

CATALOG

SCULE DIN GARNITURA DE FORAJ

**CONFIND S.R.L. Str. PROGRESULUI Nr. 2
CÂMPINA cod. 105600 ROMÂNIA
Tel. : 0244/ 374719
Fax : 044/ 373709 ; 333160
email: confind@confind.ro**

SCULE DIN GARNITURA DE FORAJ

CORECTOR - STABILIZATOR CU ROLE	4
STABILIZATOR CU LAME INTEGRATE	6
STABILIZATOR CU LAME SUDATE	8
ROBINET DE SIGURANȚĂ SUPERIOR SI INFERIOR PENTRU PRĂJINA DE ANTRENARE	10
REDUCTII DE LEGĂTURĂ	13

SCULE DIN GARNITURA DE FORAJ

Încă de la înființarea ei, firma CONFIND si-a propus ca scop primordial aducerea în peisajul industrial românesc a celor mai noi tendințe din lume de o complexitate aparte a producerii de utilaje, instalații, echipamente și piese, adecvate cerințelor unei economii moderne.

CONFIND SRL în ultimii ani a devenit cel mai important fabricant din România de echipamente pentru cimentare și reparatii sonde aflate în foraj sau în exploatare.

Această reputație este bazată pe cei 90 de ani de experiență de producere a Utilajului Petrolier în Câmpina, experiență transmisă de multiple generații de specialiști în proiectarea și fabricarea echipamentului petrolier și în același timp pe permanenta preocupare pentru înnoirea fabricației și ridicarea nivelului calitativ al produselor.

Filetele de legătură ale sculelor de cimentare fabricate de CONFIND sunt executate și verificate în conformitate cu API Spec. 5 CT începând din anul 1999.

Procedurile noastre de execuție și testare sunt la nivelul celor mai exigente standarde internaționale.

Dotările existente în laboratoare și pe fluxul de fabricație permit execuția rapidă și corectă, printre altele, a următoarelor teste:

- Compoziție chimică.
- Control de duritate.
- Inspectia cu particole magnetice și lichide penetrante.
- Inspectia cu ultrasunete.
- Încercarea la energie de rupere prin soc prin metoda Charpy V la temperaturi care pot ajunge până la minus 80° C.
- Teste hidraulice.
- Încercări la sarcină.
- Texte pneumatice.



Sistemul calității al CONFIND este certificat conform standardului ISO. 9001 de către AEROQ, organism acreditat pentru certificarea sistemelor de management al calității.

CORECTOR - STABILIZATOR CU ROLE

Destinație

Corectorii stabilizatori cu role sunt utilizati în activitatea de foraj, fiind montati în garnitura de foraj deasupra sapei sau intercalati în garnitura de prăjini grele. Corectorii - stabilizatori cu role îndeplinesc următoarele funcțiuni:

- corectează gaura de sondă forată
- reduce momentul de torsiune al garniturii de foraj
- centreează garnitura de foraj în gaura de sondă
- evită deviatiile găurii de sondă

Pozitia în garnitura de prăjini grele a corectorilor - stabilizatori cu role depinde de parametrii regimului de foraj și de natura formațiunilor ce se traversează în timpul forajului.

Descriere constructivă

Corectorul - stabilizator este o construcție robustă având ca piesă principală corpul masiv din oțel aliat cu crom și molibden pe care sunt montate blocurile de role danturate.

Rolele care sunt elementele active de lucru ale corectorului se livrează pentru lucrul în următoarele formațiuni de roci:

- formațiuni moi la medii, simbol MM
- formațiuni medii la tari, simbol MT
- formațiuni tari și abrazive, simbol TA

Caracteristici functionale

• Profilul rolor "MM" este cementat iar profilul rolor "MT" și "TA" este încărcat cu material dur granular, fapt care asigură o durată lungă de viață

• Rolele sunt montate înclinat față de axa corectorului, profilul acestora fiind astfel stabilit încât asigură un contact permanent cu peretii găurii de sondă pe toată generatoarea acestora

• Schimbarea blocului de role se face cu ușurință

• Blocul de role are un sistem de blocare ce împiedică demontarea accidentală a elementelor din componenta sa

• În funcție de tipul îmbinării filetate, corectorii se execută în variantele:

- mufă sus - cep jos, recomandați pentru montarea în cadrul garniturii de prăjini grele

- mufă sus - mufă jos, recomandați pentru montarea deasupra sapei de foraj

Date care se trec în comandă

1) Diametrul găurii de sondă

2) Poziția în garnitură

- deasupra sapei
- intercalat în garnitura de prăjini grele

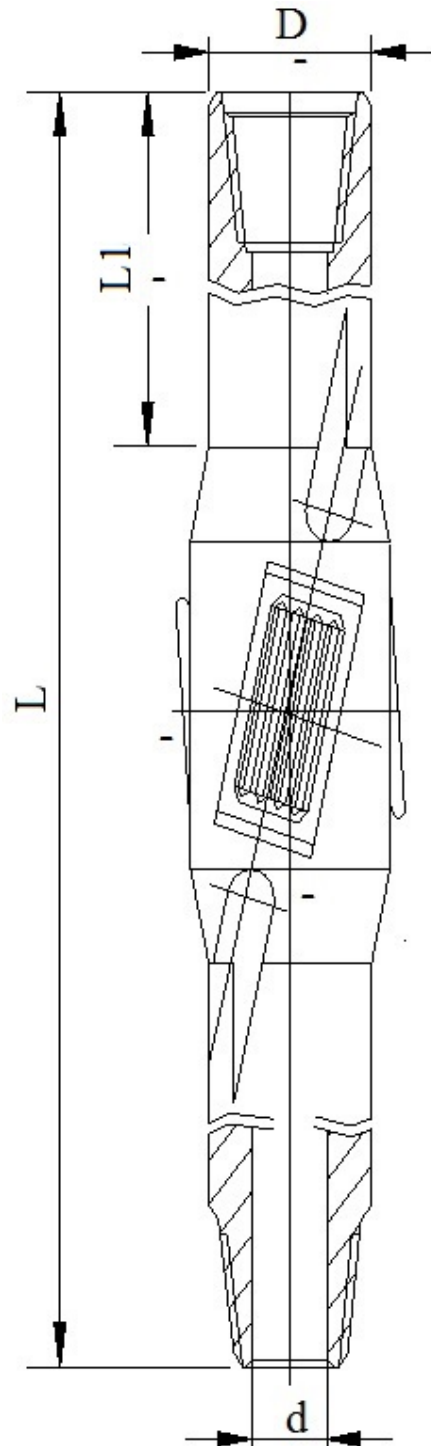
4) Diametrul corpului

5) Filete de legătură

- superior
- inferior

6) Tipul rolor cu care trebuie echipat

- simbol MM
- simbol MT
- simbol TA



SCULE DIN GARNITURA DE FORAJ

DIMENSIUNE NOMINALĂ		DIMENSIUNI								FILET DE LEGĂTURĂ		MASA
		D		d		L		L1		MxC	MxM	
in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	-	-	kg
7 1/2	190,5	5 3/4	146,0	2	50,8	47 17/64	1200	19 11/16	500	4 1/2 Reg	-	135
7 1/2	190,5	5 3/4	146,0	2	50,8	47 17/64	1200	19 11/16	500		4IFx4 1/2 Reg	135
7 7/8	200,0	5 3/4	146,0	2 1/4	57,1	47 17/64	1200	19 11/16	500	4 1/2 Reg	-	145
7 7/8	200,0	5 3/4	146,0	2 1/4	57,1	47 17/64	1200	19 11/16	500	-	4 1/2 Reg	145
8 3/8	212,7	6 1/4	158,7	2 1/4	57,1	51 13/64	1300	19 11/16	500	4 IF	-	165
8 3/8	212,7	6 1/4	158,7	2 1/4	57,1	51 13/64	1300	19 11/16	500	-	4IFx4 1/2 Reg	165
8 3/8	212,7	6 3/4	171,4	2 1/4	57,1	51 13/64	1300	19 11/16	500	4 IF	-	170
8 3/8	212,7	6 3/4	171,4	2 1/4	57,1	51 13/64	1300	19 11/16	500	-	4IFx4 1/2 Reg	170
8 1/2	215,9	6 1/4	158,7	2 1/4	57,1	48 27/32	1240	18 1/8	466	4 1/2 Reg	-	156
8 1/2	215,9	6 1/4	158,7	2 1/4	57,1	48 27/32	1240	18 1/8	466	4 IF	-	180
8 1/2	215,9	6 1/2	165,1	2 1/4	57,1	51 13/64	1300	19 11/16	500	4 1/2 Reg	-	180
8 1/2	215,9	6 1/2	165,1	2 13/16	71,4	48 27/32	1240	18 1/8	466	4 IF	-	142
8 1/2	215,9	6 1/2	165,1	2 1/4	57,1	48 27/32	1240	18 1/8	466	4 1/2 IF	-	156
8 1/2	215,9	6 1/2	165,1	2 1/4	57,1	51 13/64	1300	19 11/16	500	-	4IFx4 1/2 Reg	180
9 5/8	244,5	7	177,8	2 13/16	71,4	55 9/64	1400	23 5/8	600	4 1/2 IF	-	240
9 5/8	244,5	7	177,8	2 13/16	71,4	55 9/64	1400	23 5/8	600	-	4 1/2 IF x 6 5/8 Reg	240
11 5/8	295,3	8	203,2	2 13/16	71,4	55 9/64	1400	23 5/8	600	6 5/8Reg	-	340
11 5/8	295,3	8	203,2	2 13/16	71,4	55 9/64	1400	23 5/8	600	-	6 5/8Reg	340
12 1/4	311,2	8	203,2	2 13/16	71,4	55 9/64	1400	23 5/8	600	6 5/8Reg	-	370
12 1/4	311,2	8	203,2	2 13/16	71,4	55 9/64	1400	23 5/8	600	-	6 5/8Reg	370
12 1/4	311,2	8 1/2	215,9	2 13/16	71,4	55 9/64	1400	23 5/8	600	6 5/8Reg	-	390
12 1/4	311,2	8 1/2	215,9	2 13/16	71,4	55 9/64	1400	23 5/8	600	-	6 5/8Reg	390
12 1/4	311,2	9	228,6	3	76,2	66 61/64	1700	23 5/8	600	6 5/8 FH	-	457
13 5/8	346,1	8	203,2	2 13/16	71,4	55 9/64	1400	23 5/8	600	6 5/8Reg	-	400
13 5/8	346,1	8	203,2	2 13/16	71,4	55 9/64	1400	23 5/8	600	-	6 5/8Reg	400
15 1/2	393,7	9 1/2	241,3	3	76,2	59 5/64	1500	23 5/8	600	7 5/8Reg	-	465
15 1/2	393,7	9 1/2	241,3	3	76,2	59 5/64	1500	23 5/8	600	-	7 5/8Reg	465
17 1/2	444,5	8	203,2	3	76,2	68 59/64	1750	15 3/4	400	6 5/8Reg	-	750
17 1/2	444,5	8	203,2	3	76,2	68 59/64	1750	15 3/4	400	-	6 5/8Reg	750
17 1/2	444,5	9	228,6	3	76,2	68 59/64	1750	15 3/4	400	6 5/8 FH	-	835
17 1/2	444,5	9 1/2	241,3	3	76,2	66 61/64	1700	23 5/8	600	7 5/8Reg	-	735
17 1/2	444,5	9 1/2	241,3	3	76,2	66 61/64	1700	23 5/8	600	-	7 5/8Reg	735
17 1/2	444,5	9 3/4	273,0	3	76,2	66 61/64	1700	23 5/8	600	7 5/8Reg	-	735
17 1/2	444,5	9 3/4	273,0	3	76,2	66 61/64	1700	23 5/8	600	-	7 5/8Reg	735

Notă

1. La cerere se execută și alte dimensiuni
2. Diametrul de corecție este egal cu diametrul găurii de sondă
2. Diametrul de stabilizare va fi:
 - pentru dimensiuni nominale: 7 1/2 - 8 3/8, diametrul găurii de sondă - 1/32 in (0,8 mm)
 - pentru dimensiuni nominale: 8 1/2 - 12 1/4, diametrul găurii de sondă - 1/16 in (1,6 mm)
 - pentru dimensiuni nominale: peste 12 1/4, diametrul găurii de sondă - 1/8 in (3,2 mm)

SCULE DIN GARNITURA DE FORAJ

STABILIZATOR CU LAME INTEGRATE

Destinație

Stabilizatorii sunt utilizați în activitatea de foraj, fiind montați în garnitura de foraj deasupra sapei sau intercalați în garnitura de prăjini grele. Stabilizatorii au trei lame elicoidale care le permit să îndeplinească următoarele funcțiuni:

- centrarea și asigurarea stabilității garniturii de foraj în gaura de sondă
- evitarea deviațiilor găurilor de sondă
- protejarea garniturii de prăjini grele la uzura datorată frecării de peretii sondei

sondei

Poziția în garnitura de prăjini grele a stabilizatorului depinde de parametrii regimului de foraj și de natura formațiunilor ce se traversează în timpul forajului.

Descriere constructivă și funcțională

- Stabilizatorii cu lame integrate sunt obținuți dintr-un corp din oțel prin prelucrare completă prin aschiere

- Corpul este executat din oțel AISI 4142 tratat termic la caracteristicile mecanice impuse de API Spec. 7, fapt care îi conferă o bună rezistență mecanică la solicitările complexe la care este solicitat stabilizatorul în timpul funcționării.

- Lamele stabilizatorului, obținute direct din corp prin prelucrare au suprafața exterioară dură, obținută prin:

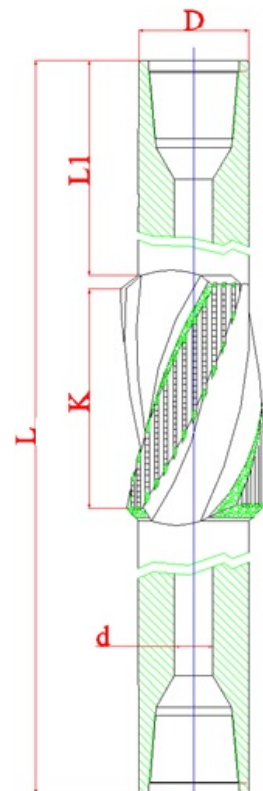
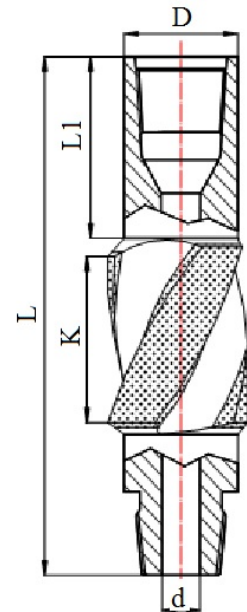
- depunere prin sudură de granule din carburi de tungsten
- aplicarea prin alămire de plăcuțe din carburi de tungsten

- În funcție de tipul îmbinării filetate, stabilizatorii se execută în variantele:

- mufă sus - cep jos, recomandați pentru montarea în cadru garniturii de prăjini grele

- mufă sus - mufă jos, recomandați pentru montarea deasupra sapei de foraj

- Secțiunea de curgere printre lamele elicoidale este astfel stabilită încât să nu apară pierderi de presiune semnificative ale fluidului de foraj.



SCULE DIN GARNITURA DE FORAJ

DIAMETRUL GĂURII DE SONDĂ		DIAMETRUL CORPULUI		DIAMETRUL INTERIOR		LUNGIMEA						FILET DE LEGĂTURĂ		MASA
in	mm	in	mm	in	mm	L		K		L1		M x C	M x M	
5 7/8	149,2	4 3/4	120,7	2	50,8	60	1525	12	305	22	560	3 1/2 IF	-	kg
5 7/8	149,2	4 3/4	120,7	2	50,8	60	1525	12	305	22	560		3 1/2 IFx 3 1/2 REG	120
6 1/4	155,8	4 3/4	120,7	2 1/4	57,2	60	1525	12	305	30	760	NC 35		125
6 1/4	155,8	4 3/4	120,7	2 1/4	57,2	60	1525	12	305	30	760		NC 35 x 3 1/2 REG	135
6 3/4	171,5	4 3/4	120,7	2 1/4	57,2	60	1525	12	305	30	760	NC 46 (4 IF)		140
6 3/4	171,5	4 3/4	120,7	2 1/4	57,2	60	1525	12	305	30	760		4 1/2 IF x 4 1/2 REG	145
7 5/8	193,7	5 3/4	146,1	2 1/4	57,2	66	1675	12	305	30	760	4 1/2 IF		150
7 5/8	193,7	5 3/4	146,1	2 1/4	57,2	66	1675	12	305	30	760		4 1/2 IFx 4 1/2 REG	210
8 1/2	215,9	6 1/2	165,1	2 1/4	57,2	66	1675	12	305	30	760	4 1/2 IF		215
8 1/2	215,9	6 1/2	165,1	2 1/4	57,2	66	1675	12	305	30	760	-	4 1/2 IFx 4 1/2 REG	270
12 1/4	311,2	8	203,2	2 13/16	71,4	69	1750	12	305	30	760	6 5/8 REG		278
12 1/4	311,2	8	203,2	2 13/16	71,4	69	1750	12	305	30	760	-	6 5/8 REGx 6 5/8 REG	440

Notă

1. La cerere se execută și alte dimensiuni

2. Diametrul nominal peste lame va fi:

- pentru dimensiuni nominale: 5 7/8 - 12 1/4, diametrul găurii de sondă - 1/32 in (0,8 mm)
- pentru dimensiuni nominale: peste 12 1/4, diametrul găurii de sondă - 1/16 in (1,6 mm)

Date care se trec în comandă

1) Tip constructiv

2) Diametrul găurii de sondă

3) Poziția în garnitură

- intercalat în garnitura de prăjini grele
- deasupra sapei

4) Diametrul corpului

5) Filete de legătură

- superior
- inferior

6) Variantă de durificare

- depuneri prin sudură de granule din carburi de tungsten
- aplicarea prin alămire de plăcute din carburi de tungsten

SCULE DIN GARNITURA DE FORAJ

STABILIZATOR CU LAME SUDATE

Destinație

Stabilizatorii cu lame sudate sunt utilizați în activitatea de foraj, fiind montați în garnitura de foraj deasupra sapei sau intercalați în garnitura de prăjini grele. Stabilizatorii cu lame sudate îndeplinesc următoarele funcțiuni:

- centrarea și asigurarea stabilității garniturii de foraj în gaura de sondă
- evitarea deviațiilor găurilor de sondă
- protejarea garniturii de prăjini grele la uzura datorată frecării de peretii sondei

Poziția în garnitura de prăjini grele a stabilizatorului depinde de parametrii regimului de foraj și de natura formațiunilor ce se traversează în timpul forajului.

Descriere constructivă și funcțională

- Stabilizatorul cu lame sudate are o construcție simplă și robustă, fiind compus dintr-un corp din oțel pe care se aplică prin sudură trei lame elicoidale

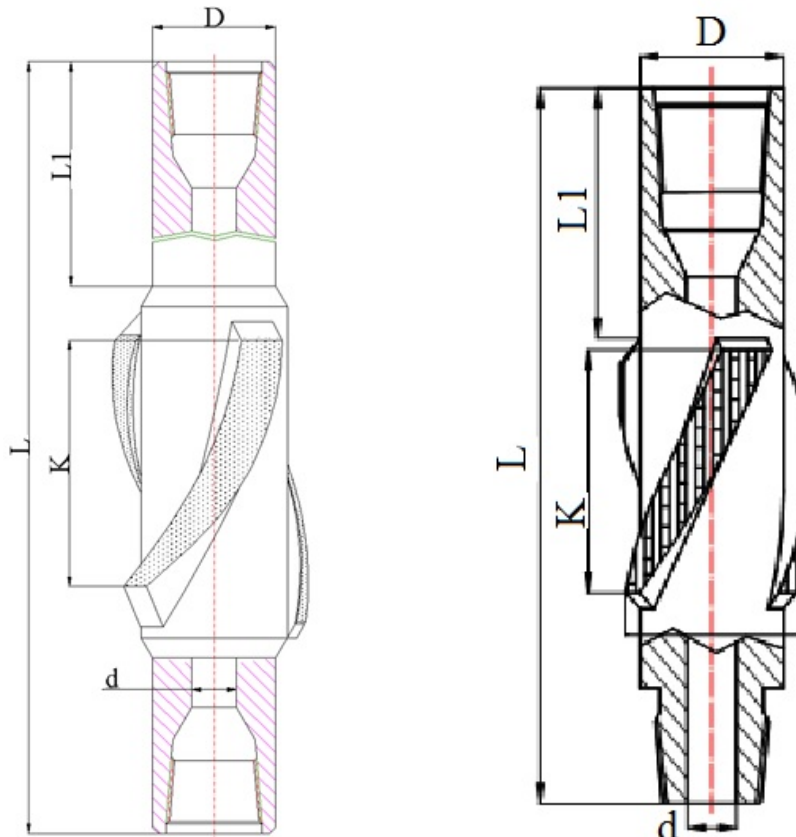
- Corpul este executat din oțel AISI 4142 tratat termic la caracteristicile mecanice impuse de API Spec. 7, fapt care îi conferă o bună rezistență mecanică la solicitările complexe la care este solicitat stabilizatorul în timpul funcționării.

- Lamele stabilizatorului aplicate prin sudură pe corpul stabilizatorului au o bună rezistență la uzură deoarece au suprafața exterioară dură, obținută prin:

- depunere prin sudură de granule din carburi de tungsten
- aplicarea prin alămire de plăcuțe din carburi de tungsten

- Stabilizatorii uzati se pot remedia, functie de gradul de uzură și functie de tipul stratului dur, prin una din metodele:

- desprinderea lamelor uzate și înlocuirea cu alte lame care apoi se pot durifica pe suprafața exterioară
- depunerea pe suprafața uzată prin sudură, de granule din carburi de tungsten



SCULE DIN GARNITURA DE FORAJ

DIAMETRUL GĂURII DE SONDĂ		DIAMETRUL CORPULUI		DIAMETRUL INTERIOR		LUNGIMEA						FILET DE LEGĂTURĂ		MASA	
		D		d		L		K		L1		M x C	M x M	M x C	M x M
in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	-	-	kg	kg
6 1/4	155,8	4 3/4	120,7	2 1/4	57,2	64	1625	14	495	30	760	NC 35	-	130	-
6 1/4	155,8	4 3/4	120,7	2 1/4	57,2	58	1473	14	495	30	760	-	NC 35 x 3 1/2 REG	-	120
6 3/4	171,5	4 3/4	120,7	2 1/4	57,2	65	1651	14	495	30	760	NC 46 (4 IF)	-	135	-
6 3/4	171,5	4 3/4	120,7	2 1/4	57,2	59	1498	14	495	30	760	-	4 1/2 IFx 4 1/2 REG	-	125
7 5/8	193,7	4 3/4	120,7	2 1/4	57,2	66	1675	14	495	30	760	4 1/2 IF	-	150	-
7 5/8	193,7	4 3/4	120,7	2 1/4	57,2	60	1524	14	495	30	760	-	4 1/2 IFx 4 1/2 REG	-	135
8 1/2	215,9	6 1/2	165,1	2 1/4	57,2	66	1675	14	495	30	760	4 1/2 IF	-	260	-
8 1/2	215,9	6 1/2	165,1	2 1/4	57,2	60	1524	14	495	30	760	-	4 1/2 IFx 4 1/2 REG	-	235
12 1/4	311,2	8	203,2	2 1/4	57,2	70	1778	14	495	30	760	6 5/8 REG	-	350	-
12 1/4	311,2	8	203,2	2 1/4	57,2	64	1625	14	495	30	760	-	6 5/8 REG x 6 5/8 REG	-	315
17 1/2	444,5	9	228,6	2 13/16	71,4	80	2032	18	457	30	760	6 5/8 REG	-	600	-
17 1/2	444,5	9	228,6	2 13/16	71,4	74		18	457	30	760	-	6 5/8 REG x 6 5/8 REG	-	560

Notă

1. La cerere se execută și alte dimensiuni
2. Diametrul nominal peste lame va fi:

- pentru dimensiuni nominale: 6 1/4 - 12 1/4, diametrul găurii de sondă - 1/16 in (1,6 mm)
- pentru dimensiuni nominale: peste 12 1/4, diametrul găurii de sondă - 1/8 in (3,2 mm)

Date care se trec în comandă

1) Tip constructiv

2) Diametrul găurii de sondă

3) Poziția în garnitură

- intercalat în garnitura de prăjini grele
- deasupra sapei

4) Diametrul corpului

5) Filete de legătură

- superior
- inferior

6) Variantă de durificare

- depuneri prin sudură de granule din carburi de tungsten
- aplicarea prin alămire de plăcute din carburi de tungsten

SCULE DIN GARNITURA DE FORAJ

ROBINET DE SIGURANȚĂ SUPERIOR SI INFERIOR PENTRU PRĂJINA DE ANTRENARE

Destinație

Robinetele de siguranță sunt supape actionate manual destinate a fi montate în sistemul de circulație al garniturii de foraj, folosite la închiderea pe interior a presiunii fluidului de lucru, atunci când sunt semnalate manifestări eruptive în timpul procesului de foraj.

Robinetul de siguranță superior se montează între capătul inferior al reductiei de la capul hidraulic și capătul superior al prăjinii de antrenare.

Robinetul de siguranță inferior se montează între capătul inferior al prăjinii de antrenare și capătul superior al garniturii de prăjini de foraj.

Tipuri constructive

- inferior
- superior

Variante constructive

- cu corpul dintr-o singură bucată
- cu corpul din două bucăți

Caracteristici constructive și funcționale

- Robinetul are corpul construit din oțel AISI 4142 tratat călit și revenit fapt ce îi conferă o bună rezistență la solicitările mecanice și hidraulice din garnitura de foraj
- Setul de etansare (scaun + sferă) care reprezintă organul de închidere al robinetului este din oțel inoxidabil fapt care îi conferă durabilitate mare în funcționare
- Setul de etansare, care constituie subansamblul de uzură este interschimbabil
- Diametrul interior permite trecerea fluidului de foraj fără a avea pierderi de presiune
- Racordarea robinetului la garnitura de foraj se face prin îmbinări filetate cu umăr
- Montajul robinetelor (inferior sau superior) se face întotdeauna cu filetul mufă sus - cep jos
- Construcție simplă și robustă.

Date care se trec în comandă

1) Tipul robinetului:

- inferior
- superior

2) Varianta constructivă

- corp monobloc
- corp din două bucăți

3) Dimensiunea nominală

4) Filet de legătură

- superior
- inferior

5) Presiunea de lucru

6) API conform Spec. 7-1 pentru filete

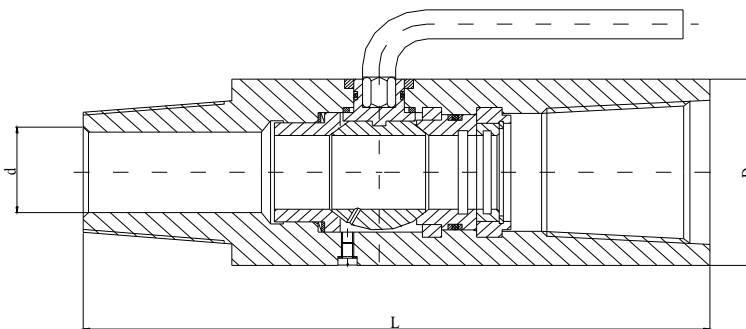
SCULE DIN GARNITURA DE FORAJ

Robinet de siguranță superior cu corpul dintr-o singură bucată

DIMENSIUNEA NOMINALĂ		FILET DE LEGĂTURĂ	DIMENSIUNI						PRESIUNE DE LUCRU	MASA
			DIAMETRUL EXTERIOR "D"		DIAMETRUL INTERIOR "d"		LUNGIME			
in	mm		in	mm	in	mm	in	mm	bar	kg
2 1/2	63,5	4 1/2 REG-LH	5 3/4	146,0	2	50,8	18 1/8	460	700	45
3	76,02				1 3/4	44,4				
3 1/2	89,0									
4 1/4	108,0									
2 1/2	63,5	6 5/8 REG-LH	7 7/8	200,0	3	76,2	21 1/16	535		97
3	76,02									
3 1/2	89,0									
4 1/4	108,0									
5 1/4	133,3									
6	152,4				2 1/2	63,5	20 43/64	525	110	

Robinet de siguranță inferior cu corpul dintr-o singură bucată

DIMENSIUNEA NOMINALĂ		FILET DE LEGĂTURĂ	DIMENSIUNI						PRESIUNE DE LUCRU	MASA
			DIAMETRUL EXTERIOR "D"		DIAMETRUL INTERIOR "d"		LUNGIME			
in	mm		in	mm	in	mm	in	mm	bar	kg
2 1/2	63,5	2 3/8 IF	3 3/4	95,0	1 1/4	31,7	14 4/7	370	700	20
3	76,0									
3	76,0	2 7/8 IF	4 1/8	104,8	1 3/4	44,4	16 47/64	425		25
3 1/2	89,0									
3 1/2	89,0	3 1/2 IF	5	127,0	2	50,8	17 23/32	450		35
4 1/4	108,0									
4 1/4	108,0	4 IF	6 1/4	158,8	2 1/2	63,5	19 3/32	485		60
5 1/4	133,03									
4 1/4	108,0	4 1/2 IF	6 3/8	162,0	2 13/16	71,4	19 11/16	500	60	
5 1/4	133,03									
5 1/4	133,03	5 1/2 FH NC 56	7	177,8	3 1/4	82,5	21 13/32	545	83	
6	152,4									



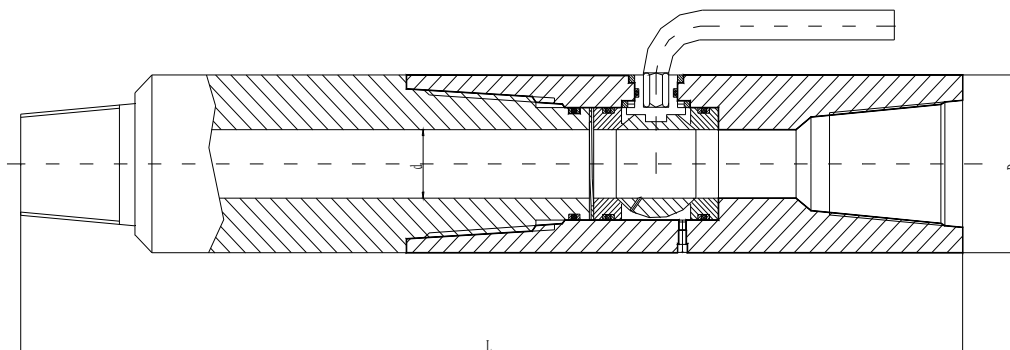
SCULE DIN GARNITURA DE FORAJ

Robinet de siguranță superior cu corpul din două bucăți

DIMENSIUNEA NOMINALĂ		FILET DE LEGĂTURĂ	DIMENSIUNI						PRESIUNE DE LUCRU	MASA
			DIAMETRUL EXTERIOR "D"		DIAMETRUL INTERIOR "d"		LUNGIME			
in	mm		in	mm	in	mm	in	mm	bar	kg
2 1/2	63,5	6 5/8 REG-LH	7. 49/64	197,0	2 13/16	71,4	34 41/64	880	700	175
3	76,02									
3 1/2	89,0									
4 1/4	108,0									
5 1/4	133,3									
6	152,4									

Robinet de siguranță inferior cu corpul din două bucăți

DIMENSIUNEA NOMINALĂ		FILET DE LEGĂTURĂ	DIMENSIUNI						PRESIUNE DE LUCRU	MASA
			DIAMETRUL EXTERIOR "D"		DIAMETRUL INTERIOR "d"		LUNGIME			
in	mm		in	mm	in	mm	in	mm	bar	kg
2 1/2	63,6	2 3/8 IF	4 1/8	104,8	1 1/4	31,7	25 2/3	652	700	18
3	76,2	2 7/8 IF	4 3/4	120,7	1 3/4	44,5	28	711		45
3 1/2	88,9									
3 1/2	88,9	3 1/2 IF	5 3/4	146,0	2 1/2	57,2	32 11/16	830		60
4 1/4	108,0	4 IF	7 3/8	187,5	2 13/16	71,4	34 39/64	879		160
4 1/4	108,0						4 1/2 IF	34 7/16		875
5 1/4	133,3	5 1/2 FH	8	203,2	3 15/64	82,2	35 7/16	900		170
		NC 56								174



SCULE DIN GARNITURA DE FORAJ

REDUCTII DE LEGĂTURĂ

Reductiile intră în componenta garniturii de foraj ca piese de legătură și anume:

- între capul hidraulic și prăjina de antrenare
- între prăjina de antrenare și racordul special al prăjinii de foraj
- între racordurile speciale ale prăjinilor de foraj de dimensiuni diferite sau între îmbinările filetate diferite ale acestora
- între racordul special al prăjinii de foraj și prăjina grea
- între prăjinile grele
- între prăjina grea și sapă.

Forme constructive

Reductiile de legătură pentru garnitura de foraj, în funcție de forma îmbinărilor se execută în trei tipuri:

- cep - cep, simbol C - C
- cep - mufă, simbol C - M
- mufă - mufă, simbol M - M

Reductiile de legătură se execută în următoarele variante constructive:

- reductie dreaptă
- reductie dreaptă cu locas pentru protector
- reductie în trepte
- reductie în trepte cu locas pentru protector

Reductiile de legătură pentru garnitura de foraj se execută din oțel AISI 4142 tratat termic la caracteristicile mecanice impuse de API Specif. 7-1

Tipul reductiilor, filetate de legături și dimensiunile acestora sunt conform API Spec 7-1

Date care se trec în comandă

- 1) Tipul reductiei
- 2) Diametrul exterior
- 3) Diametrul interior
- 4) Lungimea (de la umăr la umăr)
- 5) Filet de legătură
 - superior
 - inferior
- 6) API conform Spec7-1 pentru filete

