



Компания производит и реализует замки приварные по ГОСТ 27834 к трубам бурильным по ГОСТ Р 50278, а также изготавливает замки приварные с резьбовыми соединениями к бурильным трубам производства «HILONG Solution».

Для изготовления замков приварных в производстве используются высоколегированные стали отечественного производства с термообработкой и улучшением механических характеристик сталей.

Резьбовые профили замков подвергаются технологической операции «холодного оцинкования» для снижения коэффициента трения и нагрева между витками замковой резьбы, и устраняет эффект «холодного сваривания» и выкрашивание ниток резьбы при свинчивании и развинчивании соединений в процессе эксплуатации бурильных труб.

## Преимущества

- Покрытие резьбовых частей замка – холодное оцинкование.
- Контроль качества металла и резьбовых частей замка: ультразвуковая дефектоскопия (УЗД) — контроль, магнитнопорошковая дефектоскопия резьбового профиля замковых соединений (МПД) — контроль.

## Технические характеристики

Материал стали замка	Сталь 30ХГСА
Твердость тела замка	НВ 300...335
Длина ниппельной части замка, мм	300
Длина муфтовой части замка, мм	330
Диаметр замка под приварку, мм	135 к посадке тела трубы
Наружный диаметр замка, мм	162
Внутренний проходной диаметр замка	95
Длина под ключ муфтовой части замка, мм	255
Длина под ключ ниппельной части замка, мм	180
Резьба замковая	HL 50 (3-133)
Временное сопротивление металла замка, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	981 (100)
Предел текучести металла замка, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ), не менее	832 (85)