

Применяются при эксплуатации нефтяных и газовых скважин, при проведении работ связанных с капитальным ремонтом действующих скважин и проведении аварийных ловильных работ.

Четыре группы продукции, на которые распространяется международный стандарт API 5CT, включают следующие марки труб:

Группа 1: все обсадные и насосно-компрессорные трубы марок H, J, K и N; Группа 2: все обсадные и насосно-компрессорные трубы марок C, L, M и T;

Группа 3: все обсадные и насосно-компрессорные трубы марки Р;

Группа 4: все обсадные трубы марки Q.

Таблица С.30 – Интервалы длин

Размеры в метрах		
Интервал 1		
Интервал 2		
Интервал 3		
НАСОСНО-КОМПРЕССОРНАЯ ТРУБА и С	БСАДНАЯ ТРУБА, используемая в качестве	HKT
Общий интервал длин, вкл.	b	
от 6,10 до 7,32		

от 8,53 до 9,75	
от 11,58 до 12,80	
Длина для 100 % груза вагона	а
Допустимое отклонение длины, макс.	
0,61	
0,61	
0,61	

Таблица Е.66 – Маркировка типа резьбы
таолица Е.00 — Маркировка типа резвові
Изделие
Тип резьбы
Символ
Насосно-компрессорные трубы
Невысаженные
NU
С наружной высадкой
EU
Для безмуфтовых содениней
IJ

Таблица С.37 – Размеры, вес и допуски
Tuomingu oto: Tuomopsi, see it gottyokii
муфт невысаженных насосно-компрессорных труб
Обозначение 1
Размер а
Наружный диаметр
паружный диаметр
Наружный диаметр
Мин. длина
Диаметр расточки
Ширина опорн. поверхности
Макс. диа. опорн. поверхности спец. конус

Bec				
D				
(мм)				
W				
(мм)				
N L				
(мм)				
Q				
(мм)				
b				
(мм)				

B		
(MM)		
КГ		
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		

1 050		
26,67		
33,35		
80,96		
28,27		
1,59		
30,00		
0,23		
1,315		
33,40		
42,16		

82,55		
35,00		
2,38		
37,80		
0,38		
1,660		
42,16		
52,17		
88,90		
43,76		
3,18		

47,17		
0,59		
1,900		

48,26		
55,88		
95,25		
49,86		
1,59		
52,07		
0,56		
2-3/8		
60,32		
73,02		
107,95		
61,93		

4,76	
66,68	
1,28	
2-7/8	
73,02	
88,90	
130,18	
74,63	
4,76	
80,98	
2,34	

3-1/2		
88,90		
107,95		

142,88	
90,50	
4,76	
98,42	
3,71	
4	
101,60	
120,65	
146,05	
103,20	
4,76	
111,12	

4,35	
4-1/2	
114,30	
132,06	
155,58	
115,90	
4,76	
123,19	
4,89	
Допуск на наружный диаметр W равен ± 1%.	
а	Обозн

Таблица С.38 – Размеры, вес и допуски муфт насосно-компрессорных
труб с наружной высадкой
Обозначение 1
Размер а
Нар. диаметр
Мин. длина
Диа-метр рас-точки
And the past to their
Ширина опорн. пов-ти обычн.
ширина опорн. пов-ти оовин.
Mana and analysis and D
Макс. диа _ғ опорн. пов-ти, В
Вес, кг

Наружный диаметр
Обычн. и спец. конус
Спец. зазор
Спец.
конус
Спец.
зазор
Обычн.
Спец.
зазор

Насосно - компрессорные трубы
D
(MM)
W
(MM)
Wc
(MM)
N L
(MM)
Q
(MM)

(MM)

Насосно - компрессорные труб	Ь

(MM)	
(MM)	
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	

9		
10		
11		
1,050		
26,67		
42,16		
82,55		
35,00		
2,38		
37,80		

0,38		
_		
1,315		
33,40		
48,26		
88,90		
38,89		
2,38		
42,77		

0,57	
1,660	
42,16	
55,88	
95,25	
47,63	
3,18	
J,1U	
50,95	

0,68		
1,900		
48,26		
63,50		
_		
98,42		
54,76		
3,18		
58,34		

0,84		
2-3/8		
60,32		
77,80		
73,91		
123,82		
67,46		
3,97		
71,83		
[69,9¢		
LI,7,-7V		

1,55		
1,07		
2-7/8		
73,02		
93,17		
87,88		
133,35		
80,16		
5,56		
85,88		
83,24		

2,40		
1,55		

3-1/2		
88,90		
114,30		
106,17		
146,05		
96,85		
6,35		
104,78		
100,71		
4,10		

4 101,60 127.00 152,40 109,55 6,35 117,46	2,38	
127,00 — 152,40 109,55 6,35 117,46	4	
152,40 109,55 6,35	101,60	
109,55 6,35 117,46	127,00	
109,55 6,35 117,46		
6,35 117,46	152,40	
117,46 —		
4,82	<u>117,</u> 46	
	4 82	

4-1/2		
114,30		
141,30		
158,75		
122,25		
6,35		
130,96		
1 tJ'U,CTO		
6,05		

Насосно - компрессорные трубы	
	_
Попуск на наружний пиамотр W ± 19/	7
Допуск на наружный диаметр W ± 1%.	
Допуск на наружный диаметр W	С
допуск на паруживи длашетр т	
	_
а	Обозн
Таблица Е.4 – Процесс изготовления и термообработки	
таолица Е.4 – процесс изготовления и термооораоотки	
Группа	
Марка	
Тип	
Процесс изготовления	
Термообработка	

Мин. температура отпуска	°F		
1			
2			
3			
4			
5			
6			
1			
H40			
S или EW			

Нет		
J55		
S или EW		
Нет		
K55		
S или EW		
Нет		

N80		
1		
S или EW		
С		
N80		
Q		
S или EW		
Q&T		

насосно - компрессорные труоы	
2	
M65	
S или EW	
d	
L80	
1	
S или EW	
Q&T	

1050

L80		
9 Cr		
S		
Q&T e		
1100		
L80		
13 Cr		
S		
Q&T e		
1100		
C90		

1		
S		
Q&T		
1150		
C90		
2		
S		
Q&T		
1150		
C95		

S или EW		
Q&T		
1000		
T95		
1		
S		
Q&T		
1200		
T95		
2		
S]	

Q&T			
1200			
3			
P110			
S или EW	f,g		
Q&T			
4			
Q125			
1			

S или EW	g	
Q&<		
Q125		
2		
S или EW	g	
Q&T		
Q125		
3		
S или EW	g	

поставку.

Q&T
Q125
4
S или EW g
Q&T
 a. S = процесс изготовления бесшовных труб; EW = процесс изготовления методом электросварки.
b. Нормализованная (N), нормализованная и отпущенная (N&T) или закаленная и отпущенная (Q&T) по всей длине по выбору изготовителя или в соответствии с требованиями заказа на

с. Нормализованная (N) или нормализованная и отпущенная (N&T) по всей длине по выбору изготовителя.
d. Все трубы подвергаются термообработке по всему телу. Нормализованная (N), нормализованная и отпущенная (N & T
) или закаленная и отпущенная (Q & T
) по всей длине по выбору изготовителя или в соответствии с требованиями заказа на поставку.
e. Типы 9Cr и 13Cr могут быть закалены методом воздушной закалки.
f. Особые требования к химическому составу обсадных труб Р110, изготовленных методом электросварки, указаны в таблице Е.5.
g. Особые требования к трубам Р110 и Q125, изготовленным методом электросварки, указаны в А.5 (SR11).