ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

# Трубы обсадные

**Назначение**

Электросварные обсадные трубы диаметром 146–245 мм, толщиной стенок до 12,7 мм, с резьбой и муфтами, применяются для строительства нефтяных, газоконденсатных и газовых скважин как в обычных, так и в осложненных геологических условиях, характеризующихся действием интенсивных сминающих нагрузок на тело трубы.

**Описание**

- Каждая труба проходит стопроцентный автоматический ультразвуковой контроль сварного шва и тела трубы и гидроиспытания.
- Сварной шов подвергается локальной термообработке и равнопрочен телу трубы.
- Трубы высоких групп прочности проходят объемную термообработку.
- Наружная поверхность обсадных труб защищается консервационным покрытием (по требованию).
- Все трубы имеют маркировку краской и клеймение в соответствии с требованиями действующей нормативно-технической документации.
- Обсадные трубы поставляются с защитой резьбовых соединений труб и муфт.
- По согласованию с производителем, в соответствии со стандартом API 5CT, возможна поставка обсадных труб с резьбовым соединением, не предусмотренных стандартом.
- По согласованию возможна поставка обсадных труб со скошенной фаской муфты для снижения коэффициента трения при протаскивании обсадной колонны во внутритрубном пространстве скважины.

# Трубы обсадные

## Номенклатура выпускаемой продукции

| Нормативный документ | Диаметр, мм | Толщина стенки, мм | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5,9 | 6 | 6,5 | 6,7 | 6,9 | 7 | 7,3 | 7,7 | 7,9 | 8 | 8,1 | 8,5 | 8,9 | 9,2 | 9,5 | 10 | 10,2 | 10,4 | 10,6 | 10,7 | 11,1 |
| ГОСТ Р 53366-2009 PSL 1 | 146,1 | | | • | | | • | | • | | | | • | | | • | | | | | • | |
| | 168,3 | | | | | | | • | | | • | | | • | | | | | | • | | |
| | 177,8 | • | | | | • | | | | | | • | | | • | | | | • | | | |
| | 219,1 | | | | • | | | | • | | | | | • | | | | • | | | | |
| | 244,5 | | | | | | | | | • | | | | • | | | • | | | | | • |
| ТУ 39-00147016-40-2011, ТУ 39.00147016-108-2000, ТУ 1321-016-05757848-2005 | 146,1 | | | • | | | • | | • | | | | • | | | • | | | | | • | |
| | 168,3 | | | | | | | • | | | • | | | • | | | | | | • | | |
| | 177,8 | • | | | | • | | | | | | • | | | • | | | | • | | | |
| | 219,1 | | | | | | | | • | | | | | • | | | | • | | | | |
| | 244,5 | | | | | | | | | • | | | | • | | | • | | | | | • |
| ТУ 1321-032-05757848-2007 | 244,5 | | • | | • | | • | | | | | | | | | | | | | | | |
| ТУ 1321-041-05757848-2008 ТУ 1321-045-05757848-2010 | 146,1 | | | | | | • | | • | | | | • | | | • | | | | | • | |
| | 168,3 | | | | | | | • | | | | | | • | | | | | | • | | |
| | 177,8 | | | | | | | | | | | • | | | • | | | | • | | | |
| | 219,1 | | | | | | | | • | | | | | • | | | | • | | | | |
| | 244,5 | | | | | | | | | | | | | • | | | • | | | | | • |
| API 5CT PSL 1* | 168,3 | | | | | | | • | | | | | | • | | | | | | • | | |
| | 177,8 | • | | | | • | | | | | | • | | | • | | | | • | | | |
| | 219,1 | | | | • | | | | • | | | | | • | | | | • | | | | |
| | 244,5 | | | | | | | | | • | | | | • | | | • | | | | | • |

• Производитель: АО «ВМЗ».
* По согласованию с потребителем допускается поставка труб с другой толщиной стенки, для труб диаметром 244,5 мм с толщиной стенки до 12,7 мм.

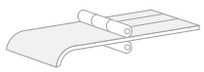
# Трубы обсадные

## Резьбовые соединения

| Нормативный документ | Группа прочности | Тип резьбового соединения | Область применения |
|---|---|---|---|
| **ГОСТ Р 53366-2009 PSL 1** | H40, J55, K55, L80, C95, N80Q, P110 | Батресс, SC, LS, ОТТМ, ОТТГ, ВМЗ-1 | Трубы стальные, применяемые в качестве обсадных или насосно-компрессорных труб для скважин в нефтяной и газовой промышленности |
| **ТУ 39-00147016-40-2011** | С, Дс, Е | Батресс | Трубы обсадные с резьбой «Батресс» для крепления нефтяных и газовых скважин как в стандартных условиях, так и при ремонте соответствующих эксплуатационных колонн и восстановления стволов |
| **ТУ 39-00147016-108-2000** | С, Дс, Е | ОТТМ | Трубы обсадные с резьбой «ОТТМ» и муфты к ним, предназначенные для крепления нефтяных и газовых скважин как в стандартных условиях, так и при ремонте соответствующих эксплуатационных колонн и восстановления стволов |
| **ТУ 1321-016-05757848-2005** | Дс, Ес, Лс, Мс | Батресс, ОТТМ, ОТТГ | Трубы стальные электросварные обсадные и муфты к ним, предназначенные для крепления газовых, газоконденсатных и нефтяных скважин |
| **ТУ 1321-032-05757848-2007** | Дс | Батресс, ОТТМ | Трубы стальные электросварные обсадные тонкостенные и муфты к ним, применяемые в качестве кондукторов на нефтяных скважинах и скважинах иного назначения с облегченными условиями эксплуатации |
| **ТУ 1321-041-05757848-2008**<br>**ТУ 1321-045-05757848-2009** | Дс, Ес, Лс | ВМЗ-1 | Трубы стальные электросварные обсадные и муфты к ним с резьбовым соединением «ВМЗ-1», предназначенные для крепления вертикальных, наклонных и горизонтальных нефтяных и газовых скважин |
| **API 5CT PSL 1** | H40, J55, K55, L80, C95, N80Q, P110 | Батресс, SC, LC | Трубы обсадные с резьбой «Батресс», SC, LC и с гладкими концами для крепления нефтяных и газовых скважин |

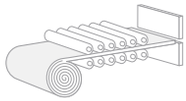
ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

# Схема технологического процесса производства электросварных обсадных труб

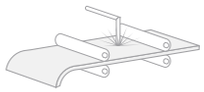


1. Порезка рулонов на штрипсы

2. Осмотр штрипсов

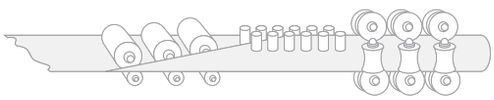


3. Размотка, правка, обрезка «языка»



4. Стыкосварка

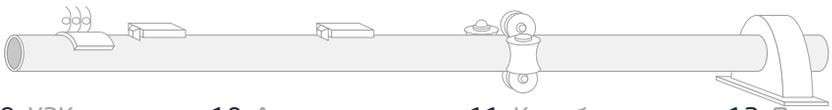
5. Накопитель



6. Формовка трубной заготовки

7. Высокочастотная сварка

8. Снятие наружного и внутреннего грата



9. УЗК сварного шва

10. Локальная термообработка сварного шва

11. Калибровка

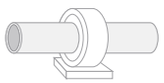
12. Порезка на мерные длины

13. Объемная термообработка

14. Правка

15. Торцовка и снятие фасок

16. УЗК концов трубы

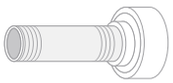


17. Ротационный УЗК тела трубы

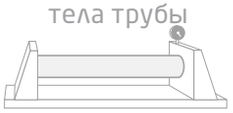
18. Нарезка резьбы

19. Контроль качества нарезки резьбы

20. Изготовление муфт и шаблонирование



21. Навертка муфт



22. Гидростатическое испытание

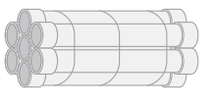
23. УЗК сварного шва и тела трубы

24. Навертка предохранительных деталей

25. Взвешивание и измерение длины

26. Маркировка и клеймение

27. Окончательная приемка



28. Упаковка и складирование

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