



**Schoeller-Bleckmann**  
**Darron Russia**



**КАЧЕСТВО — ответственность каждого**

**QUALITY — is everyones responsibility**

## «Шоллер-Блэкманн Даррон»: оборудование для бурения скважин

Филиал ЧК с ОО «Шоллер-Блэкманн Даррон Лимитед» поставляет оборудование для нефтяной и газовой промышленности, применяемое для бурения скважин. Компания внедряет передовые технологии, используя высококвалифицированный персонал.

Главное кредо компании: «Высокое качество и индивидуальный подход ко всем требованиям заказчика для эффективного сотрудничества».

«Шоллер-Блэкманн Даррон» осуществляет свою деятельность в Российской Федерации с 2005 года, территориальное расположение — ЯНАО, г. Ноябрьск. Она занимает лидирующие позиции на рынке продаж немагнитных утяжеленных бурильных труб (НУБТ) с высокими немагнитными и механическими свойствами, обеспечивающими противостояние различным видам коррозии. Также предприятие оказывает услуги по поставке и ремонту бурового оборудования.

Все работы ведутся в производственных и ремонтных цехах на собственной базе, расположенной в промышленной зоне города Ноябрьска.

«Шоллер-Блэкманн Даррон» предлагает следующие услуги и оборудование:

**Производство элементов КНБК** как из собственной высокопрочной немагнитной стали, так и из материала заказчика:

- НУБТ, укороченные НУБТ;
- стальные и немагнитные переводники, калибраторы, стабилизаторы, подъемные патрубки.

**Контроль и дефектоскопия оборудования.** Работы проводятся с применением полного спектра измерительных устройств и приспособлений, проникающих реагентов и ультразвуковых систем, которые обеспечивают квалифицированную техническую оценку состояния оборудования. Компания предоставляет сертифицированных API и Ростехнадзором инспекторов на буровые и производственные базы заказчиков по всей территории России и стран СНГ.



**Винтовые забойные двигатели компании BICO**, основной особенностью которых является наличие роторов, покрытых карбидом вольфрама и профилированных статоров (с увеличенной почти в два раза мощностью).

*Преимущество «профилированной» силовой пары:*

- **Новые статоры SpiroStar** компании BICO обеспечивают беспрецедентную прочность в результате применения в них резиновых уплотнений равномерной толщины. Эта революционная конструкция удваивает мощность при фактическом устранении гистерезиса. Традиционно гистерезис является главной причиной поломки силовых узлов.
- Уникальный статор SpiroStar подвержен меньшему набуханию вследствие воздействия температур и агрессивной химической среды, тем самым позволяя использовать его в более жестких условиях, чем обычные статоры.
- Устойчивость SpiroStar к более высоким температурам позволит преодолеть существующие пределы производительности и переопределить область использования ВЗД. Прочность, долговечность и возросшая выходная мощность делают статоры SpiroStar разумным выбором оптимальной производительности в сегодняшних непрерывно изменяющихся и агрессивных средах проведения работ.

**Амортизаторы SHOCK EZE** компании BICO, применяются в составе КНБК для поглощения ударных нагрузок и гашения вибрации при бурении.

*Преимущества амортизаторов Shock-EZE:*

- Более высокая скорость проходки

- режцы остаются в непрерывном соприкосновении с породой, способствуя гашению вертикальных колебаний и вибрации.
- Увеличение срока эксплуатации режцов и подшипников посредством минимизации сколов режцов, а также снижения пиковых нагрузок на подшипники.
- Увеличенный срок службы бурильной колонны и других узлов буровой установки, таких как навигационная электроника и бурильная колонна, вследствие гашения вибрации и осевых ударных нагрузок.

**Гидромеханические бурильные ясы Hevi-Hitter** компании BICO являются надежной гарантией успешного осуществления программы бурения. Применяются в составе КНБК для освобождения бурильных колонн от прихвата в процессе бурения, что позволяет избежать дорогостоящих аварийных работ.

*Характеристики бурильных ясов Hevi-Hitter компании BICO:*

- Механическая блокировка позволяет избежать необходимость открывать яс перед подачей в скважину и эффективно устраняет непредвиденные срабатывания при спуско-подъемных операциях.
- Осевой регулятор вязкости — обеспечивает устойчивость гидравлических пауз с помощью компенсации изменений вязкости гидравлической жидкости, вызванной колебаниями температур.
- Прочная система шлицевых соединений — обеспечение надежной передачи мощности.
- Номинальная установка затвора может быть установлена таким образом, что яс может эксплуатироваться как в условиях натяжения, так и сжатия.



**Schoeller-Bleckmann**  
**Darron Russia**



**КАЧЕСТВО — ответственность каждого**  
**QUALITY — is everyones responsibility**

**PBL-Система Обхода Многократной Активации** (циркуляционный переводник). Это простой и надежный инструмент, разработанный для облегчения многих операций в бурении, освоении и капитальном ремонте скважин, помогающий сократить количество спуско-подъемных операций и время строительства скважины, таких как:

- Закачка всех типов наполнителей, включая агрессивные и цементные композиции.
- Увеличение объемов циркуляции для полной очистки скважины, сокращая количество «холостых» оборотов забойного двигателя и увеличивая скорость проходки.
- Увеличение скорости потока в затрубном пространстве в сильно отклоненных скважинах и горизонтальных стволах, где промывка и удаление шлама затруднены.
- Замена жидкостей.
- Промывка подводных морских стояков с ПВО.
- Кислотные и стимулирующие обработки.
- Бурение с отбором керна.

Наша компания ведет постоянную работу по тестированию и внедрению новых технологий и оборудования для удовлетворения запросов наших клиентов.

#### **Новые технологии и оборудование:**

восстановление длины и внутренней поверхности немагнитных УБТ и переводников («Stub welding» и «Internal Welding»), защита и упрочнение резьбовых соединений НУБТ и переводников (Shot Peening и Cold Rolling), хонингование внутренней поверхности НУБТ и переводников («Internal Honing»).

#### **«INTERNAL WELDING» автоматическая аргодуговая сварка для внутренней наплавки**

Используемый газ — аргон. Он практически не вступает в химические взаимодействия с расплавленным металлом и другими газами в зоне горения дуги. Будучи на 38% тяжелее воздуха, аргон вытесняет его из зоны сварки и надежно изолирует сварочную ванну от контакта с атмосферой.

Основная область применения аргодуговой сварки с неплавящимся электродом — соединения из легированных сталей и цветных металлов. Данный вид сварки обеспечивает хорошее качество и формирование сварных швов, позволяет точно поддерживать глубину проплавления металла, что очень важно при сварке тонкого металла

при одностороннем доступе к поверхности изделия.

Внутренняя наплавка позволяет восстанавливать первоначальные размеры толщины стенки изделия по внутреннему диаметру, подвергнутые коррозии или промытые буровым раствором.

#### **«Shot peening» дробеструйная обработка металлических изделий**

«Shot peening» (Дробеструйная обработка) — это контролируемый процесс обработки, при котором поверхность труб шлифуется микрочастицами из керамических гранул/шариков. Такой материал деформирует и упрочняет поверхность, снимая остаточные напряжения, возникающие при нарезке резьбового соединения. Данная обработка образует на металле слой холоднодеформированного материала под высоким сжимающим напряжением.

«Shot peening» позволяет произвести настройки необходимой интенсивности подачи гранул на обрабатываемый материал, это делает возможным равномерно обрабатывать любую металлическую поверхность, включая резьбовые соединения. Также он повышает сопротивляемость внешним воздействиям, которые вызывают износ, растрескивание, коррозию и повышает предел выносливости материала.

#### **Cold Rolling «Холодная прокатка»**

Холодная прокатка — это процесс пластического деформирования тел посредством вращающегося ролика. Это означает, что энергия, необходимая для осуществления деформации, передается через ролик, соединенный с гидроцилиндром. При пластических деформациях изменение формы и размеров, вызванное действием внешних сил, сохраняется и после прекращения этих сил. При пластических деформациях атомы смещаются относительно друг друга на величины, большие межатомных расстояний, и после снятия внешних сил не возвращаются в своё исходное положение, а занимают новые положения равновесия.

Корень резьбы обработанной холодной прокаткой и подвергнутой пластической деформации выглядит более полированным, чем необработанный. После проведения работ необходимо провести контроль резьбового соединения.

Холодная обработка улучшает прочностные свойства обрабатываемой поверхности, повышает стойкость к истиранию и появлению трещин.

