



Буровые долота PDC

ПРОЕКТИРОВАНИЕ

ПРОИЗВОДСТВО

СЕРВИС



www.otsbits.com

СОДЕРЖАНИЕ

■ О компании	4
■ Сертификаты	5
■ Производство долот PDC	6
■ Ремонт долот PDC	7
■ Классификация долот PDC	8
■ Область применения долот	9
■ Варианты исполнения	10
■ Долота PDC	12
■ Серия Explorer	12
■ Серия Destructor	14
■ Бицентричные долота	15
■ Бурильные головки	16
■ Зарезные долота	17
■ Долота для роторных управляемых систем (РУС)	18
■ Специальные долота	19
■ Элементы КНБК	20
■ Калибраторы	21
■ Производство винтовых забойных двигателей	22
■ Сервисные услуги	24
■ Справочные материалы	26
■ Кодировка износа долот по Системе IADC	28
■ Промышленная безопасность, охрана труда и окружающей среды	29

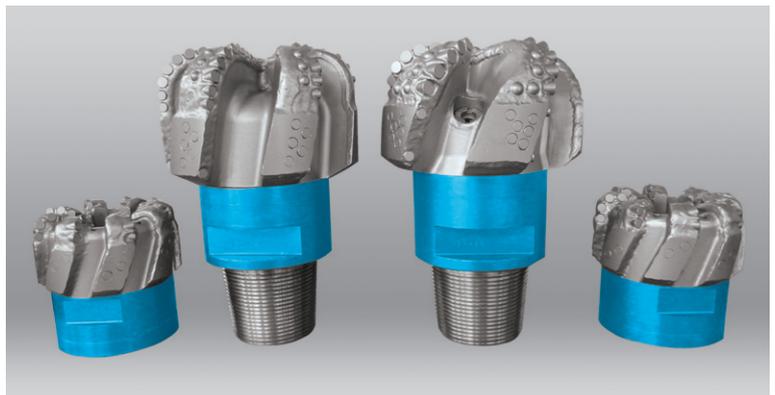


О КОМПАНИИ

Компания «ОйлТехСервис» занимает одно из ведущих мест в области производства высококачественного инструмента для бурения и капитального ремонта скважин, кроме того предприятие является одним из лидеров нефтесервисных услуг в стране.

В настоящее время ООО «ОйлТехСервис» выпускает более 250 конструкций буровых долот PDC со стальным и матричным корпусами для нефтегазовой промышленности диаметром от 85 до 444,5 мм, головок бурильных, бицентричных долот, а также калибраторов, стабилизаторов, центраторов и расширителей.

Предприятие обладает крупной производственной базой – это современное оборудование, станки с программным управлением, многокоординатные обрабатывающие центры и новейшие средства контроля качества на всех этапах производства, позволяющие выпускать продукцию в соответствии с требованиями и пожеланиями Заказчика.



Гарантия качества, надежность, профессионализм - составляющие подхода к работе с нашими партнерами в нефтегазовой отрасли

Проектирование и производство породоразрушающего инструмента, сервисные услуги осуществляют высококвалифицированные специалисты, имеющие многолетний опыт работы на ведущих машиностроительных и нефтегазодобывающих предприятиях страны.

Породоразрушающий инструмент производства ООО «ОйлТехСервис» применяется ведущими Российскими нефтяными компаниями на месторождениях Западной и Восточной Сибири, Европейской части России и за рубежом.

ООО «ОйлТехСервис» оказывает широкий спектр нефтесервисных услуг: долотный сервис, отбор керна, услуги по сопровождению наклонно-направленного бурения с предоставлением телеметрических систем с ЭМК и ГК связи, отработка ВЗД и сервис буровых растворов.

Комплексное инженерно-технологическое сопровождение позволяет Заказчику быстро, качественно с минимальными затратами и рисками строить скважины любой сложности.

СЕРТИФИКАТЫ



СЕРТИФИКАТЫ



Сертификат соответствия системы менеджмента качества требованиям ГОСТ ISO 9001-2011 (ISO 9001:2008) № ST.RU. 0001.M0003053

**Дата выдачи: 10.10.2016г.
Срок действия до: 10.10.2019г.**

Система менеджмента качества применима к проектированию, разработке и производству бурового инструмента и оборудования для добычи полезных ископаемых, предоставлению услуг по бурению, связанному с добычей нефти, газа и газового конденсата

Орган по сертификации: Рег. № SMK STANDART.RU.0003
ООО «Главный орган сертификационных технологий»



Сертификат соответствия системы менеджмента безопасности труда и охраны здоровья требованиям ГОСТ Р 54934-2012 (OHSAS 18001:2007) № ST.RU. 0001.M0002646

**Дата выдачи: 10.10.2016г.
Срок действия до: 10.10.2019г.**

Система менеджмента безопасности труда и охраны здоровья применима к проектированию, разработке и производству бурового инструмента и оборудования для добычи полезных ископаемых, предоставлению услуг по бурению, связанному с добычей нефти, газа и газового конденсата

Орган по сертификации: Рег. № SMK STANDART.RU.0003
ООО «Главный орган сертификационных технологий»



Сертификат соответствия продукции требованиям нормативных документов TU 3664-001-62024198-2015, ГОСТ 26474-85 (пп.3-5), ГОСТ 12.2.141-99 № РОСС RU.АГ66.Н00559

Срок действия с 13.10.2016г. по 12.10.2019г.

Продукция «Оборудование буровое, геологоразведочное: «Долота и головки бурильные алмазные», торговая марка «ОйлТехСервис»

Орган по сертификации: Рег. № РОСС RU.001.11АГ66 ЕвроТех.

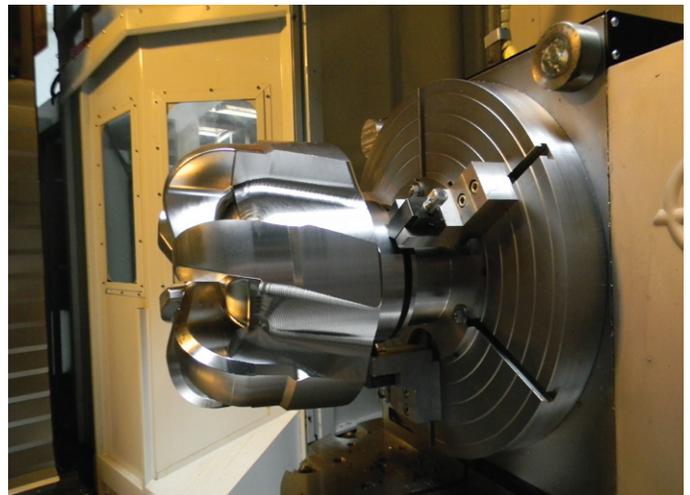
Мы постоянно открыты к сотрудничеству и готовы выполнить в сжатые сроки ваши заявки по разработке и изготовлению долот PDC

ПРОИЗВОДСТВО ДОЛОТ PDC

Процесс создания долот - это проектирование с применением самых современных конструкторских программных продуктов, производство на высокопроизводительном металлообрабатывающем оборудовании, инженеринговые услуги по подбору долот для Заказчика исходя из конкретных технических, технологических и геологических условий бурения.



Инженерно-технологическое сопровождение бурения специалистами предприятия позволяет получать объективную информацию о достигнутых результатах, анализ которых является основой для дальнейшей модернизации долот, определению оптимальных режимов бурения с целью достижения наилучших показателей.



Мы постоянно совершенствуем технологию производства, расширяем гамму выпускаемых долот и спектр услуг нашей компании.



Буровые долота PDC и бурголовки выпускаются в соответствии с ТУ 3664-001-87928802-2009.

РЕМОНТ ДОЛОТ PDC

В настоящее время ООО «ОйлТехСервис» осуществляет реставрацию собственно выпускаемых долот PDC и долот PDC производства других компаний.

Специалистами компании проводятся оценочные мероприятия для определения состояния изделия и степени его восстановления.

Оценке подвергаются резьбовое соединение, корпус, основное вооружение, вооружение на калибре, износ элементов армирования корпуса, лопастного пространства и калибрующей части.

На основе полученной информации составляется дефектная ведомость и производятся работы по восстановлению резьбы, замене резцов PDC и комплектующих, армирование и наплавка корпуса долота.



КЛАССИФИКАЦИЯ ДОЛОТ PDC

Долота PDC (серии E)



Долота PDC (серии D)



Бицентричные бурильные долота головки (серии B)



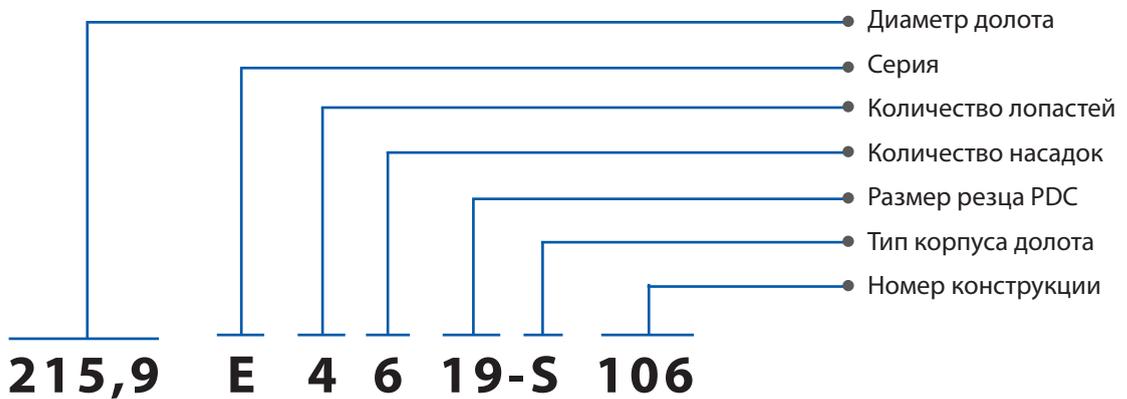
Бурильные головки (серии C)



Долота для резки боковых стволов (серии N)



Условные обозначения



Серии долот

E	долота предназначены для бурения мягких и средних пород
D	долота предназначены для бурения твёрдых пород в сложных геологических условиях
B	долота бицентричные для бурения с одновременным расширением ствола скважины
C	долота для отбора керна
N	долота для резки боковых стволов

Опции: X - долота оснащённые вторым рядом резцов PDC

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ДОЛОТ

Описание горных пород	Твердость породы	Тип долота				
		4-х лопастные	5-и лопастные	6-и лопастные	7-и лопастное	8-и лопастное
Глины, пески, нецементированные песчаники, глинистые алевролиты	Мягкие М					
Аргиллиты, алевролиты, песчаники, рыхлые известняки, каменная соль	Мягкие с пропластками средних МС					
Аргиллиты слоистые, алевролиты, известняки, мергели, доломиты, песчаники	Средние С					
Известняки, доломиты, мергели, алевролиты, песчаники	Средние с пропластками твёрдых СТ					
Известняки, доломиты, мергели, песчаники	Твёрдые Т					



Область применения долот разных конструкций

ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ



Конструктивная особенность:

Вставки для ограничения глубины резания с целью снижения торсионных колебаний и плавной работы долота на забое.

Преимущества:

- уменьшается моментоёмкость на долоте;
- уменьшаются нагрузки на резцы;
- увеличивается срок службы долота.



Конструктивная особенность:

Вставки для снижения радиального биения и плавной работы долота на забое.

Преимущества:

- снижается повреждение резцов;
- увеличивается срок службы долота.



Конструктивная особенность:

Спиральная лопасть долота обеспечивает плавную работу долота на забое.

Преимущества:

- увеличивается срок службы долота;
- улучшается управляемость долота.



Конструктивная особенность:

Расположение двух резцов на калибрующей части каждой лопасти.

Преимущества:

- стабилизация диаметра скважины.



Конструктивная особенность:

Расположение резцов PDC на пассивной калибрующей части лопасти.

Преимущества:

- улучшает стабильность и качество калибрования ствола скважины;
- повышается износостойкость диаметра долота.

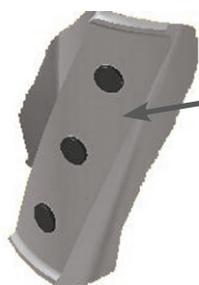


Конструктивная особенность:

Резец PDC позволяет прорабатывать при подъёме участки сужения ствола скважины.

Преимущества:

- предотвращение от износа калибрующей части долота и «затяжек» при подъёме.



Конструктивная особенность:
Преимущества:

Удлиненная калибрующая поверхность.

- увеличение стойкости пассивной калибрующей поверхности;
- улучшение качества калибрования ствола скважины.



Конструктивная особенность:
Преимущества:

Долота с двойным рядом резцов - **опция X**.

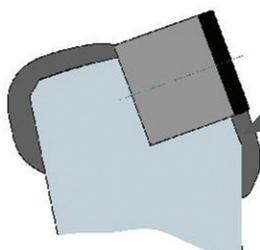
- повышенная стойкость при бурении сильно абразивных пород и сложных участков.



Конструктивная особенность:
Преимущества:

Долота с дополнительными фиксированными насадками.

- увеличение механической скорости бурения.



Конструктивная особенность:
Преимущества:

Защитное покрытие лопасти от абразивного истирания.

- увеличение стойкости долота от абразивного износа.



Конструктивная особенность:
Преимущества:

Укороченная калибрующая поверхность.

- улучшение управляемости при наклонно-направленном и горизонтальном бурении.



ДОЛОТА PDC СЕРИИ E (EXPLORER)

Долота серии E предназначены для бурения сплошным забоем вертикальных, наклонно-направленных и горизонтальных скважин в мягких и средних породах.



Диаметр		Обозначение долота	Код IADC	Присоединительная резьба		Масса, кг
мм	дюйм			ГОСТ	API	
95,0	3 3/4	E5509 - S206	S233	3-66	2 3/8 Reg	6,0
104,8	4 1/4	E5509 - S130	S233	3-66	2 3/8 Reg	7,0
120,6	4 3/4	E4413 - S125	S233	3-76	2 7/8 Reg	11,0
		E5513 - S189U	S233	3-76	2 7/8 Reg	10,2
		E4413 - S092U1	S233	3-76	2 7/8 Reg	12,0
		E5513 - S122U	S233	3-76	2 7/8 Reg	10,4
		E5513 - S014	S233	3-76	2 7/8 Reg	11,2
		E6609 - S083U	S233	3-76	2 7/8 Reg	9,6
		E6813 - S110U	S233	3-76	2 7/8 Reg	9,4
		126,0	4 31/32	E4413 - S093	S233	3-76
E5509 - S063	S233			3-76	2 7/8 Reg	10,0
E5513 - S191U	S233			3-76	2 7/8 Reg	10,1
E6413 - S095U	S233			3-76	2 7/8 Reg	12,5
D6513 - S024U	S233			3-76	2 7/8 Reg	11,2
E6610 - S198U1	S332			3-76	2 7/8 Reg	11,0
127,0	5	E4413 - S124	S233	3-76	2 7/8 Reg	10,5
139,7	5 1/2	E4413 - S150	S233	3-88	3 1/2 Reg	13,0
		E5513 - S146	S233	3-88	3 1/2 Reg	14,0
142,9	5 5/8	E4413 - S097	S233	3-88	3 1/2 Reg	14,5
		E5513 - S190	S233	3-88	3 1/2 Reg	14,5
		E6813 - S096U1	S233	3-88	3 1/2 Reg	16,7
143,9	5 2/3	E6813 - S137U	S233	3-88	3 1/2 Reg	16,8
146,0	5 3/4	E4413 - S156	S233	3-88	3 1/2 Reg	18,5
		E6813 - S089U1	S333	3-88	3 1/2 Reg	17,5
149,2	5 7/8	E3309 - S132	S233	3-88	3 1/2 Reg	17,8
		E6813 - S186	S333	3-88	3 1/2 Reg	18,0
152,4	6	E4413 - S112	S233	3-88	3 1/2 Reg	16,7
		E4416 - S109	S233	3-88	3 1/2 Reg	16,0
		E5516 - S167	S233	3-88	3 1/2 Reg	18,0
		E6809 - S107U	S233	3-88	3 1/2 Reg	18,0
		E6613 - S111U2	S332	3-88	3 1/2 Reg	18,0
155,6	6 1/8	E4613 - S087U	S233	3-88	3 1/2 Reg	17,0
		E6809 - S057	S233	3-88	3 1/2 Reg	17,0
		E6313 - S003	S233	3-88	3 1/2 Reg	20,0
		E6813 - S193U2	S233	3-88	3 1/2 Reg	19,3
158,8	6 1/4	E5513 - S138	S233	3-88	3 1/2 Reg	17,0
165,1	6 1/2	E4413 - S171	S223	3-88	3 1/2 Reg	21,5
		E5516 - S079	S223	3-88	3 1/2 Reg	23,0
190,5	7 1/2	E6813 - S135	S333	3-117	4 1/2 Reg	35,5
		E7713 - S155	S333	3-117	4 1/2 Reg	39,3
215,9	8 1/2	E4616 - S126U	S223	3-117	4 1/2 Reg	44,0
		E4616 - S066	S223	3-117	4 1/2 Reg	40,0
		E4619 - S106	S223	3-117	4 1/2 Reg	46,0
		E5716 - S077U	S223	3-117	4 1/2 Reg	42,5
		E5813 - S005	S233	3-117	4 1/2 Reg	43,7

Диаметр		Обозначение долота	Код IADC	Присоединительная резьба		Масса, кг
мм	дюйм			ГОСТ	API	
215,9	8 1/2	E6616 - S084	S223	3-117	4 1/2 Reg	43,0
		E6616-178U1	S233	3-117	4 1/2 Reg	43,0
		E6813 - S051U3	S233	3-117	4 1/2 Reg	43,0
219,1	8 5/8	E4616 - S148	S223	3-117	4 1/2 Reg	41,0
		E5716 - S151U	S223	3-117	4 1/2 Reg	45,3
		E6813 - S064	S333	3-117	4 1/2 Reg	43,5
220,7	8 11/16	E4616 - S055U	S223	3-117	4 1/2 Reg	42,6
		E1619 - S114	S223	3-117	4 1/2 Reg	50,0
		E5813 - S034	S233	3-117	4 1/2 Reg	45,5
		E5716 - S144U	S223	3-117	4 1/2 Reg	45,5
		E6613 - S058U	S233	3-117	4 1/2 Reg	45,5
		E6616 - S085U	S223	3-117	4 1/2 Reg	45,5
		E6616 - S059	S323	3-117	4 1/2 Reg	45,0
		E6813 - S192U2	S233	3-117	4 1/2 Reg	46,3
222,3	8 3/4	E5713 - S139	S232	3-117	4 1/2 Reg	47,0
269,9	10 5/8	E5516 - S103	S223	3-152	6 5/8 Reg	76,0
		E5719 - S070	S223	3-152	6 5/8 Reg	76,0
295,3	11 5/8	E4619 - S056U	S223	3-152	6 5/8 Reg	83,0
		E5719 - S053U	S223	3-152	6 5/8 Reg	80,8
		E5719 - S159U	S223	3-152	6 5/8 Reg	81,0
		E5816 - S195	S223	3-152	6 5/8 Reg	84,0
		E6819 - S115U	S323	3-152	6 5/8 Reg	82,0
		E6916 - S194	S323	3-152	6 5/8 Reg	86,0
		E4619 - S143	S223	3-152	6 5/8 Reg	76,0
300,0	11 13/16	E5719 - S086	S223	3-152	6 5/8 Reg	85,5
		E4819 - S120	S223	3-152	6 5/8 Reg	102,0
311,1	12 1/4	E5619 - S075	S223	3-152	6 5/8 Reg	88,0
		E5816 - S176	S223	3-152	6 5/8 Reg	94,5
		E5519 - S152	S223	3-152	6 5/8 Reg	111,0
349,2	13 3/4	E4822 - S008	S223	3-177	7 5/8 Reg	149,0
		E5719 - S012	S223	3-177	7 5/8 Reg	151,0
		E6819 - S060U	S223	3-177	7 5/8 Reg	173,0
		E6819 - S119	S323	3-177	7 5/8 Reg	175,0
393,7	15 1/2	E6916 - S187	S324	3-177	7 5/8 Reg	194,0
		E6919 - S183	S324	3-177	7 5/8 Reg	192,0
		E7919 - S181	S324	3-177	7 5/8 Reg	201,0
		E71016 - S185	S324	3-177	7 5/8 Reg	204,0



ДВУХРЯДНЫЕ ДОЛОТА PDC СЕРИИ E

Двухрядные долота обладают повышенной стойкостью при бурении мягких и средних сильно абразивных пород и сложных участков в скважине.

Диаметр		Обозначение долота	Код IADC	Присоединительная резьба		Масса, кг
мм	дюйм			ГОСТ	API	
155,6	6 1/8	E6313X - S002U	S233	3-88	3 1/2 Reg	20,0
222,3	8 3/4	E5713X - S127	S223	3-117	4 1/2 Reg	47,5

ДОЛОТА PDC СЕРИИ D (DESTRUCTOR)

Долота серии D предназначены для бурения сплошным забоем вертикальных, наклонно-направленных и горизонтальных скважин в средне-твёрдых и твёрдых породах.



Диаметр		Обозначение долота	Код IADC	Присоединительная резьба		Масса, кг
мм	дюйм			ГОСТ	API	
104,8	4 1/4	D5509 - S131	S233	3-66	2 3/8 Reg	7,0
114,3	4 1/2	D5509 - S094	S233	3-66	2 3/8 Reg	6,5
123,8	4 7/8	D5510 - S020	S233	3-76	2 7/8 Reg	11,2
		D6809 - S100U	S233	3-76	2 7/8 Reg	10,8
		D6513 - S010	S233	3-76	2 7/8 Reg	11,2
126,0	4 31/32	D6513 - S024	S233	3-76	2 7/8 Reg	11,2
139,9	5 1/2	D8813 - S145	S333	3-88	3 1/2 Reg	14,5
142,9	5 5/8	D6613 - S025	S233	3-88	3 1/2 Reg	15,3
		D7713 - S149	S333	3-88	3 1/2 Reg	18,0
143,9	5 2/3	D7709 - S101U	S333	3-88	3 1/2 Reg	17,0
149,2	5 7/8	D3309 - S133	S233	3-88	3 1/2 Reg	17,8
152,4	6	D6613 - S184	S233	3-88	3 1/2 Reg	18,5
		D7713 - S168	S333	3-88	3 1/2 Reg	17,0
155,6	6 1/8	D6609 - S177	S233	3-88	3 1/2 Reg	18,5
190,5	7 1/2	D7713 - S155	S333	3-117	4 1/2 Reg	39,3
212,7	8 3/8	D71013 - S182	S333	3-117	4 1/2 Reg	47,5
215,9	8 1/2	D6813 - S067U	S333	3-117	4 1/2 Reg	40,0
		D6913 - S134	S333	3-117	4 1/2 Reg	45,0
		D6916 - S197	S223	3-117	4 1/2 Reg	44,0
		D7713 - S203	S332	3-117	4 1/2 Reg	49,0
		D7713 - S160	S334	3-117	4 1/2 Reg	47,5
		D7716 - S196	S323	3-117	4 1/2 Reg	50,0
		D71016 - S204	S323	3-117	4 1/2 Reg	49,5
		D8813 - S163	S334	3-117	4 1/2 Reg	49,0
219,1	8 5/8	D6813 - S108U	S333	3-117	4 1/2 Reg	42,5
295,3	11 5/8	D6616 - S158	S323	3-152	6 5/8 Reg	86,0
311,1	12 1/4	D7716 - S141	S323	3-152	6 5/8 Reg	90,5
		D7919 - S142	S323	3-152	6 5/8 Reg	98,0

ДВУХРЯДНЫЕ ДОЛОТА PDC СЕРИИ D

Двухрядные долота обладают повышенной стойкостью при бурении средне-твёрдых и твёрдых сильно абразивных пород и сложных участков в скважине.



Диаметр		Обозначение долота	Код IADC	Присоединительная резьба		Масса, кг
мм	дюйм			ГОСТ	API	
123,8	4 7/8	D4413X - S019	S233	3-76	2 7/8 Reg	11,0
142,9	5 5/8	D5316X - S023	S323	3-88	3 1/2 Reg	18,8

Диаметр		Обозначение долота	Код IADC	Присоединительная резьба		Масса, кг
мм	дюйм			ГОСТ	API	
155,6	6 1/8	D5316X - S004U	S233	3-88	3 1/2 Reg	20,0
		D5316X - S004U3	S233	3-88	3 1/2 Reg	20,0
		D5313X - S006U	S333	3-88	3 1/2 Reg	20,0
190,5	7 1/2	D5716X - S021	S223	3-117	4 1/2 Reg	40,0
215,9	8 1/2	D5516X - S065	S323	3-117	4 1/2 Reg	43,0
		D5713X - S147	S233	3-117	4 1/2 Reg	47,0
		D6616X - S022	S422	3-117	4 1/2 Reg	49,5
		D7713X - S105U	S234	3-117	4 1/2 Reg	43,0
		D7716X - S188	S323	3-117	4 1/2 Reg	50,5
		D71016X - S013	S423	3-117	4 1/2 Reg	54,5
220,7	8 11/16	D5716X - S011	S223	3-117	4 1/2 Reg	46,0
295,3	11 5/8	D5516X - S157U	S223	3-152	6 5/8 Reg	93,5
		D6616X - S009	S323	3-152	6 5/8 Reg	94,3
311,1	12 1/4	D6616X - S140	S323	3-152	6 5/8 Reg	101,0

БИЦЕНТРИЧНЫЕ ДОЛОТА СЕРИЯ В

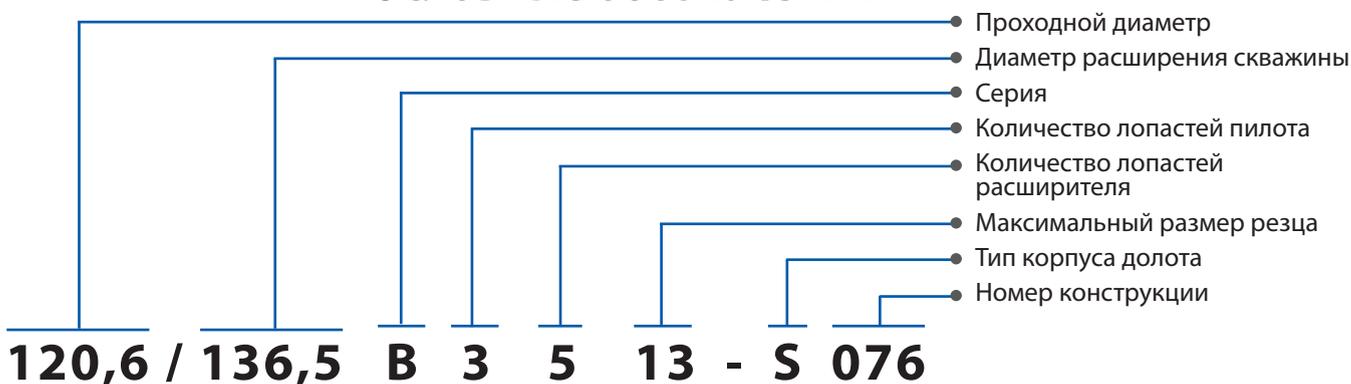


Бицентричные долота предназначены для бурения с одновременным расширением ствола скважины.

Серия бицентричных долот спроектирована так, что с их помощью можно разбуривать цементный стакан и башмак и в дальнейшем получать диаметр скважины большего размера. Это позволяет снизить число СПО и соответственно стоимость бурения.

Спроектированная схема режущей структуры, промывки и калибрующих площадок обеспечивают стабильную работу бицентричного долота на забое и высокую механическую скорость проходки.

Условные обозначения



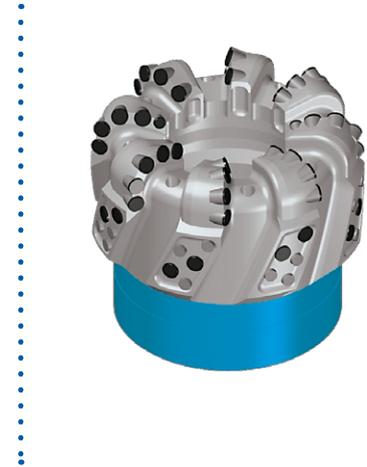
Диаметр		Обозначение долота	Код IADC	Присоединительная резьба		Масса, кг
мм	дюйм			ГОСТ	API	
114,3 / 146	4 1/2 / 5 3/4	B3509 - S090	S233	3-66	2 3/8 Reg	12,1
120,6 / 132	4 3/4 / 5 13/64	B3513 - S166U	S233	3-76	2 7/8 Reg	16,5
120,6 / 136,5	4 3/4 / 5 3/8	B3513 - S076	S233	3-76	2 7/8 Reg	15,2
123,8 / 149,2	4 7/8 / 5 7/8	B3509 - S118	S233	3-76	2 7/8 Reg	17,0
152,4 / 175	6 / 6 7/8	B3513 - S161	S233	3-88	3 1/2 Reg	27,5

БУРИЛЬНЫЕ ГОЛОВКИ СЕРИЯ С

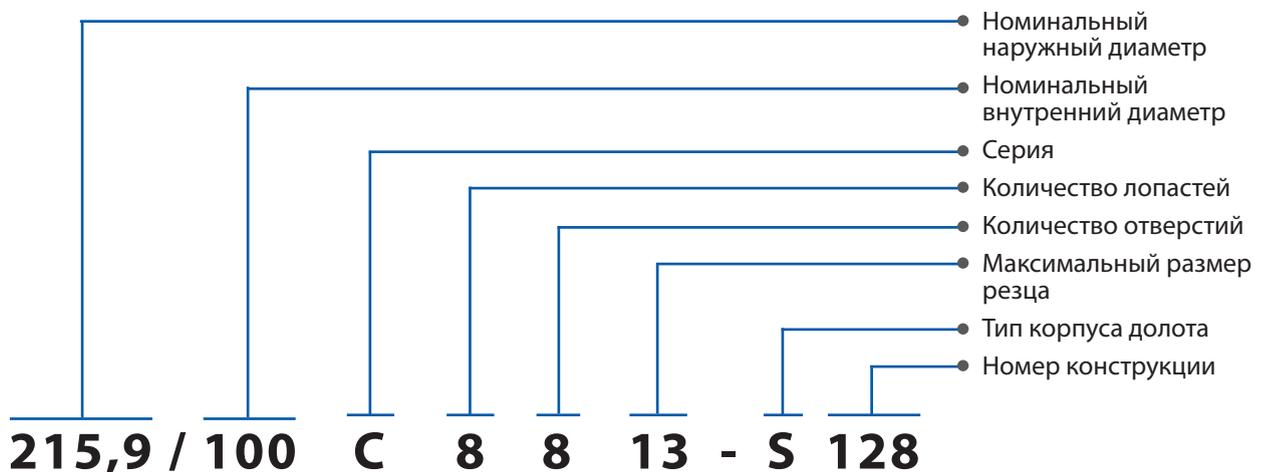
Бурильные головки со стальным корпусом и оснащённые резцами PDC.

Бурильные головки предназначены для отбора керна в мягких, средних и твёрдых породах, обеспечивая максимальный вынос керна.

Специально спроектированная схема промывки предотвращает размыв керна, а режущая структура обеспечивает высокую механическую скорость проходки.



Условные обозначения



Диаметр		Обозначение долота	Код IADC	Присоединительная резьба		Масса, кг
мм	дюйм			ГОСТ	API	
123,8 / 67	4 3/4 / 5 13/64	C6609X - S027	S432	СП ТТ94x5,08x1:32		7,5
142,9 / 80	5 5/8 / 3 1/8	C8810 - S199	S233	МК-119x4x1:16		7,5
146 / 80	5 3/4 / 3 1/8	C6613 - S200	S233	МК-119x4x1:16		8,0
152,4 / 80	6 / 3 1/8	C6613 - S099	S233	МК-124x4x1:16		7,3
155,6 / 80	6 1/8 / 3 1/8	C9913 - S207	S233	МК-119x4x1:16		14,0
212,7 / 80	8 3/8 / 3 1/8	C6613 - S201	S233	МК-150x6x1:8		23,5
212,7 / 80	8 3/8 / 3 1/8	C6613X - S201U	S233	МК-150x6x1:8		24,0
212,7 / 100	8 3/8 / 3 15/16	C8809 - S088	S233	3-161		22,0
215,9 / 80	8 1/2 / 3 1/8	C6613 - S154	S233	3-150		20,8
215,9 / 80	8 1/2 / 3 1/8	C6613 - S154U	S233	МК-150x6x1:8		23,0
215,9 / 100	8 1/2 / 3 15/16	C8813 - S113	S233	3-150		23,5
215,9 / 100	8 1/2 / 3 15/16	C8813 - S128	S233	3-161		19,0
215,9 / 100	8 1/2 / 3 15/16	C9913 - S062	S232	3-161		22,0
220,7 / 100	8 11/16 / 3 15/16	C8813 - S116	S233	3-161		22,0
220,7 / 100	8 11/16 / 3 15/16	C8813 - S129	S233	3-161		22,0

ЗАРЕЗНЫЕ ДОЛОТА СЕРИЯ N



Долото предназначено для резки боковых стволов.

Долото изготовлено со стальным корпусом и оснащено резцами PDC.

Разработанная схема структуры резания и гидравлическая схема промывки позволяют увеличить эффективность и срок службы долота.

Диаметр		Обозначение долота	Код IADC	Присоединительная резьба		Масса, кг
мм	дюйм			ГОСТ	API	
139,7	5 1/2	N15313	S132	3-88	3 1/2 Reg	12,0
142,9	5 5/8	N15313	S132	3-88	3 1/2 Reg	12,5
155,6	6 1/8	N15313 - S001	S132	3-88	3 1/2 Reg	13,0
215,9	8 1/2	N15316	S132	3-117	4 1/2 Reg	35,0
220,7	8 11/16	N15316	S132	3-117	4 1/2 Reg	35,5
295,3	11 5/8	N15319	S132	3-152	6 5/8 Reg	71,0

Долота для набора кривизны разрабатываются с учётом технических требований заказчика.



ДОЛОТА ДЛЯ РОТОРНЫХ УПРАВЛЯЕМЫХ СИСТЕМ (РУС)

Система управления типа «Push - the - bit», когда используется радиальное смещение всей компоновки или большей её части относительно оси скважины.

Для такой системы применяются долота у которых калибрующая часть меньше номинального диаметра.



Диаметр		Обозначение долота	Код IADC	Присоединительная резьба		Масса, кг
мм	дюйм			ГОСТ	API	
215,9	8 1/2	E4616 - S165U	S223	3-117	4 1/2 Reg	42,0
220,7	8 11/16	E6813 - S164	S333	3-117	4 1/2 Reg	43,0

Система управления типа «Point - the - bit», когда позиционирование долота достигается смещением приводного вала относительно компоновки либо изменением его кривизны.

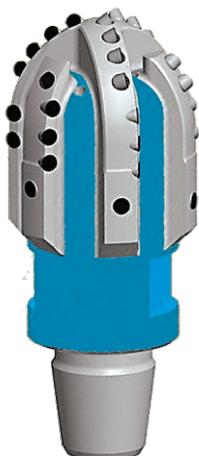
Для такой системы применяются долота с удлинённым полноразмерным пассивным калибром, это позволяет улучшить управление траектории скважины и получить хорошее качество ствола.



Диаметр		Обозначение долота	Код IADC	Присоединительная резьба		Масса, кг
мм	дюйм			ГОСТ	API	
152,4	6	E5516 - S169	S223	3-88	3 1/2 Reg	28,5
		E6613 - S175	S233	3-88	3 1/2 Reg	29,5
155,6	6 1/8	E5516 - S174	S223	3-88	3 1/2 Reg	28,5
		E6613 - S170	S233	3-88	3 1/2 Reg	29,5
220,7	8 11/16	E5716 - S172	S223	3-117	4 1/2 Reg	70,5
		E6813 - S173	S333	3-117	4 1/2 Reg	73

Долота для для роторных управляемых систем разрабатываются с учётом технических требований заказчика.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДОЛОТА СЕРИЯ SB



Долото предназначено для проработки мест сужения и калибрования ствола скважины.

Долота изготавливаются с твёрдосплавными зубками и с резцами PDC.

Специально спроектированный профиль предотвращает самопроизвольную зарезку ствола.

Диаметр		Обозначение долота	Код IADC	Присоединительная резьба		Масса, кг
мм	дюйм			ГОСТ	API	
142,9	5 5/8	SB6313	S134	Муфта 3-86	box NC31	17,0
146,0	5 3/4	SB6313	S134	3-88	3 1/2 Reg	21,5
152,4	6	SB6613	S134	3-88	3 1/2 Reg	22,5
215,9	8 1/2	SB6613	S134	Муфта 3-117	box 4 1/2 Reg	39,0
118,0	8 19/32	SB6613	S134	Муфта 3-117	box 4 1/2 Reg	40,0

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДОЛОТА СЕРИЯ SC



Долото предназначено для проработки мест сужения и калибрования ствола скважины с обильной промывкой.

Диаметр		Обозначение долота	Код IADC	Присоединительная резьба		Масса, кг
мм	дюйм			ГОСТ	API	
214,0	8 7/16	SC613	S134	Муфта 3-133	box NC50	33,5
118,0	8 19/32	SC613	S134	Муфта 3-147	box 5 1/2 FH	37,5

ЭЛЕМЕНТЫ КНБК

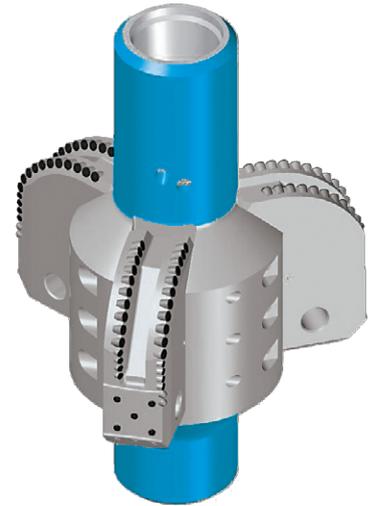
Расширитель лопастной РЛ

Расширитель лопастной РЛ предназначен для бурения скважин с пилот-долотом или расширения ранее пробуренных интервалов.

Конструкция расширителя состоит из корпуса и сменных лопастей, закреплённых пальцами.

Лопастя расширителя оснащены резцами PDC, а пассивная калибрующая поверхность так же имеет усиление резцами PDC.

Для эффективного удаления шлама в расширителе установлены сменные гидромониторные насадки.



Мин. диаметр пилот долота		Макс. диаметр расширения		Обозначение	Присоединительная резьба		Общая длина, мм	Масса, кг
мм	дюйм	мм	дюйм		ГОСТ	API		
152,4	6	215,9	8 1/2	РЛ 152,4 / 215,9	3-102 / 3-88	NC38 / 3 1/2 Reg	550	
215,9	8 1/2	295,3	11 5/8	РЛ 215,9 / 295,3	3-117 / 3-117	4 1/2 Reg / 4 1/2 Reg	780	
215,9	8 1/2	311,1	12 1/4	РЛ 215,9 / 311,1	3-117 / 3-117	4 1/2 Reg / 4 1/2 Reg	780	
295,3	11 5/8	550	21 21/32	РЛ 295,3 / 550	3-147 / 3-152	5 1/2 FH / 6 5/8 Reg	1000	
295,3	11 5/8	585	23 1/32	РЛ 295,3 / 585	3-147 / 3-152	5 1/2 FH / 6 5/8 Reg	1000	
393,7	15 1/2	660,4	26	РЛ 393,7 / 660,4	3-171 / 3-171	6 5/8 FH / 6 5/8 FH	1000	
393,7	15 1/2	710	27 61/64	РЛ 393,7 / 710	3-171 / 3-171	6 5/8 FH / 6 5/8 FH	1000	609

Расширители лопастные разрабатываются с учётом технических требований заказчика.

КАЛИБРАТОРЫ

GS BB 215,9 МНХ - 1



- 1 **G** - Калибратор короткий (наддолотный), прямой или одна набегающая грань наклонена. Рабочие поверхности лопастей калибра армированы твёрдосплавными зубками.
- GS** - Калибратор спиральный. Рабочие поверхности лопастей калибра армированы твёрдосплавными зубками.
- GD, GSD** - Калибраторы с алмазными вставками. Рабочие поверхности лопастей калибра армированы твёрдосплавными зубками и алмазными вставками.
- 2 **BB** - Присоединительная резьба *муфта - муфта*.
- BP** - Присоединительная резьба *муфта - ниппель*.
- 3 **215,9** - Диаметр долота.
- 4 **SM** - Разбуриваемые породы (мягкие, средние).
- MH** - Разбуриваемые породы (средние, твёрдые).
- MNX** - Разбуриваемые породы (средние, твёрдые, крепкие).
- X** - Разбуриваемые породы (крепкие).
- 5 **1** - Изменения по резьбе.

Серия G

Диаметр		Обозначение	Присоединительная резьба		Общая длина, мм	Масса, кг
мм	дюйм		ГОСТ	API		
212,7	8 3/8	GBP 212,7 МН-1	В 3-117 / Р 3-117	4 1/2 Reg / 4 1/2 Reg	403	45,5
215,9	8 1/2	GBB 215,9 МН-1	В 3-117 / В 3-117	4 1/2 Reg / 4 1/2 Reg	295	35,7
		GBP 215,9 МН-2	В 3-122 / Р 3-117	NC46 / 4 1/2 Reg	494	65,5
295,3	11 5/8	GBB 295,3 МН-1	В 3-147 / В 3-147	5 1/2 FH / 5 1/2 FH	395	77,0
		GBP 295,3 МН-2	В 3-152 / Р 3-147	6 5/8 Reg / 5 1/2 FH	532	113,4
		GBP 295,3 МН-3	В 3-133 / Р 3-133	NC50 / NC50	547,2	126,0
311,1	12 1/4	GBB 311,1 МН-1	В 3-152 / В 3-152	6 5/8 Reg / 6 5/8 Reg	395	95,0
393,7	15 1/2	GBB 393,7 МН-1	В 3-171 / В 3-171	6 5/8 FH / 6 5/8 FH	415	134,0

Серия GD

Диаметр		Обозначение	Присоединительная резьба		Общая длина, мм	Масса, кг
мм	дюйм		ГОСТ	API		
218,0	8 37/64	GDBP 218,0 МН-1	В 3-133 / Р 3-147	NC50 / 5 1/2 FH	395	95,0
295,3	11 5/8	GDBB 295,3 МН-1	В 3-152 / В 3-152	6 5/8 Reg / 6 5/8 Reg	415	134,0
393,7	15 1/2	GDBB 393,7 МН-1	В 3-177 / В 3-152	7 5/8 Reg / 6 5/8 Reg	421	160,5

Серия GS

Диаметр		Обозначение	Присоединительная резьба		Общая длина, мм	Масса, кг
мм	дюйм		ГОСТ	API		
215,9	8 1/2	GSBB 215,9 МН-1	В 3-117 / В 3-117	4 1/2 Reg / 4 1/2 Reg	480	68,5
		GSBP 215,9 МН-2	В 3-117 / Р 3-117	4 1/2 Reg / 4 1/2 Reg	588	80,5
		GSBB 215,9 МН-3	В 3-122 / В 3-117	NC46 / 4 1/2 Reg	490	79,5
		GSBB 215,9 МН-4	В 3-147 / В 3-147	5 1/2 FH / 5 1/2 FH	480	71,0
295,3	11 5/8	GSBB 295,3 МН-1	В 3-152 / В 3-147	6 5/8 Reg / 5 1/2 FH	950	223,5
		GSBB 295,3 МН-2	В 3-152 / В 3-152	6 5/8 Reg / 6 5/8 Reg	950	223,5
311,1	12 1/4	GSBB 311,1 МН-1	В 3-152 / В 3-147	6 5/8 Reg / 5 1/2 FH	1050	259,0
393,7	15 1/2	GSBB 393,7 МН-1	В 3-171 / В 3-171	6 5/8 FH / 6 5/8 FH	1050	344,5

ПРОИЗВОДСТВО ВИНТОВЫХ ЗАБОЙНЫХ ДВИГАТЕЛЕЙ

Винтовые забойные двигатели производства ООО «ОйлТехСервис» предназначены для: бурения горизонтальных, наклонно-направленных и вертикальных нефтяных и газовых скважин, проведения работ по текущему и капитальному ремонту скважин, бурения боковых стволов.

ООО «ОйлТехСервис» осуществляет полный цикл работ по изготовлению ВЗД:

- проектирование
- изготовление опытных образцов
- стендовые и промысловые испытания
- непрерывное усовершенствование конструкции

Винтовые забойные двигатели изготовлены в соответствии с ТУ 3664-005-00145885-2009 и соответствуют требованиям технического регламента ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», декларация соответствия ТС № RU Д RU.AY04B.29758 срок действия с 18.11.2015 по 17.11.2020.

В комплект поставки двигателя входят:

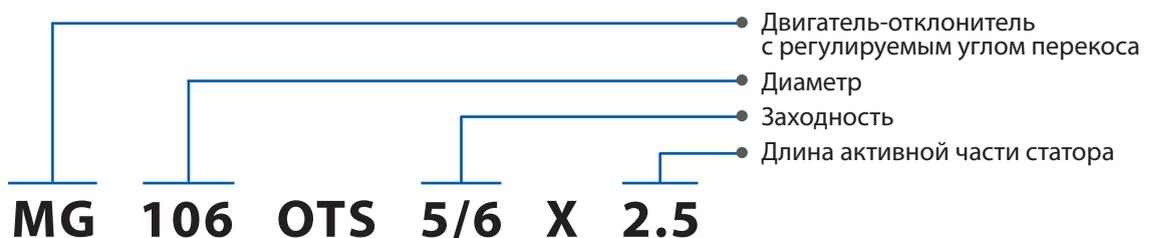
- двигатель, 1 шт.
- паспорт, 1 шт.

Комплекты запасных и сменных частей, инструмента и принадлежностей для обслуживания и ремонта ВЗД могут быть поставлены по отдельным заявкам заказчика

Компания предлагает заказчикам широкий перечень ВЗД для проведения буровых работ.

Для удобства использования каталога ниже приведено описание обозначений ВЗД.

Условные обозначения



ПРОФИЛИРОВАННАЯ ДВИГАТЕЛЬНАЯ СЕКЦИЯ

С целью увеличения ресурса и эффективности возможно применение профилированной двигательной секции. Она имеет ряд преимуществ:

- Увеличение жёсткости зуба статора, исключение влияния перекашивающего момента на параметры зацепления рабочих органов.
- Равномерное распределение деформации размеров резиновой обкладки, уменьшение влияния температур и набухания резины на стабильность работы двигательной секции.
- Снижение уровня вибрации, способствующее более стабильной работе телеметрических систем и увеличению стойкости узлов ВЗД и породоразрушающего инструмента.



Шифр	Диаметр корпуса наружный, мм	Длина двигателя, мм	Масса двигателя, кг	Диаметр применяемых долот, мм	Присоединительные резьбы		Длина шпинделя до места искривления, мм	Диапазон углов искривления, градус	Допустимая осевая нагрузка, кН	Заходность секции рабочих органов, Zp/Zst	Длина активной части статора, мм	Расход рабочей жидкости, л/с	Частота вращения вала на холостом ходу, об/мин	Параметры в режиме максимальной мощности		
					К долоту API (ГОСТ)	К буровым трубам API (ГОСТ)								Дифференциальный перепад давления, МПа*	Момент силы, кН*м	Мощность, кВт
MG-240OTS5/6X4.6	240	9025	2047	295.3-311.15 (444.5)	6 5/8 Reg (3-152)	6 7/8 FH (3-171)	2315	0°-2°	400	5/6	4600	30-50	120-198	9,5	14,0-17,0	132-278
MG-240OTS7/8X3.6		8270	1756	295.3-311.15 (444.5)		7 5/8 Reg (3-177)	2560	0°-3°		7/8	3600	30-50	84-144	7.5	13,0-16,0	90-191
MG-240OTS7/8X5.5		10225	2703							5500	30-75	62-155	11,0	26,0-39,0	114-430	
MG-172OTS5/6X5.1	172/178	8629	1123	214.3-244.5	4 1/2 Reg (3-117)	5 1/2 FH (3-147), NC 50 (3-133)	1918	0°-2° (0°-3°)	300	5/6	5100	19-38	114-228	9,2	7,5-11,5	77-210
MG-172OTS7/8X5.1			1166							84-168			9,5	10,0-15,5	63-211	
MG-172OTS7/8X6.0			9529							1284			7/8	6000	77-158	9,8
MG-120OTS6/7X3.0	120	5707	360	139.7-165.1	3 1/2 Reg (3-88)	NC 38 (3-102)	1470	0°-2°30'	100	6/7	3000	10-20	168-336	7,0	2,8-4,5	38-115
MG-120OTS7/8X4.0		6757	380							7/8		4050	132-264	7,0	5,8-8,3	60-172
MG-106OTS5/6X4.0	106	6457	288	120.6-151.0	2 7/8 Reg (3-76)	NC 31, (3-88) 3-86	1352	0°-2°30'	80	5/6	4000	6-12	156-318	8,0-11,0	2,7-4,5	36-143
MG-106OTS5/6X5.3	105/110	7485	386	120.6-149.2	3-76	3-86	1214	0°-2° (0°-3°)	80	5/6	5320	6-12	161-321	8	3,25	99
MG-95OTS7/8X5.3	95/98	7405	307	112-132	3-76	3-86	1139	0°-2° (0°-3°)	55	7/8	5300	5-10	150-340	8,0	3,12	100

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ КЛЮЧ ДЛЯ СБОРКИ И РАЗБОРКИ ДВИГАТЕЛЕЙ

Гидравлический ключ предназначен для сборки и разборки двигателей, обсадных труб в условиях ремонтных цехов. Конструктивно гидравлический стендовый ключ выполнен из следующих основных узлов: силовой рамы, хвостовиков, неподвижного вращателя, перемещающегося вдоль силовой рамы узла задержки, устройства быстрого вращения-спиннера, дистанционно регулируемых опорных стоек, пресса, гидростанции и комплекта РВД.

Благодаря своим конструктивным особенностям гидравлический ключ позволяет применять значительные усилия без повреждения обслуживаемых деталей. Использование гидравлических ключей на участках по производству и ремонту ВЗД позволяет значительно увеличить производительность труда и сократить непроизводительные потери времени, так как гидравлический ключ может использоваться в качестве распрессовочного стенда и вспомогательного манипулятора.



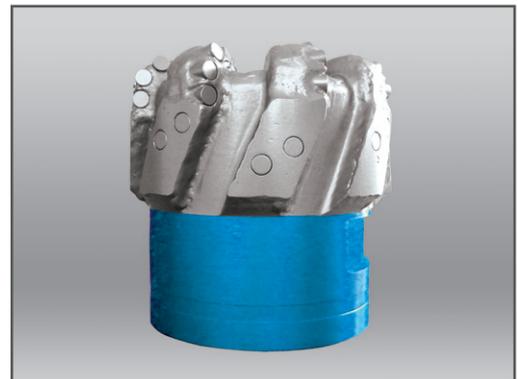
СЕРВИСНЫЕ УСЛУГИ

СЕРВИСНЫЕ УСЛУГИ:

- **Долотный сервис с комплексом мероприятий оптимизирующих процесс бурения;**
- **Инженерно-технологическое обслуживание собственно поставляемых винтовых забойных двигателей (ВЗД), бурильных ясов и сопутствующего к ним оборудования;**
- **Информационное и технико-технологическое сопровождение (ИТТС) при строительстве наклонно-направленных и горизонтальных скважин;**
- **Отбор керна;**
- **Расширение ствола скважины;**
- **Сервис буровых растворов;**
- **Вырезание «окон» для строительства боковых стволов скважин инструментом собственного производства;**
- **Ремонт и реставрация долот PDC и нефтегазопромыслового оборудования.**

ОТБОР КЕРНА

Компания ОйлТехСервис в своей работе по подбору керна в различных категориях твердости пород и выбору наиболее эффективной техники отбора керна основывается на изучении и анализе результатов опытно-промысловых испытаний инструмента.



Применение бурильных головок, изготовленных под конкретные геологические условия в сочетании с наиболее эффективным керноотборным инструментом позволяет производить отбор керна с наилучшими технико-экономическими показателями.

ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ОТРАБОТКИ ВЗД

ООО «ОйлТехСервис» предоставляет сервисные услуги по составлению долотных программ и сопровождению бурения скважин собственно производимыми долотами PDC, и, при необходимости, шарошечными долотами, а также подбору и сервисному сопровождению винтовых забойных двигателей (ВЗД), и телеметрических систем с электромагнитными и гидравлическими каналами связи, изготовленных ведущими российскими и мировыми производителями.



ТЕЛЕМЕТРИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ И НАКЛОННО-НАПРАВЛЕННОЕ БУРЕНИЕ

Наша компания оказывает услуги по телеметрическому сопровождению бурения наклонно-направленных и горизонтальных скважин с применением специализированного программного обеспечения COMPASS (США) и телесистем БТС-172-50 с электромагнитным каналом связи и APS с гидравлическим каналом связи с возможностью включения гамма-каротажного модуля.



Для сбора данных используется программа «Стрела3»

Прием и обработка инклинометрической информации от телесистем при проведении направленного бурения.

Настройка и проверка модулей электронных скважинных, входящих в состав телесистем БТС.

Обмен информацией с программой «Фрегат 3» (забой, тип технологической операции).

Передача инклинометрической и каротажной информации по протоколу WITS 0 в режиме реального времени на компьютеры заказчика.

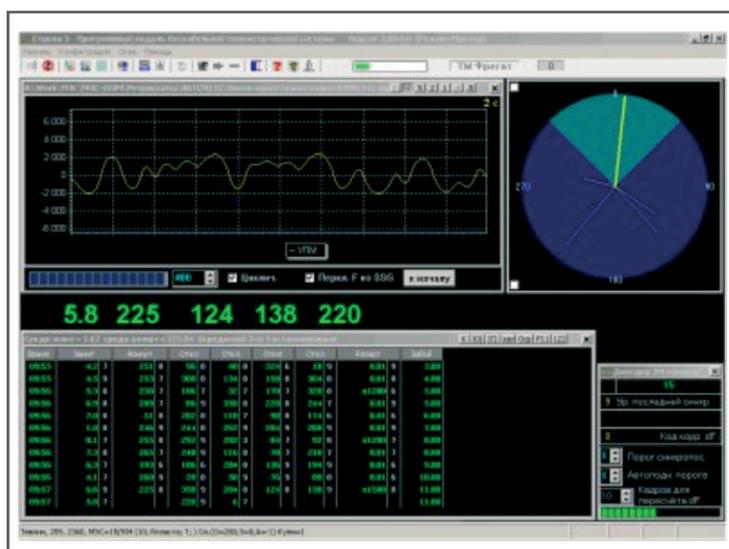
Хранение информации по пробуренным скважинам с возможностью её автономного просмотра.

Визуальное построение проектной и рабочей скважины в вертикальной и горизонтальной проекции с расчетом прогноза траектории.

Построение отчетов по каротажным данным, получаемым во время бурения.

Вывод каротажных данных в формате LAS.

Учет рабочего оборудования и компоновок, используемых во время бурения.



СПРАВОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ



Размеры транспортировочной упаковки

Шифр	РАЗМЕРЫ ТАРЫ длина x ширина x высота (мм)	Вес (кг)
ТА - 01	360 - 360 - 530	13,7
ТА - 02	360 - 360 - 385	11
ТА - 03	364 - 364 - 544	15,4
ТА - 04	360 - 360 - 610	15,4
ТА - 05	521 - 521 - 636	36



Гидромониторные насадки



Сменные гидромониторные насадки обеспечивают максимальную подачу бурового раствора для очистки забоя от выбуренных пород.

Тип	Диаметр выходного отверстия, мм				
	9	11	13	16	21
НГ22	*	*			
НГ27	*	*	*	*	
НГ39		*	*	*	*

Присоединительная резьба и рекомендуемый крутящий момент для навинчивания долот PDC

Диаметр долота		Присоединительная резьба		Рекомендуемый момент для навинчивания, кНм
дюймы	мм	API	ГОСТ	
3 1/2 до 4 1/2	88,9 - 114,3	2 3/8 Reg	3-66	3,2 - 3,7
4 17/32 до 5	115,1 - 127,0	2 7/8 Reg	3-76	6,3 - 6,9
5 1/32 до 7 3/8	127,8 до 1 8 7,3	3 S Reg	3-88	8,7 - 9,7
7 13/32 до 9 3/8	188,1 до 238,1	4 S Reg	3-117	20,2 - 24,6
9 13/32 до 14 1/2	238,9 до 368,3	6 5/8 Reg	3-152	50,3 - 57,5
14 9/16 до 18 1/2	369,9 до 469,9	6 5/8 Reg 7 5/8 Reg	3-152 3-177	50,3 - 57,5
Свыше 18 9/16	Свыше 471,5	7 5/8 Reg 8 5/8 Reg	3-177 3-201	72,2 - 86,1

Таблица суммарной площади сечения насадок (TFA), мм²

Размер насадок, мм	Количество насадок									
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
5,6	24,63	49,26	73,89	98,52	123,15	147,78	172,41	197,04	221,67	246,30
6,4	32,17	64,34	96,51	128,68	160,85	193,02	225,19	257,36	289,53	321,70
7,1	39,59	79,18	118,78	158,37	197,96	237,55	277,14	316,74	356,33	395,92
7,9	49,02	98,03	147,05	196,07	245,08	294,1	343,14	392,13	441,15	490,17
8,7	59,45	118,89	178,34	237,79	297,23	356,68	416,13	475,57	535,02	594,47
9,5	70,88	141,76	212,65	283,53	354,41	425,29	496,18	567,06	637,94	708,82
10,3	83,32	1,65	249,97	333,29	416,61	499,94	583,26	666,58	749,91	833,23
11,1	95,03	190,07	285,10	380,13	475,17	570,20	665,23	760,27	855,30	950,33
11,9	111,22	222,44	333,66	444,88	556,10	667,32	778,54	889,76	1 000,98	1112,20
12,7	126,68	253,35	380,03	506,71	633,38	760,06	886,74	1013,41	1140,09	1266,77
14,3	160,61	321,21	481,82	642,42	803,03	963,64	1124,24	1284,85	1445,45	1606,06
15,9	198,56	397,11	595,67	794,23	992,78	1191,34	1389,90	1588,45	1787,01	1985,57
17,5	240,53	481,06	721,58	962,11	1202,64	1443,17	1683,70	1924,23	2164,75	2405,28
19,1	286,52	573,04	859,56	1146,08	1432,61	1719,13	2005,65	2292,17	2578,69	2865,21
20,6	333,29	666,58	999,87	1333,17	1666,46	1999,75	2333,04	2666,33	2999,62	3332,92
22,2	387,08	774,15	1161,23	1548,30	1935,38	2322,45	2709,53	3096,61	3483,68	3870,76

Меры безопасности при работе с долотами PDC

ПРОВЕРИТЬ ПРЕДЫДУЩЕЕ ДОЛОТО НА НАЛИЧИЕ СЛЕДОВ МЕТАЛЛА НА ЗАБОЕ. ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ ОЧИСТИТЬ ЗАБОЙ.

ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕЗИНОВУЮ ИЛИ ДЕРЕВЯННУЮ ПОДКЛАДКУ ПОД ДОЛОТО ПРИ ОСМОТРЕ, СМЕНЕ НАСАДОК, ЗАМЕРЕ ДИАМЕТРА И НАВОРОТЕ ДОЛОТА С ЦЕЛЬЮ ПРЕДОХРАНЕНИЯ ОТ ПОВРЕЖДЕНИЯ РЕЗЦОВ.

ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ ДОЛОТА С КОЛОННОЙ ИСПОЛЬЗУЙТЕ РЕКОМЕНДУЕМЫЙ КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ ДЛЯ НАВИНЧИВАНИЯ ДОЛОТ PDC.

ПОСЛЕ СНЯТИЯ ДОСКИ ОТВОРОТА ДОЛОТО МЕДЛЕННО СПУСКАТЬ ЧЕРЕЗ ПРЕВЕНТОР, БАШМАКИ ОБСАДНЫХ ТРУБ И ПОДВЕСКИ ХВОСТОВИКОВ, А ТАК ЖЕ В МЕСТАХ СУЖЕНИЯ ИЛИ РЕЗКОГО ИСКРИВЛЕНИЯ СТВОЛА СКВАЖИНЫ.

СПУСК ПОСЛЕДНЕЙ СВЕЧИ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ С ПОЛНОЙ ПРОМЫВКОЙ И ЧАСТОТОЙ ВРАЩЕНИЯ 40-60 ОБ/МИН.

ПОСЛЕ КАСАНИЯ ЗАБОЯ ПОДНЯТЬ ИНСТРУМЕНТ НА 30-40 СМ И ПРОДОЛЖИТЬ ПРОМЫВКУ С ВРАЩЕНИЕМ В ТЕЧЕНИИ 5-10 МИН.

ПРИ НЕБОЛЬШИХ УЧАСТКАХ СУЖЕНИЯ ДОПУСКАЕТСЯ ПРОВОДИТЬ ПРОРАБОТКУ СТВОЛА СКВАЖИНЫ С МАКСИМАЛЬНОЙ ПРОМЫВКОЙ ПРИ МИНИМАЛЬНЫХ ОБОРОТАХ 40-60 ОБ/МИН И ПРИ НАГРУЗКЕ 1-2 Т.

ПРИ РАБОТКУ ДОЛОТА, ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ ЗАБОЯ, ПРОВОДИТЬ ПРИ ЧАСТОТЕ ВРАЩЕНИЯ 40-60 ОБ/МИН И НАГРУЗКЕ В 1 Т.

ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ОПТИМАЛЬНЫХ ПАРАМЕТРОВ БУРЕНИЯ УВЕЛИЧИВАЙТЕ НАГРУЗКУ НА ДОЛОТО ПО 1Т ДО НЕОБХОДИМОЙ, ЗАТЕМ ИЗМЕНЯЙТЕ СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ.

ДЛЯ ПРОДЛЕНИЯ СРОКА СЛУЖБЫ ДОЛОТА НА ЗАБОЕ, ПРИ БУРЕНИИ АБРАЗИВНЫХ ИЛИ КРЕПКИХ ПОРОД, ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПОНИЖЕННУЮ ЧАСТОТУ ВРАЩЕНИЯ.

КОДИРОВКА ИЗНОСА ДОЛОТ ПО СИСТЕМЕ IADC

Обозначение	Расшифровка
ИЗНОС ВООРУЖЕНИЯ	
1	внутренние ряды (2/3 радиуса от центра долота)
2	внешние ряды (остальные 1/3 радиуса долота)
от 0 до 8	соответствует износу резца от 0 до 100%
ХАРАКТЕР ИЗНОСА ВООРУЖЕНИЯ	
BF	слом алмазной пластины (вставки) по шву
BT	слом резца
BU	образование сальника на долоте
CT	скол резца
CR	кернение (выработка долота по центру)
DL	потеря алмазного слоя
ER	эрозионный износ
HC	термическое растрескивание (нагрев) резцов
JD	работа долота по металлу
LN	потеря насадки
LM	потеря частей корпуса долота
LT	потеря резца
OC	эксцентричный износ
PB	механическое повреждение долота при СПО
PN	закупорка насадки
RG	сглажена калибрующая часть режущей структуры
RO	кольцевая выработка на долоте
SD	повреждение козырька лапы
SS	эффект самозатачивания резцов
TR	трекинг (образование гребней на долоте)
WO	размыв корпуса долота
WT	изношенные резцы
NO	отсутствие износа
МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ ИЗНОСА ВООРУЖЕНИЯ	
C	внутренняя конусная поверхность
N	торцовая поверхность
T	наружная конусная поверхность
S	плечевая поверхность
G	калибрующая поверхность
A	вся площадь резца

Обозначение	Расшифровка
ИЗНОС ОПОРЫ	
X	отсутствие опоры
ИЗНОС ПО ДИАМЕТРУ	
I	отсутствие износа
шкала с шагом 1	каждая единица соответствует потере диаметра в 1/16 дюйма (1,6 мм)
СТЕПЕНЬ ИЗНОСА ДОЛОТА	
RR	долото пригодно для повторного спуска
NR	долото не пригодно для повторного спуска
ПРИЧИНА ПОДЪЕМА	
BHA	смена КНБК
DMF	отказ ГЗД
DSF	повреждение бурильной колонны
DST	проведение работ по испытанию пласта
DTF	отказ в работе элементов бурильной колонны
LOG	проведение ГИС
RIG	ремонт бурового оборудования
CM	обработка бурового раствора
CP	проведение работ по отбору керна
DP	разбуривание цементного стакана
FM	смена геологической обстановки
HP	осложнение скважины
HR	подъем по времени
PP	изменения давления на стояке
PR	падение скорости бурения
TD	достижение проектного забоя
TQ	рост реактивного момента
TW	потеря веса на крюке
WC	по метеоусловиям
WO	промыв бурильного инструмента

Промышленная безопасность, охрана труда и окружающей среды

ООО «ОйлТехСервис» берет на себя обязательства по эффективному управлению экологическими аспектами и рисками в области профессиональной безопасности и здоровья.

ООО «ОйлТехСервис» признает, что управление воздействиями на окружающую среду и рисками в области профессиональной безопасности и здоровья, наряду с качеством, является ключевым вкладом в ценности, предоставляемые Заказчику.

В рамках наших обязательств по обеспечению безопасности, здоровья людей и предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, ООО «ОйлТехСервис» ставит перед собой следующие цели:

- информировать и обучать персонал по методикам и программам, требуемым для обеспечения здоровья и безопасности, а также защиты окружающей среды;
- управлять воздействиями на окружающую среду и рисками для здоровья и

безопасности, связанными со всеми этапами разработки, производства и поставки нашей продукции;

- разрабатывать и выполнять мероприятия по снижению показателей производственного травматизма и профессиональных заболеваний, недопущение аварий и инцидентов, связанных с эксплуатацией опасных производственных объектов, сведение к минимуму негативного воздействия экологических аспектов своей деятельности на окружающую среду (включая возможные последствия инцидентов).

Мы стремимся постоянно улучшать систему менеджмента ООО «ОйлТехСервис» в области экологии, профессиональной безопасности и здоровья.

Все сотрудники ООО «ОйлТехСервис» несут ответственность за выполнение, требований в области промышленной безопасности, охраны труда и окружающей среды.

РЕЕСТР ЛОКАЛЬНОЙ НОРМАТИВНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ В ОБЛАСТИ ПРОМЫШЛЕННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ, ОХРАНЫ ТРУДА И ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

СТП 6658343223-001-14

Стандарт предприятия
«Система управления охраной труда. Общие требования»

СТП 6658343223-002-14

Стандарт предприятия
«Готовность к аварийным ситуациям и ответственное реагирование»

СТП 6658343223-003-15

Стандарт предприятия.
«Подготовка и повышение квалификации кадров»

Р 001.1-15

Регламент проведения идентификации опасности и оценки рисков.

ППК-ПБОТОС 01-14

Положение о системе управления промышленной безопасностью, охраной труда и окружающей среды в ООО «ОйлТехСервис»

ППК-ПБОТОС 04-15

Положение «Анализ системы управления промышленной безопасностью, охраной труда и окружающей среды со стороны руководства»

ППК-ПБОТОС 03-15

Положение «Мониторинг и измерения. Оценка соответствия требованиям системы управления промышленной безопасностью, охраной труда и окружающей среды»

ППК-ПБОТОС 05-15

Положение о порядке разработки, пересмотра и отмены инструкций системы управления промышленной безопасностью, охраной труда и окружающей среды

ППК-ПБОТОС 06-15

Положение «Внутренняя проверка системы управления промышленной безопасностью, охраной труда и окружающей среды»

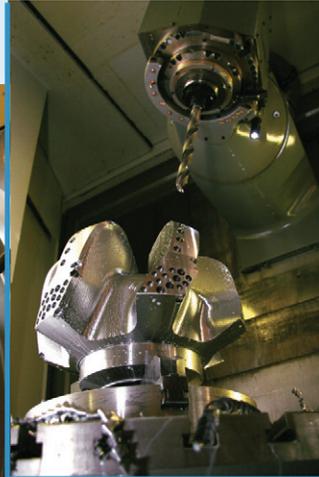
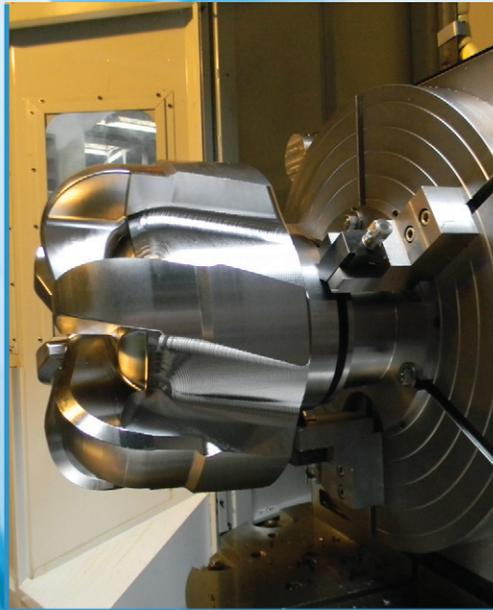
ППК-ПБ-ОПО 02-15

Положение об организации и осуществлении производственного контроля за соблюдением требований промышленной безопасности при эксплуатации ОПО заказчиков ООО «ОйлТехСервис»

ППК-ОС 02-15

Положение о порядке обращения с отходами в ООО «ОйлТехСервис»

ДЛЯ ЗАМЕТОК





117420, г.Москва, ул.Профсоюзная, д.57, к.48
Телефон: 8(846) 300-48-19
E-mail: mail@otsbits.com
www.otsbits.com