

石油套管型号 阿得力管道【批发采购】 石油套管

产品名称	石油套管型号 阿得力管道【批发采购】 石油套管
公司名称	河北阿得力管道有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省沧州市孟村回族自治县希望新区
联系电话	18603171817

产品详情

石油套管及钻具螺纹缺欠的分类石油用管的标准中对缺欠和缺陷的定义十分明确，即缺欠（Imperfection）指按适用标准所给方法检验出的产品上的不连续处或不规则处；缺陷（Defect）指具有足够大尺寸的缺欠，并且按照适用标准规定成为产品拒收的依据；其验收准则与判别方法在有关标准中也均做了规定。下面着重对各类螺纹缺欠做逐一分析（对石油套管与钻具未做明显的区分）。

1. 黑顶螺纹（Black Crested Thread）

定义：一种没有完整牙顶的螺纹（也称黑皮扣）。

特征：在螺纹顶部残留有黑色管子表面，石油套管，多发生于螺纹大端。

产生原因：由于原有黑色轧制表皮没有被完全除去，管子壁厚不均度和椭圆度过大，管体外径过小。

评定标准：黑顶螺纹对于圆螺纹在 L_c 至螺尾及消失点之间允许存在， L_c 以内不允许存在，但若 L_c 以内黑顶螺纹呈一个点状或一条线状，且扣形完整时可认为不影响螺纹表面的连续性，黑顶螺纹处在 L_c 上时应做同样认定；

对于偏梯形螺纹套管，在 L_c 长度范围内，允许存在两牙黑顶螺纹，但黑顶螺纹的长度不能超过管子圆周长的25%，在 L_c 长度的其他螺纹均应是完整螺纹。

2. 断裂螺纹（Broken Thread）

定义：一种整个断裂的螺纹齿，石油套管型号，或有一部分缺齿，剩余表面呈断裂外观，也叫断扣。

特征：表面金属呈断裂外观，从螺纹顶部或由顶部延伸至底部，有一扣或几扣。

表层金属脱落，造成螺纹不连续，脱落形状不规则，呈灰黑色，有的有锈斑。

产生原因：由于管材轧制过程中有离层，外折或内折裂缝，车削时螺纹处于这些缺陷时可能有某一部位脱落，造成断裂呈hui色或灰黑色，多数属于管材质量问题，与螺纹加工无关。

评定标准：圆螺纹不允许出现断扣。偏梯形Lc内不允许，在Lc至螺纹消失点之是指其缺陷深度不超过螺纹底锥或不超过规定壁厚的12.5%时是允许的。但应注意若缺欠产生于管体表面缺欠可认为合格，若由管体内部裂纹或折叠延伸至表面产生则不合格。

目前很多石油公司处于对石油套管的保护，不允许该耐磨带的使用，很多钻井公司想过很多办法，把钻杆的碳化去钨耐磨带去除，石油套管生产厂家，在耐磨带敷焊过程中，由于各种原因，导致耐磨带质量的不合格，需要重新敷焊，以前采取的措施是手提式砂轮机进行打磨，费时费力效率很低。为了保护天津石油套管专业技术人员进行分析和研究，最终研制钻杆耐磨带自动去除设备，操作过程中只需合上电源，钻杆翻入钻杆传输线内，石油套管生产线，传输线在编程序下自动启动正转，钻杆到位后传输线停止，气缸将传输线自动上位，控制按钮用电卡盘加紧工作，在可编程序控制下，按顺序开始启动开关压缩空气供给、冷却水供给、水平轴向移动、径向移动、开始切割完成后，在可编程序控制下，压缩空气供给，冷却水供给水平轴向移动，径向移动停止并自动复位，是传输线反将钻杆传出，到位后气缸自动翻出钻杆，及完整过程中自动控制，该设备的使用将大大提高钻杆耐磨带去除质量，减轻工人的劳动工作量。天津石油套管是石油钻探的重要器材，还有其他器材钻杆、岩心管和套管、钻铤极xiao口径进用天津石油套管等，是在石油井探钻进过程中和完井后对井壁的支撑，保证钻进过程中进行和完井后油井的整个正常运行。所以解决石油钻井去除钻杆耐磨带难题，解决钻杆接头表面耐磨带极有缺陷耐磨带清除时遇到的问题，操作简单安全、自动化程度高，接头效率高，切割后洁度好，适用管体直径范围广，噪音小，而且石油套管的使用不污染环境，安装调试也很方便。

石油用管的标准中对缺欠和缺陷的定义十分明确，即缺欠（Imperfection）指按适用标准所给方法检验出的产品上的不连续处或不规则处；缺陷（Defect）指具有足够大尺寸的缺欠，并且按照适用标准规定成为产品拒收的依据；其验收准则与判别方法在有关标准中也均做了规定。

1. 刀痕（Cut）

定义：出现在一条轴线上的两个或多个牙顶上的划痕或变形。

特征：这条线与管子轴线平行或成一角度。

产生原因：铁屑划伤或刀片崩伤。

评定标准：不产生泄漏通道的轻微刀痕可以接受；牙顶明显变形、较严重的刀痕则应判为不合格。

2. 有刻痕的螺纹（TomThread，Tears划道）

定义：螺纹表面有划痕，分为齿顶划道，齿侧划道，齿底划道。

特征：借助于光线可见顺螺纹方向存在直线状痕迹，用尖针刮，有跳动感，有阻力；按螺纹损伤形状分为凹陷形和突出形。由上至下尖针能挂住为上台阶划道，由下至上尖针能挡住为下台阶划道。

产生原因：刀瘤划道呈凹槽形，刀片崩刃划道，呈边缘凸形，铁屑粘附在刀刃上，也形成划道，铁屑排屑不畅，毛边划伤，也易形成划道。

评定标准：有效螺纹内齿侧划道不合格，若划道为轻微凹陷，且不影响螺纹啮合密封性，接箍镀层脱落或螺纹连续性的轻微划道可接受。

3. 凹痕 (Denl) , 压痕 (Dinge)

定义：无金属损失的压痕指凹痕。

特征：多发生在螺纹顶部，倒角面，因碰撞、受损而变形、在螺纹表面呈现凹槽或凹坑或使螺纹顶部部分碰平。手摸时有刮手感，可挡住绵纱。

产生原因：机械冲击使金属塑形变形。可能由于车丝完毕时，管子退出时丝扣与卡盘相撞，输送钢管过程中，未戴护丝对螺纹碰撞、造成挤压变形。或测量工具使用不当。

评定标准：Lc以内任何轻微的不破坏螺纹连续性或产生泄漏通道的凹痕可接受，Lc以外的凹痕未超过牙底或12.5%壁厚的可接受，出厂前检查发现损伤，并经修磨，未改变螺纹几何形状的，可认为合格。

石油套管型号-阿得力管道【批发采购】(在线咨询)-石油套管由河北阿得力管道有限公司提供。河北阿得力管道有限公司 (hbadlqd.com) 是河北沧州,其它的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在阿得力管道领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创阿得力管道更加美好的未来。