ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Насосно-компрессорные трубы

Назначение

Насосно-компрессорные электросварные трубы диаметром 60-114 мм, с толщиной стенок до 10 мм, с резьбой и муфтами, предназначены для извлечения жидкости и газа из скважин, нагнетания воды, сжатого воздуха (газа) и производства различных видов работ по текущему и капитальному ремонту нефтегазовых скважин.

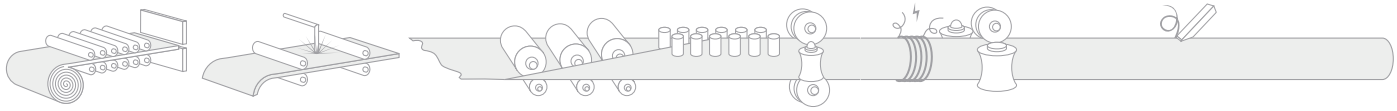
Группы прочности: по ГОСТ 31446-2017, API 5 CT PSL-1,2 - J55, K72, N80 тип 1, N80 тип Q, L80 тип 1, R95, P110;
по ГОСТ Р 52203-2004 - Дс, Кс, Ес, Лс, Мс.

Нормативный документ	Диаметр, дюйм	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм																	
			4,24	4,83	5,00	5,49	5,51	5,74	6,45	6,50	6,65	6,88	7,00	7,01	7,34	7,82	8,00	8,38	8,56	9,65
ГОСТ 31446-2017 ГОСТ Р 53366-2009 ГОСТ Р 52203-2004	2⅜	60,32		•	•															
	2⅞	73,02					•							•		•				
	3½	88,9				•			•						•		•			
	4	101,6						•		•	•							•		
	4½	114,3										•	•						•	•
API 5CT PSL-1, 2	2⅜	60,32	•	•																
	2⅞	73,02					•							•		•				
	3½	88,9				•			•						•					
	4	101,6						•			•							•		
	4½	114,3										•							•	•

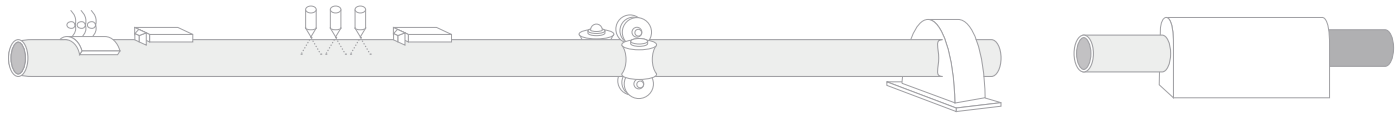
• Производитель: АО «ВМЗ»

[1] Трубы изготавливаются со стандартными резьбовыми соединениями с закругленными треугольными и трапецеидальными резьбами (NU, HKTH, HKM)
[2] Трубы изготавливаются в диапазоне длин 9,5-12,5 м.
[3] Трубы изготавливаются с уровнем спецификации продукта PSL-1, PSL-2.
[4] Все трубы имеют маркировку краской или клеймение в соответствии с действующей нормативно-технической документацией.
[5] По умолчанию трубы упаковываются в пакеты шестигранной формы.
[6] При поставке труб в пакетах с использованием ложементов применяются пластиковые ложементы.
[7] Применяется резьбоуплотнительная смазка в соответствии с ISO 13678 или API RP 5A3.
[8] Собственное производство рулонного проката и муфт.

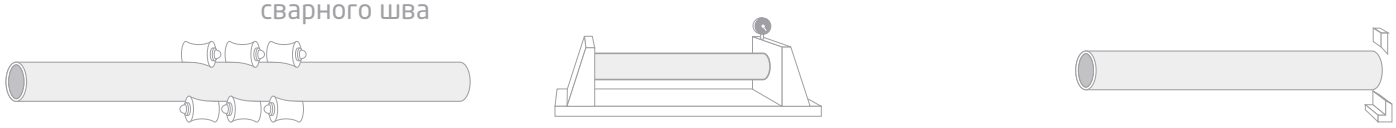
Схема технологического процесса производства электросварных насосно-компрессорных труб



1. Загрузка, правка рулонов
2. Сварка концов рулонов
3. Подготовка кромок
4. Формовка трубной заготовки
5. Высокочастотная сварка
6. Снятие наружного и внутреннего грата



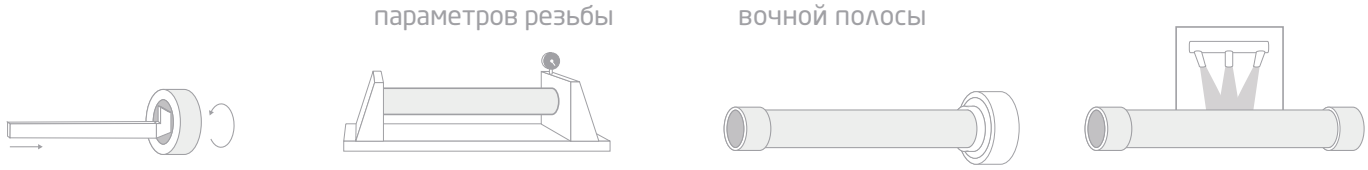
7. УЗК сварного шва
8. Локальная термообработка сварного шва
9. Калибровка и правка труб
10. Порезка труб на мерные длины
11. Объемная термообработка



12. Правка электросварных труб в трубоправильной машине
13. Механические и технологические испытания труб
14. Обработка торцев, снятие фасок

15. Контроль геометрических размеров труб
16. Гидроиспытания труб
17. Шаблонирование труб
18. АУЗК сварного шва и тела трубы

19. Нарезка резьбы на трубах
20. Контроль геометрических параметров резьбы
21. Нанесение треугольного знака и маркировочной полосы
22. Навертка муфт



23. Шаблонирование труб
24. Гидроиспытания муфтового соединения
25. Навертка предохранительных деталей
26. Нанесение защитного покрытия

27. Измерение длины, взвешивание, маркировка и клеймение
28. Размагничивание труб
29. Пакетирование, обвязка и складирование труб

ОБЪЕДИНЕННАЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ КОМПАНИЯ

АО «Объединенная металлургическая компания»
Россия, 115184, г. Москва, Озерковская набережная, д. 28, стр. 2
Тел.: +7 (495) 231-77-71; Факс: +7 (495) 231-77-72
e-mail: info@omk.ru; www.omk.ru