



威力达钻杆

Бурильные трубы Велидо

Профессиональность - Целенаправленность - Экспертность

SHIJIAZHUANG WEILIDA PROSPECTING MACHINERY CO.,LTD

Адрес: №.7 юж. улица зоны развития, Луцзячжуан, Цзиньчжоу, Шицзячжуан, Хэбэй, Китай

Тел: +86-311-84389556

Почтовый индекс: 052260

Веб-сайт: <http://ru.wlldrill.com> Почтовый ящик: sales@wlldrill.com

Отдел международной торговли: +8613633212330 +8613731119319



威力达钻杆
Бурильные трубы Велидо

Профессиональный производитель бурильных труб |



Китай - Велидо



ПРОФИЛЬ КОМПАНИИ

Компания Shijiazhuang Weilida Prospecting Machinery Co, Ltd (ранее North Petroleum Prospecting Machinery Factory) была основана в 1988 году, расположена в городе Цзиньчжоу, Шицзячжуан, важной промышленной базе провинции Хэбэй, с прекрасной окружающей средой и превосходным географическим положением, в 5 километрах от южного выезда Цзиньчжоу скоростного шоссе Шицзячжуан-Хэншуй, в 15 километрах от станции скоростной ж/д Синьцзи юж., в 50 километрах от международного аэропорта Шицзячжуан-Чжэндин и в 3 часах езды от международного аэропорта Пекин-Даксин.

Компания имеет 13,000 квадратных метров современной фабрики, существующий штат из 80 человек, является одним из немногих отечественных и международных набор буровых труб и буровых инструментов проектирования, производства, тестирования и внутренней и внешней торговли продаж в качестве одного из предприятий, может производить не только отечественный стандарт, российский стандарт, американский стандарт, европейский стандарт и другие спецификации буровых труб и буровых инструментов, но и в соответствии с потребностями клиентов для проектирования, производства специальных спецификаций буровых труб и буровых инструментов.

Компания имеет много отечественных передовых токарных станков с числовым программным управлением, аппаратов для сварки трением, аппаратов для осадки и утолщения концов труб, полное производственное оборудование, создала систему управления качеством в соответствии с ISO9001, а профессиональный персонал по управлению системой провел множество тренингов для всех сотрудников, и система управления качеством работает безупречно и эффективно. Начиная с подписания заказа и заканчивая проверкой готовой продукции и вывозом ее со склада, мы используем различные методы маркировки, такие как наклейка, надпись, покраска и другие методы маркировки и записи всех данных, чтобы обеспечить прослеживаемость продукции. Компания оснащена различными спецификациями резьбовых калибров, приборов для испытания шага, оборудования для испытания конуса, оборудования для дефектоскопии, оборудования для испытания твердости, а также имеет необходимое физико-химическое испытательное оборудование, которое может быть использовано для проведения полного спектра испытаний механических свойств бурового инструмента по мере необходимости.

Мы принимаем искреннее сотрудничество, надежное качество и высококачественное обслуживание в качестве нашей корпоративной философии, улучшаем уровень самоуправления, корректируем структуру рынка, улучшаем содержание технологии продукта, решаем потребности клиентов, и делаем так, чтобы наши клиенты чувствовали уверенность в покупке и удобство в использовании.

Добро пожаловать в мир буровых труб Велидо

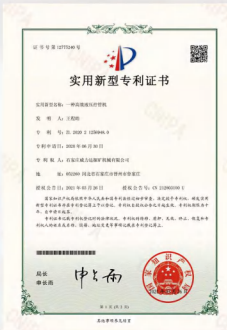
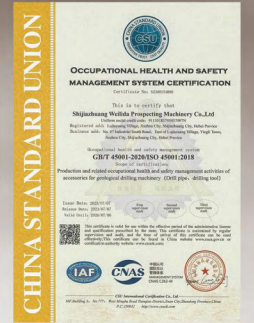
Каждая страница этой брошюры

приносит вам не только уверенность

но и приверженность качеству.

-Бурильные трубы Велидо

НАГРАДЫ





Общий вид завода



Для обеспечения высокого качества продукции мы используем горячекатаные трубы из высокопрочного сплава от передового китайского производителя стали (Baosteel, Шанхай), чтобы гарантировать отсутствие дефектов сырья.



Склад для сырья



Склад для сырья



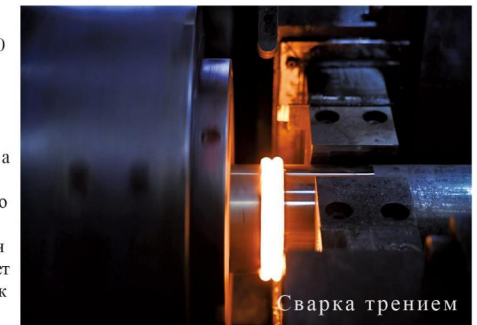
Склад для готовой продукции



Склад для готовой продукции



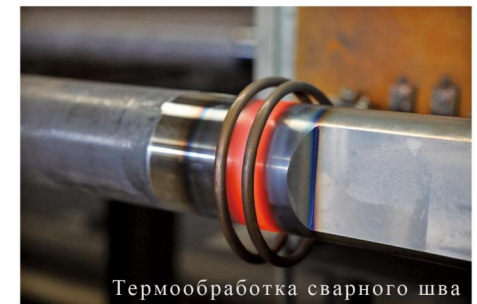
Компания располагает тремя комплектами оборудования для сварки трением весом 80 т, 100 т и 180 т, которые используют технологию непрерывной плюс инерционной сварки трением и обеспечивают качество сварки бурильных труб путем определения параметров сварки с помощью компьютера, использования сварочного тепла и деформации верхней части поковки, а также проведения вторичной закалки ткани шва с помощью твердотельного высокочастотного закалочного оборудования. Применяется уникальная технология внутренней штамповки и резки, внешнего истирания для снятия концентрации сварочного напряжения. Это делает сварной шов красивым и аккуратным и увеличивает срок службы бурильных труб.



Сварка трением



Обработка сварного шва



Термообработка сварного шва



Машина для осадки



Осадка и утолщение

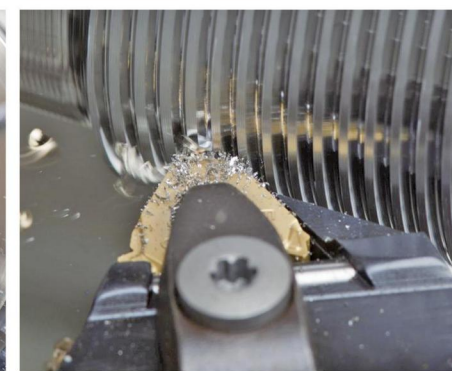
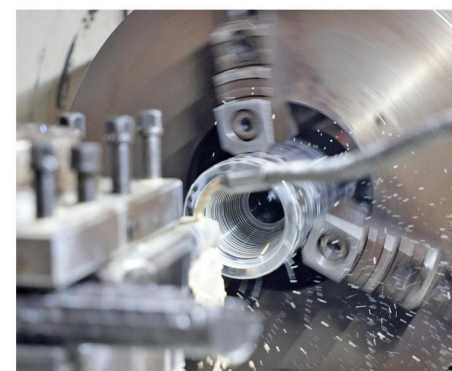
Компания располагает тремя крупными машинами для осадки и утолщения концов труб (400 т, 500 т и 800 т), которые могут обрабатывать диапазон диаметров от 42 мм до 178 мм, а сам процесс характеризуется гладкой и длинной переходной зоной, высокой скоростью формовки и хорошей стабильностью. После окончания обработки конец трубы утолщается, а затем закаливается, поэтому качество обработанных буровых труб стабильно и надежно, а срок службы значительно увеличивается.



Термообработка утолщенных концов



Все они обрабатываются на прецизионных импортных токарных станках с ЧПУ и специализированных формовочных ножах для обработки резьбы, что строго гарантирует чистоту и герметичность резьбы, и все наши обработанные резьбы оснащены резьбовыми калибрами в соответствии с международными стандартами, чтобы гарантировать, что универсальность между продуктами достигает консистенции.





Контроль качества

Отдел контроля качества Велидо состоит из 5 человек, которые имеют более чем 6-летний опыт работы в области контроля бурильных труб, более чем 5-летний опыт работы в области контроля физико-химических свойств металлических материалов, двое из них имеют сертификаты неразрушающего контроля, и все они прошли обучение по контролю резьбы. Они стремятся к совершенству, уделяют внимание деталям и никогда не допускают передачи клиентам бракованной продукции.



Механическая лаборатория Велидо



Машина для испытания на растяжение



Ударная испытательная машина



Спектральный анализатор



Твердомер по Бринеллю Твердомер по Роквеллу



Металлографический микроскоп



Гестер резьбы

Основное испытательное оборудование, которым оснащена компания Велидо, - это универсальная машина для испытаний на растяжение, машина для ударных испытаний, металлургический микроскоп, различные твердомеры, спектральный анализатор, ультразвуковое дефектоскопическое оборудование, магнитопорошковое дефектоскопическое оборудование, прибор для разделения резьбы и т.д. Это оборудование может полностью удовлетворить потребности Велидо в проверке и обеспечить качество продукции.

Проверка сырья



Для обеспечения высокого качества продукции мы используем горячекатаные трубы и трубы из высокопрочного легированного конструкционного сплава от передового китайского производителя стали (Baosteel, Шанхай), что гарантирует отсутствие дефектов в сырье. После поступления на завод сырье проверяется на внешний диаметр, толщину стенки и качество поверхности, а также анализируется химический состав каждой партии сырья.

Контроль утолщения конца



Мы прекрасно понимаем, что температурные отклонения во время утолщения конца трубы могут серьезно повлиять на качество бурильной трубы, поэтому инспекторы по качеству строго проверяют длину бурильной трубы, а также внутреннюю и внешнюю формувку утолщенного конца во время процесса утолщения.



Проверка параметров резьбы



Инспекторы используют прибор для контроля параметров резьбы для каждого вида резьбы, а также проводят контроль резьбовых калибров и регистрацию данных для каждой заготовки после завершения обработки резьбы.

Магнитопорошковая дефектоскопия



Инспекторы дефектоскопии имеют квалификационные сертификаты MT2 и UT2 и проводят дефектоскопию сварной части каждой бурильной трубы в диапазоне 42-168 мм, чтобы убедиться в отсутствии дефектов в соединительной части бурильной трубы и стыка.

Ультразвуковая дефектоскопия

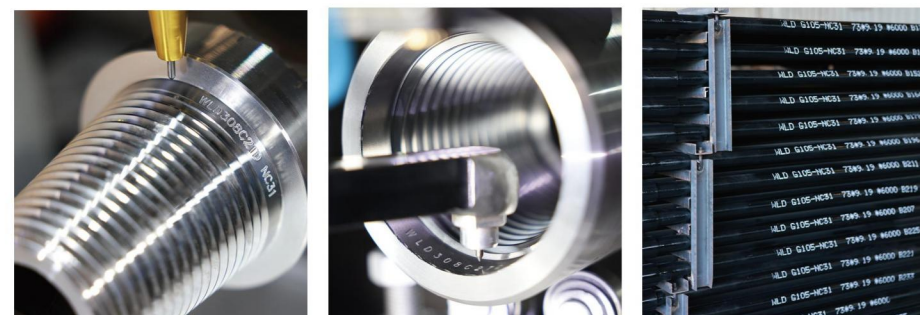


Испытание механических характеристик



Механические свойства бурильных труб проверяются универсальным тестером на растяжение и ударным тестером, а каждая партия соединений после термообработки проверяется тестером на твердость по Роквеллу, Бринеллю и Рихтеру.

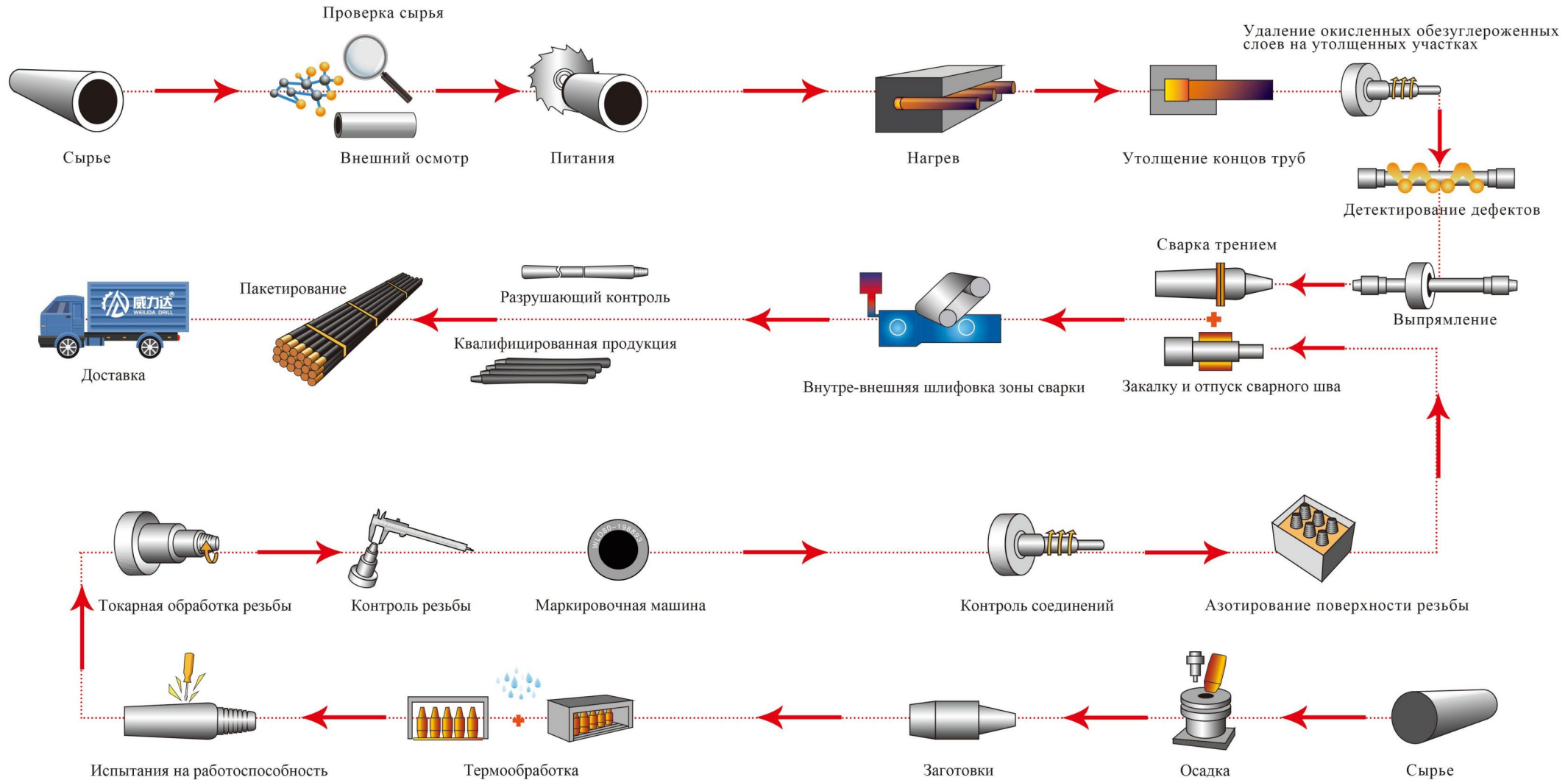
Маркировка прослеживаемости продукции



Мы разработали полный документ по отслеживанию и приняли различные методы, такие как гравировка, маркировка и маркировка распылением, чтобы обеспечить отслеживаемость нашей продукции.



ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА БУРИЛЬНЫХ ТРУБ СВАРКОЙ ТРЕНИЕМ





БЕСТРАНШЕЙНЫЕ БУРИЛЬНЫЕ ТРУБЫ



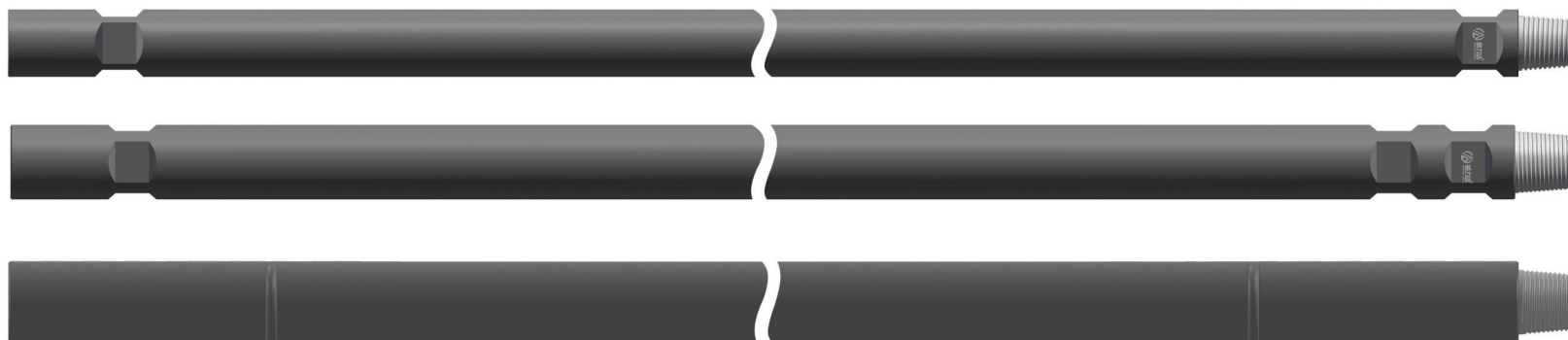
Бестраншейные буровые трубы в основном используются в проектах пересечения и прокладки трубопроводов горизонтально-направленного бурения, корпус трубы изготовлен из специальных материалов в соответствии со стандартами API, со стабильной производительностью, утолщенный конец трубы соответствует стандартам API5DP, утолщенный корпус трубы закален и термообработан, марка стали до G105 или S135, соединения изготовлены из кованных заготовок, грубая механическая обработка, затем закалены и термообработаны, поверхность соединений азотирована после отделки, резьба двуплечих соединений с высоким кручением разработана с композитной внутренней и внешней структурой плеча, и все они обрабатываются на токарных станках с ЧПУ. Резьба двуплечих соединений с высоким сопротивлением кручению имеет внутреннюю и внешнюю композитную структуру плеча, и все они обрабатываются на точных токарных станках с ЧПУ. Герметичность резьбы строго гарантирована, и по сравнению с резьбой той же спецификации, она имеет более высокую прочность на растяжение и предел текучести при кручении, и все резьбы оснащены резьбовыми калибрами в соответствии с международными стандартами, поэтому эксплуатационные характеристики производимых буровых труб стабильны и надежны.

Мы можем производить бестраншейные буровые трубы, изготовленные методом сварки трением, из различных материалов, разной длины, диаметра и толщины стенки, а также изготавливать буровые трубы на заказ в соответствии с материалами, длиной, толщиной стенки и резьбой, требуемыми клиентами.

Наружный диаметр		Марка стали	Форма сварки	Тип резьбы	Толщина		Наружный диаметр соединения		Длина	Крутящий момент	Минимальный радиус изгиба	Длина изгиба под прямым углом	Максимальный угол изгиба	Максимальный угол наклона
in	mm				in	mm	in	mm						
1.98	50	S135	Сварка трением	WLD50	0.256	6.5	2.1	53	2000	3000	32	50	3.6	6
1.98	50	S135	Сварка трением	WLD50	0.256	6.5	2.1	53	2500	3000	29	46	4.9	8
1.98	50	S135	Сварка трением	WLD50	0.256	6.5	2.1	53	3000	3000	29	46	5.9	10
2.375	60	S135	Сварка трением	WLD60	0.279	7.1	2.68	68	2000	6500	33	52	3.5	6
2.375	60	S135	Сварка трением	WLD60	0.279	7.1	2.68	68	2500	6500	33	52	4.3	7
2.375	60	S135	Сварка трением	WLD60	0.279	7.1	2.68	68	3000	6500	33	52	5.2	9
2.875	73	S135	Сварка трением	NC23	0.315	8	3.21	82	3000	13000	45	71	3.8	6
2.875	73	S135	Сварка трением	NC23	0.315	8	3.21	82	4000	13000	45	71	5.1	9
3	76	S135	Сварка трением	NC26	0.355	9	3.45	88	3000	16000	45	71	3.8	6
3	76	S135	Сварка трением	NC26	0.355	9	3.45	88	4500	16000	45	71	5.7	10
3.25	83	S135	Сварка трением	WLD83	0.355	9	3.63	92	3000	18000	65	102	2.6	4
3.25	83	S135	Сварка трением	WLD83	0.355	9	3.63	92	4500	18000	65	102	4.0	7
3.5	89	S135	Сварка трением	NC31	0.368	9.35	4.15	105	3000	24000	85	133	2.0	3
3.5	89	S135	Сварка трением	NC31	0.368	9.35	4.15	105	4500	24000	80	126	3.2	5
3.5	89	S135	Сварка трением	NC31	0.368	9.19	4.15	105	6000	24000	80	126	4.3	7
4	102	S135	Сварка трением	NC38	0.362	9.19	5	127	6000	48000	98	154	3.5	6
4.5	114	S135	Сварка трением	NC38	0.362	9.19	5	127	6000	64000	110	173	3.1	5
4.5	114	S135	Сварка трением	NC46	0.362	9.19	6.18	157	6000	64000	110	173	3.1	5



DTH / OTF БУРИЛЬНЫЕ ТРУБЫ



В основном используется в бурении и дроблении горных пород, анкерном бурении, геотермальных отверстиях для кондиционирования воздуха, бурении водяных скважин и т.д. Корпус трубы изготовлен из материалов, произведенных известными крупными отечественными сталелитейными предприятиями, с процессом внутреннего утолщения на обоих концах корпуса трубы, сваркой трением и отпуском после сварки трением, и сверлением соединений с грубой механической обработкой, а затем отпуском термической обработки, и чистовой механической обработкой, а затем фосфатированием поверхности и азотированием. Эффективно устраняет залипание пряжки, сломанную пряжку, трещины расширения наружного диаметра, более износостойкие, легко демонтируются, все с использованием прецизионных токарных станков с ЧПУ с индивидуальным формированием ножевой обработки резьбы, все резьбы настроены в соответствии с международными стандартами резьбовых калибров, так что производство буровой штанги качество стабильное, надежное, и использование цикла значительно удлиняется.

ДИАМЕТР		ТИП РЕЗЬБЫ	МАРКА СТАЛИ	ТОЛЩИНА	ФОРМА УТОЛЩЕНИЯ	ДЛИНА
inch	mm					
3	76	2-3/8" REG	R780, G105, S135	4-8	Внутреннее утолщение	1000--6000
3 1/2	89	2 3/8" IF NC26	R780, G105, S135	4-10	Внутреннее утолщение	1000--6000
4	102	2 7/8" IF NC31	R780, G105, S135	8-10	Внутреннее утолщение	1000--9000
4 1/4	108	2 7/8" IF NC31	R780, G105, S135	8-10	Внутреннее утолщение	1000--9000
4 1/2	114	NC35	R780, G105, S135	6-12	Внутреннее утолщение	1500--9000
5	127	3 1/2" IF NC38	R780, G105, S135	9-12	Внутреннее утолщение	1500--9000
5.5	140	4" IF NC46	R780, G105, S135	8-20	Внутреннее утолщение	1500--9000

Мы можем производить как DTH / OTF бурильные трубы из различных материалов, длины, диаметра и толщины стенки, так и индивидуальные бурильные трубы в соответствии с требованиями заказчика по материалам, длине, толщине стенки и резьбе.



РОТОРНО-ПЕРКУССИОННАЯ БУРИЛЬНАЯ ТРУБА



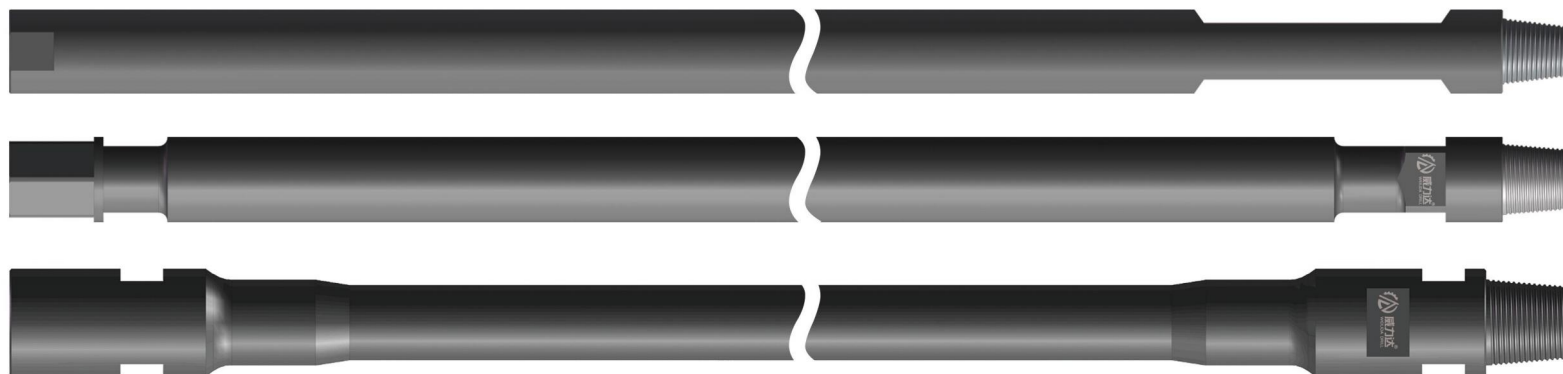
В основном используется в бурении и дроблении горных пород, анкерном бурении, геотермальных отверстиях для кондиционирования воздуха, бурении водяных скважин и т.д. Корпус трубы изготовлен из материалов, произведенных известными крупными отечественными сталелитейными предприятиями, с процессом внутреннего утолщения на обоих концах корпуса трубы, сваркой трением и отпуском после сварки трением, и сверлением соединений с грубой механической обработкой, а затем отпуском термической обработки, и чистовой механической обработкой, а затем фосфатированием поверхности и азотированием. Эффективно устраняет залипание пряжки, сломанную пряжку, трещины расширения наружного диаметра, более износостойкие, легко демонтируются, все с использованием прецизионных токарных станков с ЧПУ с индивидуальным формированием ножевой обработки резьбы, все резьбы настроены в соответствии с международными стандартами резьбовых калибров, так что производство буровой штанги качество стабильное, надежное, и использование цикла значительно удлиняется.

Диаметр	Тип резьбы	Толщина	Марка стали	Длина
mm		mm		mm
89	2 3/8 REG	6-18	E、X、G、S	3000-9000
102	2 1/2" BECO	8-14	E、X、G、S	3000-9000
114	3" BECO	8-20	E、X、G、S	3000-9000
127	3 1/2" BECO	9-20	E、X、G、S	3000-9000
140	3 1/2" BECO	8-20	E、X、G、S	3000-9000
152	4" BECO	20-25	E、X、G、S	3000-9000
158	4 1/2" BECO	20-25	E、X、G、S	3000-9000
165	4 1/2" BECO	20-25	E、X、G、S	3000-9000
178	5 1/4" BECO	20-25	E、X、G、S	3000-9000
194	6" BECO	20-35	E、X、G、S	3000-9000
219	6" BECO	20-35	E、X、G、S	3000-9000
235	8" BECO	20-35	E、X、G、S	3000-9000
273	8" BECO	20-35	E、X、G、S	3000-9000
323.9	10" BECO	20-35	E、X、G、S	3000-9000

Мы можем производить как DTH / OTF бурильные трубы из различных материалов, длины, диаметра и толщины стенки, так и индивидуальные бурильные трубы в соответствии с требованиями заказчика по материалам, длине, толщине стенки и резьбе.



БУРИЛЬНАЯ ТРУБА ДЛЯ ВОДЯНЫХ СКВАЖИН



В основном используется в глубоком бурении геотермальной энергии, бурении водяных скважин и т.д. Корпус трубы изготовлен из материалов, произведенных известными отечественными крупными предприятиями черной металлургии, на двух концах корпуса трубы применяется процесс внутреннего и внешнего утолщения, сварка трением закалена после сварки трением, соединения бурильной трубы закалены и термообработаны после черновой обработки, поверхность фосфатирована и азотирована после чистовой обработки резьбы. Эффективно устраняет вероятность отказа, например, залипание пружки, поломку пружки, трещины при расширении наружного диаметра и т.д., более износостойкая и легко демонтируется.

Все резьбы обрабатываются на прецизионных токарных станках с ЧПУ и индивидуальными формообразующими резцами, а все резьбы оснащены резьбовыми калибрами, соответствующими международным стандартам. В результате характеристики производимых бурильных труб стабильны и надежны, а срок службы значительно увеличивается.

Мы можем производить бурильные трубы для водяных скважин (сваренные трением) из различных материалов, разной длины, диаметра и толщины стенки, или же мы можем изготовить бурильные трубы на заказ в соответствии с материалами, длиной, толщиной стенки и резьбой, требуемыми нашими клиентами.

ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР		ВЕС	ТОЛЩИНА	УТОЛЩЕННЫЙ ТИП	МАРКА СТАЛИ	ТИП РЕЗЬБЫ	НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР СОЕДИНЕНИЯ	ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ
inch	mm							
2-3/8	60.32	6.65	7.11	IEU	E, X, G, S	NC26	85.7	44.5
2-7/8	73.02	10.40	9.19	IEU	E, X, G, S	NC31	104.8	50.8
2-7/8	73.02	10.40	9.19	IEU	E, X, G, S	NC31	111.1	41.3
3-1/2	88.90	13.30	9.35	IEU	E, X, G, S	NC38	120.7	68.3
3-1/2	88.90	13.30	9.35	IEU	E, X, G, S	NC38	127.0	65.1
4	101.60	14.00	8.38	IEU	E, X, G, S	NC40	133.4	71.4
4	101.60	14.00	8.38	IEU	E, X, G, S	NC46	152.4	82.6
4-1/2	114.30	16.60	8.56	IEU	E, X, G, S	NC50	168.3	95.3
4-1/2	114.30	16.60	8.56	IEU	E, X, G, S	NC46	158.8	76.2
5	127.00	19.50	9.19	IEU	E, X, G, S	NC50	168.3	95.3
5	127.00	19.50	9.19	IEU	E, X, G, S	5 (1/2) FH	177.8	95.3



НЕФТЯНЫЕ БУРИЛЬНЫЕ ТРУБЫ



Мы можем предоставить различные спецификации нефтяных бурильных труб, в основном бурильные трубы, соответствующие стандарту API 5DP, и бурильные трубы, соответствующие нефтяному стандарту SY. Бурильные трубы могут быть оснащены соединениями бурильных труб того же класса, в соответствии с требованиями клиентов, и сделать изготовленные соединения бурильных труб соответствующими стандарту APISPEC 7-1. Передовая линия по производству бурильных труб для сварки трением встык позволяет настроить параметры сварки на оптимальное положение для обеспечения качества сварной полосы. Процесс термообработки внутреннего и внешнего охлаждения в одно и то же время, механические свойства более равномерны и стабильны. Оснащен автоматическим измерением длины и взвешиванием, а также автоматическим нанесением записи о маркировке спреем для обеспечения прослеживаемости продукции.

Передовая производственная линия для утолщения и термообработки бурильных труб с ЧПУ с полноразмерной нагревательной печью, закалочной машиной и отпускной печью. Передовой процесс термообработки и точный контроль температуры обеспечивают механические свойства тела трубы, а гидравлическая машина для правки тела трубы обеспечивает прямолинейность тела трубы и соосность тела трубы.

Мы можем производить нефтяные бурильные трубы из различных материалов, разной длины, диаметра и толщины стенки, а также бурильные трубы на заказ в соответствии с требованиями клиентов по материалам, длине, толщине стенки и резьбе.

ВНЕШНИЙ ДИАМЕТР	ВЕС		ТОЛЩИНА	УТОЛЩЕННЫЙ ТИП	МАРКА СТАЛИ	ТИП РЕЗЬБЫ	НАРУЖНЫЙ	ВНУТРЕННИЙ	ДЛИНА НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ	ДЛИНА ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ	ДИАМЕТР ПОДВЕСА
	диаметр соединения	диаметр соединения					мм	мм			
inch	mm	lb/ft	mm				mm	mm	mm	mm	mm
2-3/8	60.32	6.65	7.11	EU	E	NC26	85.7	44.5	177.80	203.20	65.1
2-3/8	60.32	6.65	7.11	EU	X,G	NC26	85.7	44.5	177.80	203.20	65.1
2-7/8	73.02	10.40	9.19	EU	E	NC31	104.8	54.0	177.80	228.60	81.0
2-7/8	73.02	10.40	9.19	EU	X,G	NC31	104.8	50.8	177.80	228.60	81.0
2-7/8	73.02	10.40	9.19	EU	S	NC31	111.1	41.3	177.80	228.60	81.0
3-1/2	88.90	9.50	6.45	EU	E	NC38	120.7	68.3	203.20	266.70	98.4
3-1/2	88.90	13.30	9.35	EU	E	NC38	120.7	68.3	203.20	266.70	98.4
3-1/2	88.90	13.30	9.35	EU	X	NC38	127.0	65.1	203.20	266.70	98.4
3-1/2	88.90	13.30	9.35	EU	G	NC38	127.0	61.9	203.20	266.70	98.4
3-1/2	88.90	13.30	9.35	EU	S	NC38	127.0	54.0	203.20	266.70	98.4
3-1/2	88.90	13.50	11.40	EU	E	NC38	127.0	65.1	203.20	266.70	98.4
3-1/2	88.90	13.50	11.40	EU	X	NC38	127.0	61.9	203.20	266.70	98.4
3-1/2	88.90	13.50	11.40	EU	G	NC38	127.0	54.0	203.20	266.70	98.4
3-1/2	88.90	13.50	11.40	EU	S	NC40	139.7	57.2	203.20	266.70	98.4
4	101.60	14.00	8.38	IU	E	NC40	133.4	71.4	177.80	254.00	106.4
4	101.60	14.00	8.38	IU	S	NC40	133.4	68.3	177.80	254.00	106.4
4	101.60	14.00	8.38	IU	G	NC40	139.7	61.9	177.80	254.00	106.4
4	101.60	14.00	8.38	IU	D	NC40	139.7	50.8	177.80	254.00	106.4
4	101.60	14.00	8.38	EU	E	NC46	152.4	82.6	177.80	254.00	114.3
4	101.60	14.00	8.38	EU	X,G	NC46	152.4	82.6	177.80	254.00	114.3
4	101.60	14.00	8.38	EU	S	NC46	152.4	76.2	177.80	254.00	114.3
4-1/2	114.30	13.75	6.88	IU	E	NC46	152.4	85.7	177.80	254.00	119.1
4-1/2	114.30	13.75	6.88	EU	E	NC50	168.3	95.3	177.80	254.00	127.0
4-1/2	114.30	16.60	8.56	EU	E	NC50	168.3	95.3	177.80	254.00	127.0
4-1/2	114.30	16.60	8.56	EU	X,G	NC50	168.3	95.3	177.80	254.00	127.0
4-1/2	114.30	16.60	8.56	EU	S	NC50	168.3	88.9	177.80	254.00	127.0
4-1/2	114.30	20.00	10.92	EU	E	NC50	168.3	92.1	177.80	254.00	127.0
4-1/2	114.30	20.00	10.92	EU	X,G	NC50	168.3	88.9	177.80	254.00	127.0
4-1/2	114.30	20.00	10.92	EU	S	NC50	168.3	76.2	177.80	254.00	127.0
4-1/2	114.30	16.60	8.56	IEU	E	NC46	168.3	82.6	177.80	254.00	119.1
4-1/2	114.30	16.60	8.56	IEU	X,G	NC46	158.8	76.2	177.80	254.00	119.1
4-1/2	114.30	16.60	8.56	IEU	S	NC46	158.8	69.9	177.80	254.00	119.1
4-1/2	114.30	20.00	10.92	IEU	E	NC46	158.8	76.2	177.80	254.00	119.1
4-1/2	114.30	20.00	10.92	IEU	X	NC46	158.8	69.9	177.80	254.00	119.1
4-1/2	114.30	20.00	10.92	IEU	G	NC46	158.8	63.5	177.80	254.00	119.1
4-1/2	114.30	20.00	10.92	IEU	S	NC46	158.8	57.2	177.80	254.00	119.1
5	127.00	19.50	9.19	IEU	E	NC50	168.3	95.3	177.80	254.00	130.2
5	127.00	19.50	9.19	IEU	X	NC50	168.3	88.9	177.80	254.00	130.2
5	127.00	19.50	9.19	IEU	G	NC50	168.3	82.6	177.80	254.00	130.2
5	127.00	19.50	9.19	IEU	S	NC50	168.3	69.9	177.80	254.00	130.2
5	127.00	19.50	9.19	IEU	E	5(1/2)FH	177.8	95.3	203.20	254.00	130.2
5	127.00	19.50	9.19	IEU	X,G	5(1/2)FH	177.8	95.3	203.20	254.00	130.2
5	127.00	19.50	9.19	IEU	S	5(1/2)FH	184.2	88.9	203.20	254.00	130.2
5	127.00	25.60	12.70	IEU	E	NC50	168.3	88.9	177.80	254.00	130.2
5	127.00	25.60	12.70	IEU	X	NC50	138.6	76.2	177.80	254.00	130.2
5	127.00	25.60	12.70	IEU	G	NC50	168.3	69.9	177.80	254.00	130.2
5	127.00	25.60	12.70	IEU	E	5(1/2)FH	177.8	88.9	203.20	254.00	130.2
5	127.00	25.60	12.70	IEU	X	5(1/2)FH	177.8	88.9	203.20	254.00	130.2
5	127.00	25.60	12.70	IEU	G	5(1/2)FH	184.2	88.9	203.20	254.00	130.2
5	127.00	25.60	12.70	IEU	S	5(1/2)FH	184.2	82.6	203.20	254.00	130.2



БУРИЛЬНАЯ ТРУБА С ТОНКИМ ШАГОМ

Используется в геологоразведке, бурении водяных скважин, бурении геотермальных скважин. Бурильная труба с тонким шагом - это буровой инструмент, соединенный с замковым соединением для передачи крутящего момента буровой установки на забойное долото и отвечающий за передачу бурового раствора. Материал стержня - STM-R780 (42MnMo7) от Shanghai Baosteel, который не легко гнется или ломается от усталости и имеет стабильную и надежную работу. Конец стержня нагревается на средней частоте, осаждается и утолщается, а затем закаливается в течение 12 часов в закалочной камере для обеспечения плотности бурильной трубы и улучшения механических свойств.

Резьба на всех трубах нарезается на точном токарном станке с ЧПУ и индивидуальным формообразующим резцом, что гарантирует плотный шаг резьбы бурильных труб и соединений, а также точность и взаимозаменяемость бурильных труб и замковых соединений.



Замковые соединения изготовлены из материала 35CrMo или 42CrMo, с грубой механической обработкой с последующей закалочной термообработкой, фосфатированием поверхности и азотированием после обработки резьбы, что эффективно устраняет вероятность поломки, такой как залипание пружки, поломка пружки и трещины расширения внешнего диаметра, а также является более износостойким и легко разбирается. Вся резьба обрабатывается на точном токарном станке с ЧПУ и изготовленным на заказ формовочным инструментом, что гарантирует плотный шаг резьбы бурильных труб и соединений, а также обеспечивает точность и взаимозаменяемость бурильных труб и замковых соединений на одинаковом уровне.

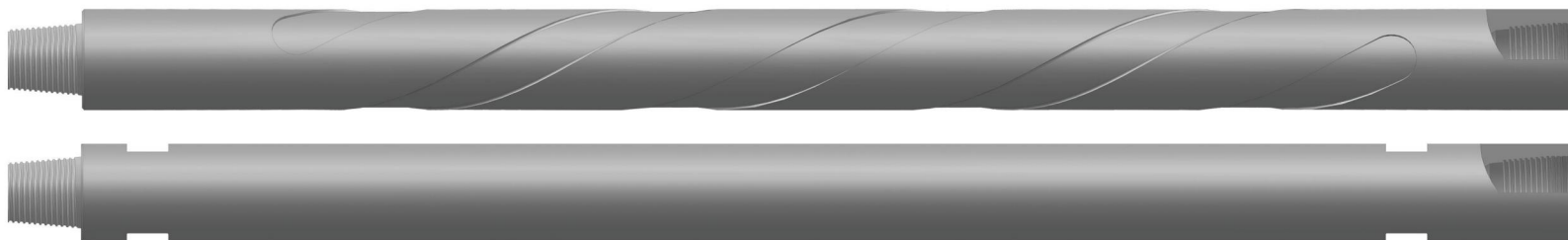
Наружный диаметр		Форма утолщения	Марка стали	Толщина	Вес	Длина	Стандарт резьбы	Диаметр соединения
inch	mm							
1.6	42	EU	DZ50	6.5	5.7	1000-9000	1:16	57
			R780					
2	50	EU,IU	DZ50	6.5	7.1	1000-9000	1:16	65
			R780					68
			S135					75
2.375	60	EU,IU	R780	7.1	9.4	1000-9000	NC26	78
			S135					
2.875	73	EU,IU	R780	8	12.9	1000-9000	NC31	95
			G105					105
			S135	9.19	14.5			
3.5	89	EU,IU	R780	8	16	1000-9000	NC38	121
			G105					127
			S135	9.5	19			
4	102	EU,IU	R780	6.5	15	1000-9000	NC40	133
			G105					140
			S135	8.38	19			
4.5	114	EU,IU	R780	6.8	18	1000-9000	NC46	158
			G105					168
			S135	8.56	22			
5	127	EU,IU	R780	9.19	27	1000-9000	NC50	168
			G105					
			S135	12.7	36			

Наружный диаметр	Внутренний диаметр	Резьба соединения		Соответствующая бурильная труба	Материал
		Крутящий момент	Конус		
mm	mm			mm	
57	22	6	1:5	42	40Cr
65	28	6	1:5	50	42CrMo
68	28	6	1:5	50	42CrMo
75	38	6	1:5	60	42CrMo
78	38	6	1:5	60	42CrMo
86	44.5	4	1:6	60	42CrMo
105	50.8	4	1:6	73	42CrMo
121	68	4	1:6	89	35CrMo
127	65	4	1:6	89	42CrMo
140	57	4	1:6	102	42CrMo
152	83	4	1:6	114	42CrMo
168	95	4	1:6	127	42CrMo
178	95	4	1:6	140	42CrMo

Мы можем производить как бурильные трубы с тонким шагом из различных материалов, длины, диаметра и толщины стенки, так и индивидуальные бурильные трубы из материалов, длины, толщины стенки и резьбы, требуемых нашими клиентами.



УТЯЖЕЛЕННАЯ БУРИЛЬНАЯ ТРУБА



Утяжеленные бурильные трубы (УБТ)

УБТ является важной частью бурильной трубы, в основном используется для создания давления на буровое долото, чтобы бурильная труба находилась в состоянии натяжения, уменьшения вибрации, колебаний и биения бурового долота, чтобы буровое долото могло работать плавно, а также для контроля угла наклона (Angle of inclination).

Наша компания производит цельные и спиральные УБТ, цельные УБТ представляют собой гладкую толстостенную круглую трубу с резьбой на обоих концах. Спиральный УБТ имеет три правосторонние спиральные канавки на внешней цилиндрической поверхности для уменьшения площади контакта со стенкой скважины, что позволяет эффективно предотвратить заклинивание бура под действием перепада давления. В соответствии со спецификацией API Spec 7-1, материал 4145H, общая термообработка, фосфатирование резьбы, хорошая антиприлипаемость, также возможно изготовление на заказ в соответствии с требованиями заказчика.

Тип резьбы	Наружный диаметр		Внутренний диаметр		Длина mm	Радиус галтели запленка mm	Справочное отношение Выносливости при изгибе
	mm	In	mm	in			
NC23-31	79.4	3 1/8	31.8	1 1/4	9140	76.2	2.57:1
NC26-35(2-3/8IF)	88.9	3 1/2	38.1	1 1/2	9140	82.9	2.42:1
NC31-41(2-7/8IF)	104.8	4 1/8	50.8	2	9150	100.4	2.43:1
NC35-47	120.7	4 3/4	50.8	2	9150	114.7	2.58:1
NC38-50(3-1/2IF)	127	5	57.2	2 1/4	9150	121	2.38:1
NC44-60	152.4	6	57.2	2 1/4	9150/9450	144.5	2.49:1
NC44-60	152.4	6	71.4	2 13/16	9150/9450	144.5	2.84:1
NC44-62	158.8	6 1/4	57.2	2 1/4	9150/9450	149.2	2.91:1
NC46-62(4IF)	158.8	6 1/4	71.4	2 13/16	9150/9450	150	2.63:1
NC46-65(4IF)	165.1	6 1/2	57.2	2 1/4	9150/9450	154.8	2.76:1
NC46-65(4IF)	165.1	6 1/2	71.4	2 13/16	9150/9450	154.8	3.05:1
NC46-67(4IF)	171.4	6 3/4	57.2	2 1/4	9150/9450	159.5	3.18:1
NC50-67(4-1/2IF)	171.4	6 3/4	71.4	2 13/16	9150/9450	159.5	2.37:1
NC50-70(4-1/2IF)	177.8	7	57.2	2 1/4	9150/9450	164.7	2.54:1
NC50-70(4-1/2IF)	177.8	7	71.4	2 13/16	9150/9450	164.7	2.73:1
NC50-72(4-1/2IF)	184.2	7 1/4	71.4	2 13/16	9150/9450	169.5	3.12:1
NC56-77	196.8	7 3/4	71.4	2 13/16	9150/9450	185.3	2.70:1
NC56-80	203.2	8	71.4	2 13/16	9150/9450	190.1	3.02:1
6-5/8REG	209.6	8 1/4	71.4	2 13/16	9150/9450	195.7	2.93:1
NC61-90	228.6	9	71.4	2 13/16	9150/9450	212.7	3.17:1
7-5/8REG	241.3	9 1/2	76.2	3	9150/9450	223.8	2.81:1
NC70-97	247.6	9 3/4	76.2	3	9150/9450	232.6	2.57:1
NC70-100	254	10	76.2	3	9150/9450	237.3	2.81:1
8 5/8 REG	279.4	11	76.2	3	9150/9450	266.7	2.84:1



ПЕРЕХОДНЫЕ / АДАПТЕРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ



Переходные соединения используются в бурении и дроблении горных пород, анкерном бурении, бурении нефтяных скважин, бурении геологических скважин на воду, для преобразования компонентов буровой колонны, является одним из основных инструментов для соединения верхнего бурового инструмента с нижним буровым инструментом.

Наша компания может предоставить все виды адаптерных соединений. Соединения изготавливаются из 35CrMo, 42CrMo, 4137H, подвергаются грубой механической обработке и закалке, поверхность фосфатируется и азотируется после обработки резьбы, что эффективно устраняет вероятность поломки, такой как залипание, поломка и расширение внешнего диаметра, а также является более износостойким и легко демонтируемым.

Вся обработка резьбы осуществляется на точном токарном станке с ЧПУ и индивидуальном формовочном ноже, что позволяет гарантировать плотный шаг соединений, а также точность и взаимозаменяемость соединений для достижения постоянства. Мы можем производить соединения из различных материалов, разной длины, диаметра и толщины стенки, а также изготавливать адаптеры на заказ в соответствии с требованиями заказчика к материалам, длине, толщине стенки и резьбе.

Общие стандарты резьбы по стандарту API для переходных/адаптерных соединений

Резьбы FH					
3 1/2"FH	4"FH	4 1/2"FH	5 1/2"FH	6 5/8"FH	
Резьбы IF					
2 3/8"IF	2 7/8"E	3 1/2"F	4"IF	4 1/2"IF	5 1/2" IF
Резьбы REG					
2 3/8"REG	2 7/8"REG	3 1/2"REG	4 1/2"REG	5 1/2" REG	6 5/8"REG
7 5/8"REG	8 5/8"REG				
Резьбы NC					
NC16	NC23	NC26	NC31	NC35	NC38
NC40	NC44	NC46	NC50	NC56	NC61
NC70	NC77				

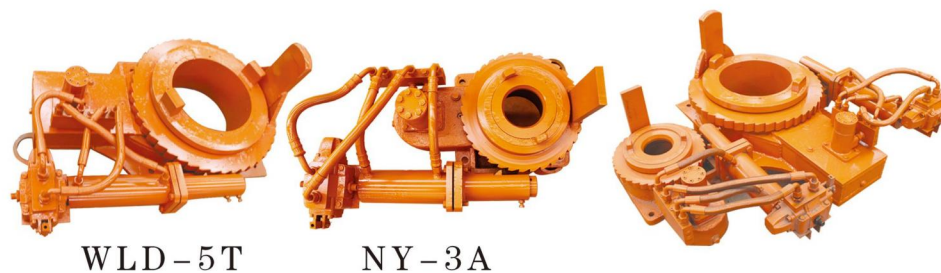


Гидравлическая машина для завинчивания труб

Гидравлическая машина для завинчивания труб NY-3A WLD-5T в основном подходит к гидравлическим буровым установкам с вертикальным валом, заменяет рабочую силу для завинчивания и разгрузки бурильных труб и бурового инструмента, делает процесс завинчивания и разгрузки механизированным и автоматизированным, снижает трудоемкость запуска и остановки буровых операций, повышает производительность и улучшает трудоемкость. Гидравлическая машина для завинчивания труб подходит для геологического колонкового бурения и гидрологического бурения в пределах глубины скважины 2500м для завинчивания и разгрузки бурильных труб 42,Ф50,Ф60,Ф71,Ф73,Ф89.

Основные характеристики

Гидравлический мотор приводит в действие механизм привода шестерни для достижения завинчивания и разгрузки пряжки, завинчивания и разгрузки скорость, высокое давление, чтобы нажать на шток поршня и щеколду, и толкнуть храповое колесо вращения, для достижения разгрузки первой пряжки, разгрузки крутящий момент является большим. Простая структура, небольшой размер, гибкая операция, точное и надежное действие в значительной степени для повышения эффективности работы и рабочих затрат.



Параметр

	NY-3A	WLD-5T	Единица
Максимальный крутящий момент (гидравлическое давление 120 кг силы /см ²)	60	100	kgf/cm ²
Рабочий крутящий момент (гидравлическое давление 80 кг силы /см ²)	40	80	kgf/cm ²
Рабочая скорость	85	85	r/min
Максимальное усилие поршня цилиндра	6042	8040	kgf
Рабочее усилие поршня цилиндра	3625	4039	kgf
Ход поршня цилиндра	130	150	mm
Внутренний диаметр трубы	175	330	mm
Вес машины	180	360	kg

Место использования





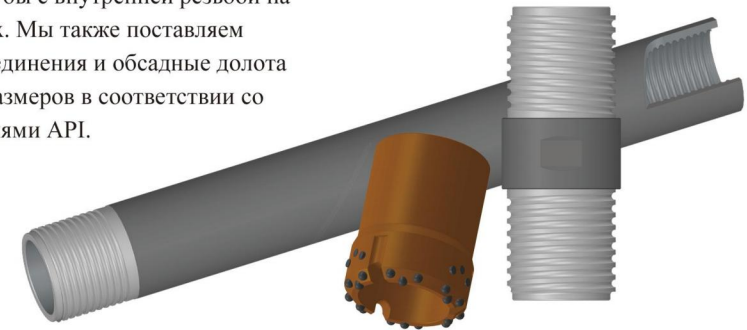
КОЛОНКОВЫЕ ТРУБЫ



Технические характеристики	Основные размеры		Основные размеры соединений труб обсадных		Материал
	Внешний диаметр	Толщина стенки (мм)	Внешний диаметр (мм)	Внутренний диаметр (мм)	
Φ73	Φ73	4	Φ73	Φ62.5	DZ40-DZ55
Φ89	Φ89	4.5	Φ89	Φ78.5	DZ40-DZ55
Φ108	Φ108	4.5	Φ108	Φ97.5	DZ40-DZ55
Φ127	Φ127	4.5	Φ127	Φ116.5	DZ40-DZ55
Φ146	Φ146	5	Φ146	Φ135.5	DZ40-DZ55
Φ168	Φ168	6	Φ168	Φ153	DZ40-DZ55

КОЛОНКОВЫЕ ТРУБЫ / ТРУБЫ ОБСАДНЫЕ

Мы можем производить обсадные трубы с наружной и внутренней резьбой, а также обсадные трубы с внутренней резьбой на обоих концах. Мы также поставляем обсадные соединения и обсадные долота различных размеров в соответствии со спецификациями API.



Наружный диаметр обсадной трубы	Внутренний диаметр обсадной трубы	Внутренний диаметр наружного соединения	Длина	Форма резьбового соединения
133	115	106	1500	Левосторонний
133	115	106	2000	Левосторонний
146	128	122.5	1500	Левосторонний
146	128	122.5	2000	Левосторонний

Наружный диаметр обсадной трубы	Внутренний диаметр обсадной трубы	Внутренний диаметр наружного соединения	Длина	Форма резьбового соединения
102	82	72	1500	Левосторонний
102	82	72	2000	Левосторонний
114	92	84	1500	Левосторонний
114	92	84	2000	Левосторонний
136	114	105	1500	Левосторонний
136	114	105	2000	Левосторонний
146	126	115	1500	Левосторонний
146	126	115	2000	Левосторонний
168	146	136	1500	Левосторонний
168	146	136	2000	Левосторонний



СОТРУДНИЧЕСТВО



Компания Веллидо готова к широкому общению с друзьями в той же отрасли, глубокому взаимодействию, работе рука об руку и сотрудничеству для достижения беспроигрышной ситуации. Благодаря искреннему сотрудничеству, надежному качеству и отличному сервису, мы будем развиваться вместе с отечественными и зарубежными клиентами и вносить свой вклад в глобальное энергетическое

ФОТОГРАФИИ С ВЫСТАВКИ



СЕТЬ ПРОДАЖ





ПРИМЕРЫ ПРОЕКТОВ



Нефтегазовое бурение глубины 1800 метров в Синьцзянском I-типе Казахстанской автономной префектуры



Разведка урана 900-1300 метров в Китайской ядерной корпорации (CNNC)



Саудовская Аравия 1200 метров глубины бурения



Взрывное бурение на угольной шахте Ордос во Внутренней Монголии

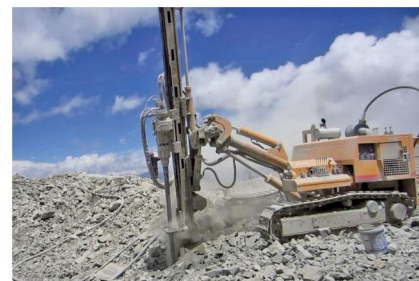
ПРИМЕРЫ ПРОЕКТОВ



Проект пересечения участка газопровода Сиань-Вэйян длиной 500 метров



Бурильная труба с канатным керном в Анголе 1500 метров



Бурение горных пород в шахте Лихэ, Сычуань



Бурения скважин для оросительных колодцев на Филиппинах 260 метров



SINOPEC Overseas Oil and Gas Limited использует нашу продукцию



Unity Mining Nigeria использует нашу продукцию