



Назначение

Компания осуществляет диагностику и капитальный ремонт буровых труб с использованием уникальной технологии наплавки металла на поверхности замковых частей.

В процессе капитального ремонта

буровых труб производятся операции:

- механическая очистка наружной и внутренней поверхностей трубы;
- диагностика толщины стенки гладкой части трубы методом ультразвуковой дефектоскопии;
- определение геометрических параметров поверхностей замковых и резьбовых частей;
- рихтовка труб с целью восстановления прямолинейности;
- наплавка металла на поверхности замков с их удлинением вдоль тела трубы по уникальной запатентованной технологии;
- механическая обработка наплавленных поверхностей замков до полного восстановления их размеров;
- перенарезка резьбовых частей на современных станках с ЧПУ.

Преимущества

- Основным преимуществом предлагаемой технологии является восстановление замковой части бывшей в эксплуатации трубы до состояния новой. Наплавляемый металл по своим свойствам подобран точно в соответствии с качеством металла замка трубы, в результате чего износостойкость восстановленных поверхностей не уступает новым трубам, а механическая обработка наплавленных поверхностей замков ведется до полного восстановления геометрических размеров по ГОСТ 28487.
- Вся технология наплавки замковых частей реализуется на специально разработанном оборудовании, установленном в технологические линии, имеет соответствующие сертификаты и разрешения на применение.

Сортамент и типоразмеры ремонтируемых бурильных труб и основные размеры

Типоразмер		Резьба	Наружный диаметр резьбы по ГОСТ 50278-92, мм	Наружный диаметр высадки по ГОСТ 50278-92, мм	Наружный диаметр замка после ремонта по ГОСТ 27834-95	Толщина стенки трубы, мм			Длина цилиндрической части после ремонта, мм не менее	
трубы	замка					по ГОСТ 27834-95	ремонтной, не менее		ниппеля	муфты
	ГОСТ 27834-95						1-го класса	2-го класса		
ПВ-73x9	ЗП-95-32	3-73	73	76,2	95,2	9,2	7,36	5,75	141,6	167,5
ПН-73x9	ЗП-105-54	3-86	73	81	104,8	9,2	7,36	5,75	141,6	181
ПВ-89x9	ЗП-108-44	3-86	88,9	92,1	108	9,4	7,52	5,88	141,6	181
ПВ-89x11	ЗП-108-41	3-86	88,9	92,1	108	11,4	9,12	7,13	141,6	181
ПН-89x9	ЗП-121-68	3-102	88,9	98,4	120,7	9,4	7,52	5,88	141,6	193,7
ПН-89x11	ЗП-127-65	3-102	88,9	98,4	127	11,4	9,12	7,13	141,6	193,7
ПК-114x9	ЗП-159-83	3-132	114,3	119,1	158,8	8,6	6,88	5,38	141,6	215,6
ПК-114x11	ЗП-159-76	3-122	114,3	119,1	158,8	10,9	8,72	6,81	161,1	215,6
ПК-114x9	ЗП-162-95-1	3-133	114,3	127	161,9	8,6	6,88	5,38	159,5	215,6
ПК-114x11	ЗП-162-92	3-133	114,3	127	161,9	10,9	8,72	6,81	161,1	215,6
ПК-127x9	ЗП-162-95-2	3-133	127	130,2	161,9	12,7	10,16	7,94	157,9	215,6
ПК-127x13	ЗП-162-89-2	3-133	127	130,2	161,9	12,7	10,16	7,94	165,1	215,6
ПН-127x9	ЗП-178-102	3-147	127	144,5	177,8	9,2	7,36	7,94	173,8	229,1
ПН-127x13	ЗП-178-102	3-147	127	144,5	177,8	12,7	10,16	7,94	173,8	229,1

