

УТВЕРЖДАЮ:

Первый заместитель директора –
главный инженер
Саратовского филиала ПАО НК «РуссНефть»

И.В Тавлуй

2025 г.

Опросной лист от 04.03.2025г.

Переводники с замковыми резьбами

Назначение изделия:

Переводники с замковыми резьбами для бурильных колонн типов П, М, Н предназначены для соединения между собой отдельных частей бурильной колонны или присоединения к ней инструмента с различной по типу и размерам замковой резьбой при бурении и ремонтных работах в нефтяных, газовых и геологоразведочных скважинах.

Конструкция:

Переводник представляет собой патрубкок, изготовленный из высокопрочной легированной стали, верхний и нижний торцы которого оканчиваются замковыми резьбами. В переводнике выполнен промысловый канал для прохода промысловой жидкости. Переводники изготавливаются трех типов П, М, и Н.

- Переводники типа П – переходные.
- Переводники типа М – муфтовые.
- Переводники типа Н – ниппельные.

Переводники каждого типа изготавливаются правого и левого исполнения (с правыми и левыми резьбами соответственно).

Требования:

- 1) Переводники должны соответствовать требованиям ГОСТ 7360-2015.
- 2) Переводники изготавливают из поковок, горячедеформированного проката или горячедеформированных труб.
- 3) Переводники должны быть изготовлены из стали с химическим составом, обеспечивающим получение требуемых механических свойств после термической обработки по режиму закалки и отпуска в соответствии с группами прочности тел бурильных труб при растяжении по ГОСТ Р 50278-92 – «Е» и свойств замков при растяжении по ГОСТ 27834-95 – «Е».
- 4) Резьба переводников должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 50864-96.
- 5) На поверхность резьбы и упорные поверхности резьбовых соединений должно быть нанесено антифрикционное фосфатное покрытие толщиной от 15 до 21 мкм. Покрытие должно соответствовать требованиям ГОСТ 9.301.
- 6) Переводники должны быть изготовлены с разгрузочной канавкой на ниппельном конце и разгрузочной расточкой на муфтовом конце.
- 7) На наружной поверхности каждого переводника должен быть проточен пояс для маркировки. На переводниках цилиндрической конфигурации пояс должен быть расположен посередине длины переводника, на переводниках ступенчатой конфигурации — на ступени большого диаметра на расстоянии 20 мм от переходной фаски. На переводниках с левым направлением резьбы кроме маркировочного пояса должен быть проточен опознавательный пояс.
- 8) На маркировочном поясе каждого переводника должна быть нанесена маркировка клеймением шрифтами 6-ПРЗ или 8-ПРЗ по ГОСТ 26.008, содержащая:
 - товарный знак изготовителя;
 - условное обозначение переводника;
 - дату приемки (первые одна или две цифры — месяц, последние две цифры — год).
- 9) На поверхность переводников, за исключением резьбовых упорных соединений, должно быть нанесено консервационное покрытие для защиты от коррозии при транспортировании и хранении на период не менее шести месяцев.
- 10) Резьбовые упорные соединения переводников на время транспортирования, погрузочно-разгрузочных операций и хранения должны быть надежно защищены от механических повреждений, попадания влаги и загрязнений предохранительными деталями смазкой и предохранительными металлическими кольцами, и пробками. Допускается применение предохранительных деталей из полиэтилена и металлической арматур, обеспечивающих предохранение резьбовых элементов бурильных труб.
- 11) При навинчивании предохранительных деталей резьба и упорные поверхности резьбовых соединений переводников должны быть покрыты резьбовой консервационной смазкой.
- 12) Упаковка переводников должна соответствовать ГОСТ 10692.
- 13) **Каждый переводник должен сопровождаться паспортом**, удостоверяющим его соответствие требованиям стандарта. В документе должно быть указано:
 - наименование или товарный знак изготовителя;
 - условное обозначение;
 - марку стали и нормативный документ на химический состав;
 - номер плавки (плавов);

- результаты химического анализа;
- результаты испытаний на растяжение;
- результаты испытаний на ударный изгиб с указанием температуры испытаний и типа образцов;
- результаты неразрушающего контроля магнитопорошковым методом;
- запись о проведении холодного деформационного упрочнения резьбы при применении;
- запись о проведении приработки с указанием числа циклов свинчивания-развинчивания при применении;
- вид антифрикционного покрытия;
- тип консервационной резьбовой смазки;
- тип консервационного покрытия;
- номер партии;
- количество переводников в партии;
- дата выпуска;
- дату приемки;
- срок службы переводников до списания;
- ресурс переводников (кол-во циклов свинчивания и развинчивания);
- обозначение стандарта.

Технические данные:

№ п/п	Обозначение переводника	Резьба №1	Резьба №2	Наружный диаметр ¹ (мм)	Диаметр проходного канала ² (мм)	Длина ¹ (мм)	Кол-во (шт.)
1	П Н з-76 х Н з-86	з-76	з-86	108	32	350	1
2	П Н з-66 х М НКТ 73мм В	з-66	НКТ-73В	93,2	25	500	1
3	П Н з-76 х М НКТ 73мм В	з-76	НКТ-73В	93,2	32	400	2
4	П М з-76 х М НКТ 73мм В	з-76	НКТ-73В	95	32	400	1

¹ – размер не более указанного;

² – размер не менее указанного.

Примечания:

Поз.1 – для перехода с ВЗД-105 на инструмент.

Поз.2 – переход с тНКТ на ВЗД-85, в т.ч. для работы в спайдере.

Поз.3 – для компоновки тНКТ на ОВ, Удочку.

Поз.4 – для компоновки тНКТ на ОВ, Удочку.

Составили:

Начальник ОСТ



А.Ф. Гараев

Заместитель начальника по
производству ЦТКРС



В.С. Боков

Старший механик ЦТКРС



Р.Ю. Лукьянов