anbohren unter Druck

IPSCO GmbH entwickelt, entwirft und fertigt sowohl Standard- als auch Spezial-Fittings für Kunden aus der Öl- und Gas-, Chemie- und Raffinerie-, Papier-, Stahl-Industrie und Versorgungsunternehmen (Strom, Gas, Wasser).
Unsere Vor-Ort-Dienstleistungen stehen ihnen 24 Stunden am Tag, 365 Tage im Jahr zur Verfügung.

Hot Tapping (Anbohren unter Druck) ist ein Verfahren bei dem ein druckführender Körper angebohrt und ein Abzweig hergestellt werden kann. Der Prozess läuft ohne Betriebsunterbrechung und Leckagen ab. Wir liefern eine komplette Palette von Ausrüstungsteilen, die Anbohrungen von ½" bis DN 1800 Durchmesser, bis 102 bar und bis 370°C erlauben. Sonderausführungen sind auf Anfrage möglich.

Nachstehend sind die wichtigsten Schritte einer Anbohrung beschrieben.



Typische Anbohrung unter Druck

Die Komponenten für eine typische Anbohrung unter Druck sind: Ein spezifisch hergestelltes Fitting, eine Absperrarmatur und eine Anbohrmaschine.

Ein grundsätzlicher Ablauf gliedert sich folgend:

1. Installation des Fittings und der Armatur auf die Rohrleitung.
2. Aufbau der Anbohrmaschine
3. Durchführung der Anbohrung durch die geöffnete Armatur. Der Ausschnitt (Coupon) wird durch eine Vorrichtung im Fräser gehalten.
4. Zurückfahren der Bohrstange mit dem Fräser.
5. Schließen der Anbohrarmatur.
6. Entfernen der Anbohrmaschine



Anbohrung DN 900 an einer Wasserleitung



Anbohrung DN 200 für eine Absperrung und DN 50 für eine Druckausgleichsleitung