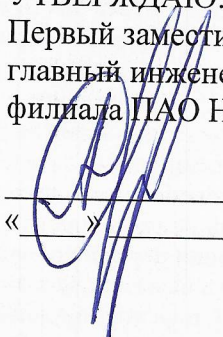


УТВЕРЖДАЮ:

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

«» С.А.Архирейский
2020 г.

**Опросной лист №18 от 19.06.2020г.
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 патрубок, изготовленный из высокопрочной легированной стали, верхний и нижний торцы которого оканчиваются замковыми резьбами. В переводнике выполнен промывочный канал для прохода промывочной 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 поясок для маркировки. На переводниках цилиндрической конфигурации поясок 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 пояска должен быть проточен опознавательный поясок.
- 8) На маркировочном пояске 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 смазки 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 должна 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 муфта | Резьба №2 ниппель | Наружный диаметр ¹ (мм) | Диаметр проходного канала ² (мм) | Длина ¹ (мм) | Кол-во (шт.) |
|-------|---|---------------------------------|-------------------|------------------------------------|---|-------------------------|--------------|
| 1 | П 3-86/НКТ 73-8н (шаг резьбы 3,175мм) | НКТ 73-8н (шаг резьбы 3,175мм) | 3-86 | 108 | 54 | 369 | 2 |
| 2 | П 3-86л/НКТ 73л-8н (шаг резьбы 3,175мм) | НКТ 73л-8н (шаг резьбы 3,175мм) | 3-86л | 108 | 54 | 369 | 2 |

¹ — размер не более указанного;

² — размер не менее указанного.

Составили:

Старший механик ЦТКРС

А.Н.Бузланов

Начальник отдела ОСТ

А. Ф. Гараев