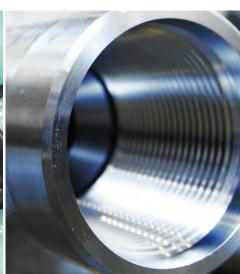


КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ







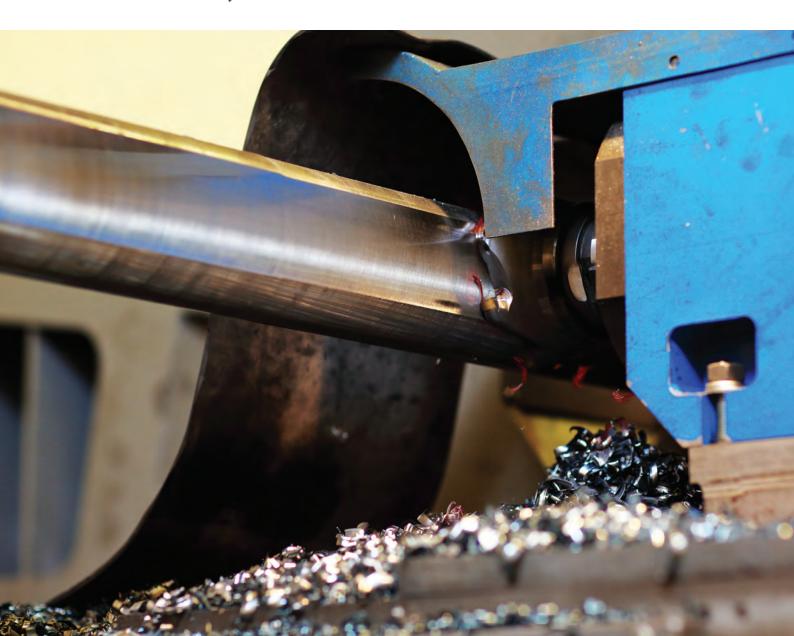
Трубы бурильные:

- утяжеленные
- немагнитные
- толстостенные
- ведущие

Трубы обсадные и патрубки Переводники и корпусные детали Стабилизаторы, калибраторы и центраторы

Содержание

0 компании	1
Производство и оборудование	2
Гарантии, контроль качества	3
Продукция	
Утяжелённые бурильные трубы немагнитные (УБТН)	4
Утяжелённые бурильные трубы (УБТ)	5
Толстостенные бурильные трубы немагнитные (ТБТН / FLEX)	6
Толстостенные бурильные трубы (ТБТН / FLEX)	7
Ведущие бурильные трубы (ВБТ-К)	
Ведущие бурильные трубы (ВБТ-Ш)	
Переводники и корпусные детали	
различной сложности для телеметрических систем	10
Стабилизаторы, калибраторы и центраторы	
Обсадные трубы и патрубки	
Услуги	16





0 компании

000 «ПКФ-ГазНефтеМаш» с 2008 года является надежным поставщиком и изготовителем нефтегазового оборудования. За эти годы предприятие накопило большой опыт по совершенствованию производства, освоило новые направления и постоянно наращивает объем и качество выпускаемой продукции.

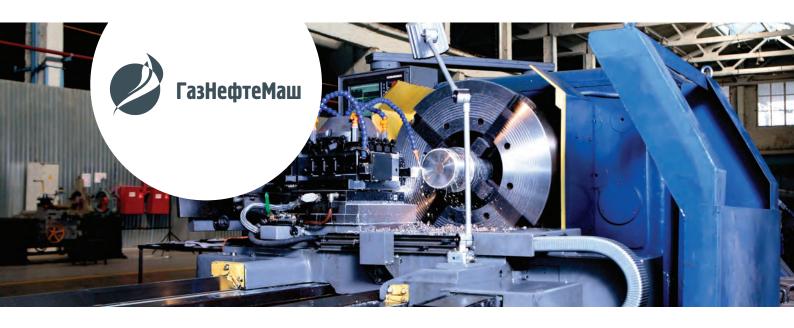
Имея современное механическое производство, собственное конструкторское бюро и службу качества, мы очень внимательно следим за технологическими новинками и внедряем их в производственный процесс. Благодаря нашим заказчикам активно ведется разработка принципиально новых продуктов и внедрение опытных образцов в серийное производство.

Специализация нашего предприятия – трубная продукция и различный буровой инструмент:

- Утяжеленные бурильные трубы бурильные немагнитные (УБТН);
- Утяжеленные бурильные трубы (УБТ);
- Толстостенные бурильные трубы немагнитные (ТБТН / FLEX);
- Толстостенные бурильные трубы (ТБТ / FLEX);
- Ведущие бурильные трубы (ВБТ);
- Переводники и корпусные детали различной сложности для телеметрических систем;
- Стабилизаторы, калибраторы и центраторы;
- Обсадные трубы и патрубки.

Высокоточное оборудование и профессиональные кадры позволяют изготавливать не только продукцию по каталогу, но и индивидуальные заказы клиентов.

Компания постоянно совершенствуется и имеет надежную базу решений и технологий для выполнения Ваших заказов, всегда открыта для новых проектов и долгосрочного сотрудничества.



Производство и оборудование

Наше предприятие оснащено высокопроизводительным современным оборудованием, что позволяет нам осуществлять следующие операции:

Правка проката, поковок, валов, толстостенных труб на прессе усилием 500 тонн.

Максимальные размеры обрабатываемых изделий:

- диаметр 245 мм;
- длина 10 000 мм;
- кривизна (биение) обрабатываемых деталей до правки не более 15 мм, после правки до 2 мм на всей длине (0,5 мм на 1 метр).

Сверление и расточка внутренних отверстий:

- предельные наружные диаметры устанавливаемых заготовок от 90 до 450 мм;
- длины обрабатываемых заготовок от 500 до 16 500 мм;
- диаметры обрабатываемых отверстий от 28 до 130 мм;
- увод оси отверстия относительно наружного диаметра не превышает 2 мм на всю длину;
- точность обработки после сверления 10 квалитет, после растачивания 9 квалитет.

Токарная обработка изделий:

- наибольший диаметр обрабатываемой заготовки 290 мм;
- наибольшая длина 16 500 мм.

Нарезка резьбы:

- метрическая, замковая коническая, трапецеидальная, резьбы с прямоугольным профилем;
- диапазон диаметров обрабатываемых труб от 70 до 290 мм.

Фрезерные работы на длинномерных изделиях:

- диапазон диаметров обрабатываемых труб от 89 до 254 мм;
- длина обрабатываемых труб до 16 000 мм.

Гидроиспытания труб:

- максимальное давление опрессовки 75 МПа;
- диапазон диаметров от 102 до 250 мм.

Сборочно-разборочные операции резьбовых соединений труб:

• диапазон диаметров — от 57 до 295 мм.



Гарантии, контроль качества

Для обеспечения контроля качества продукции, ОТК предприятия полностью оснащено необходимыми средствами измерения, как стандартизованными, так и специальными. Широко применяются приборы неразрушающего контроля.

Для всей продукции проводится ультразвуковая проверка качества по всей длине и поперечному сечению. Резьбы нарезаются специальным инструментом на станках с ЧПУ и обрабатываются специальной смазкой. Каждая резьба контролируется службой ОТК.

Предприятием поставлены перед собой основные цели в области качества:

- достижение высокого качества своей продукции;
- поддержание в стране и за рубежом высокой репутации и престижа.

Мы сертифицированы:

- по ISO 9001;
- по добровольному декларированию выпускаемой продукции на соответствие требованиям Технического регламента «О безопасности машин и оборудования».

Имеем разрешение на применение УБТН от Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору.

По результатам проведенных работ получены соответствующие документы:











Продукция



Утяжелённые бурильные трубы немагнитные (УБТН)

по ТУ 3663-001-86528288-2010 (выпуск 3)

Предназначены для создания осевой нагрузки на долото, повышения жесткости и устойчивости нижней части бурильной колонны при бурении наклонно-направленных и горизонтальных скважин и для исключения влияния ферромагнетизма при использовании телеметрических систем.

При работе на нефтегазовых месторождениях особое внимание уделяется немагнитным сталям. Устойчивая аустенитная микроструктура этих сталей обеспечивается высоким содержанием хрома, марганца и азота, а также небольшим количеством никеля. Эти стали выпускаются только в термообработанном состоянии и обладают устойчивостью, как кточечной коррозии, так и к коррозийному растрескиванию под напряжением. Относительная магнитная проницаемость не превышает 1,01 мкТ. Магнитный градиент поля составляет макс. 0,05 мкТ.

Типы исполнения:

- А гладкие без проточек;
- Π с проточкой под элеватор;
- $\mathsf{F}-\mathsf{c}$ проточками под элеватор и клиновой захват;
- С гладкие со спиральными канавками (лысками);
- ЛС с проточкой под элеватор, со спиральными канавками (лысками);
- БС с проточками под элеватор и клиновой захват, со спиральными канавками (лысками).

	Диаметр, мм				, вое)	ı, r	
Наружный, D	Внутреннего отверстия, d	Проточка под элеватор, Dэ	Проточки под клиновый захват, Dк	Типоразмер резъбы	Шаг спирали S, мм (направление спирали – правое)	Радиус галтели, г	Глубина реза спирали s, мм
105	51	92	95	3-86 (NC31)	890	3,2	4
108	51	95	98	3-86 (NC31)	915	3,2	5
121	57	108	114	3-102 (NC38)	965	3,2	6
121	63	108	114	3-102 (NC38)	965	3,2	6
127	63	114	117	3-102 (NC38)	965	3,2	6
133	63	120	123	3-108 (NC40)	1065	3,2	6
146	71	130	133	3-121 (4 1/2 FH)	1065	3,2	6
152	71	136	140	3-118 (NC44)	1065	3,2	7
159	71	144	146	3-122 (NC46)	1065	3,2	7
165	57	146	152	3-122 (NC46)	1165	3,2	8
165	71	146	152	3-122 (NC46)	1165	3,2	8
172	57	152	159	3-122 (NC46)	1165	4,8	8
172	57	152	159	3-133 (NC50)	1165	4,8	8
172	71	152	159	3-133 (NC50)	1165	4,8	8
178	71	159	168	3-133 (NC50)	1600	4,8	9
203	71	176	194	3-147 (5 1/2 FH)	1700	4,8	10
203	102	176	194	3-163 (NC61)	1700	4,8	10
203	71	176	194	3-149 (NC56)	1700	4,8	10
203	76	176	194	3-152 (6 5/8 REG)	1700	4,8	10
216	76	194	203	3-163 (NC61)	1700	4,8	10
229	102	203	219	3-171 (6 5/8 FH)	1800	6,4	10
241	76	219	229	3-177 (7 5/8 REG)	1800	6,4	10
241	76	219	229	3-185 (NC70)	1800	6,4	10



Утяжелённые бурильные трубы (УБТ)

по ТУ 1324-001-63459751-2013

Предназначены для создания осевой нагрузки на породоразрушающий инструмент, повышения жесткости и устойчивости нижней части бурильной колонны при бурении скважин. Все трубы изготавливаются из легированной конструкционной стали, которая проходит полный цикл термообработки и полностью проходит контроль на механические свойства и контроль УЗК.

Чтобы избежать прихвата трубы в скважине, на поверхности УБТ могут быть выполнены спиральные канавки (тип исполнения С). В этом случае площадь контакта поверхности УБТ со стенками скважины уменьшается.

Типы исполнения:

- А гладкие без проточек;
- Π с проточкой под элеватор;
- Б с проточками под элеватор и клиновой захват;
- С гладкие со спиральными канавками (лысками);
- ЛС с проточкой под элеватор, со спиральными канавками (лысками);
- БС с проточками под элеватор и клиновой захват, со спиральными канавками (лысками);
- Г с проточками под элеватор и клиновой захват, с одним центральным утолщением.

	Диаме	етр, мм			ие 30е)		
Наружный, D	Отверстия, d	Проточки под элеватор, Dэ	Проточки под клиновый захват, Dk	Резьба ГОСТ Р 50864 (спец. 7)	Шаг спирали S, мм (направление спирали – правое)	Радиус галтели r, мм	Глубина реза спирали s, мм
105	51	89	102	3-86 (NC31)	890	3,2	4
108	57	89	102	3-86 (NC31)	915	3,2	5
121	51	102	114	3-102 (NC38)	965	3,2	6
127	57	102	114	3-102 (NC38)	965	3,2	6
133	57	114	114	3-102 (NC38)	1065	3,2	6
146	57	130	140	3-122 (NC46)	1065	3,2	6
146	75	130	140	3-122 (NC46)	1065	3,2	6
152	57	130	140	3-122 (NC46)	1065	3,2	7
152	71	130	140	3-122 (NC46)	1065	3,2	7
165	57	146	152	3-122 (NC46)	1165	3,2	8
171	57	152	159	3-122 (NC46)	1165	4,8	8
171	71	152	159	3-133 (NC50)	1165	4,8	8
178	57	159	168	3-133 (NC50)	1600	4,8	9
178	71	159	168	3-133 (NC50)	1600	4,8	9
203	71	178	194	3-147 (5 1/2 FH)	1700	4,8	10
203	80	178	194	3-163 (NC61)	1700	4,8	10
203	100	178	194	3-171 (6 5/8 FH)	1700	4,8	10







Продукция

Толстостенные бурильные трубы немагнитные (ТБТН / FLEX)

по ТУ 3663-001-86528288-2010

Типы исполнения:

К – без центральных утолщений;

К1 — с одним центральным утолщением;

К2 – с двумя центральными утолщениями.

Также могут поставляться ТБТН с прямоугольным уступом под элеватор:

П – без центральных утолщений;

П1 – с одним центральным утолщением;

П2 – с двумя центральными утолщениями.

	_				
Наружный, D	Тела трубы, D2	Внутреннего отверстия, d	Утолщения,	Проточки под элеватор, Dэ	Типоразмер резьбы
105	89	51	102	92	3-86 (NC31)
105,5	89	51	102	92	3-83
121	89	51	102	97	3-94 (NC35)
121	89	63	102	97	3-102 (NC38)
127	102	57	114	106	3-102 (NC38)
133	102	63	114	106	3-108 (NC40)
146	114	71	121	119	3-118 (NC44)
159	114	57	127	119	3-122 (NC46)
159	114	71	127	119	3-122 (NC46)
165	127	83	140	130	3-133 (NC50)
165	127	90	140	130	3-133 (NC50)
168	127	76	140	130	3-133 (NC50)
168	127	83	140	130	3-133 (NC50)
168	127	90	140	130	3-133 (NC50)
172	127	82,6	140	130	3-133 (NC50)
178	140	102	152	144	3-147 (5 1/2 FH)
184	140	90	152	144	3-147 (5 1/2 FH)
184	140	102	152	144	3-147 (5 1/2 FH)
203	168	102	181	176	3-163 (NC61)





Толстостенные бурильные трубы (ТБТ / FLEX)

по ТУ 1324-001-63459751-2013

Типы исполнения:

- К с коническим уступом под элеватор, без центральных утолщений;
- П с плоским уступом под элеватор, без центральных утолщений;
- К1 с коническим уступом под элеватор, с одним центральным утолщением;
- П1 с плоским уступом под элеватор, с одним центральным утолщением;
- К2 с коническим уступом под элеватор, с двумя центральными утолщениями;
- П2 с плоским уступом под элеватор, с двумя центральными утолщениями;
- КС с коническим уступом под элеватор, без центральных утолщений со спиральными канавками (лысками);
- ПС с плоским уступом под элеватор, без центральных утолщений, со спиральными канавками (лысками).

Наружный, D	Утолщения, Dy	Отверстия, d	Проточки под элеватор, Dэ	Тела трубы, D2	Резьба ГОСТ Р 50864 (спец. 7)
105	102	51	92	89	3-86 (NC31)
121	102	51	97	89	3-102 (NC38)
121	102	57	97	89	3-102 (NC38)
133	114	57	102	102	3-108 (NC40)
133	114	62	102	102	3-108 (NC40)
133	114	63,5	102	102	3-108 (NC40)
159	127	71	114	114	3-122 (NC46)
165	140	75	127	127	3-133 (NC50)
168	140	75	127	127	3-133 (NC50)
168	140	90	127	127	3-133 (NC50)
178	152	85	140	140	3-147 (5 1/2 FH)
178	152	95	140	140	3-147 (5 1/2 FH)
178	152	100	140	140	3-147 (5 1/2 FH)
184	152	90	140	140	3-147 (5 1/2 FH)
184	152	100	140	140	3-147 (5 1/2 FH)
203	181	100	168	168	3-171 (6 5/8 FH)
203	181	115	168	168	3-171 (6 5/8 FH)
203	181	120	168	168	3-171 (6 5/8 FH)







Продукция

Ведущие бурильные трубы (ВБТ-К)

по ТУ 1324-001-63459751-2013

Предназначены для передачи вращения от бурового ротора к бурильной колонне.



Тип исполнения:

К – квадратного сечения.

3, MM		Диаме	тр, мм		Резьба, ГО	CT P 50864
Сторона квадрата S, мм	Муфтового конца, D	Ниппельного конца, Dн	Описанной окружности, D3	Отверстия, D	Муфтового конца	Ниппельного конца
76	105	105	98	45	3-86Л (NC31 LH)	3-86 (NC31)
76	121	105	98	45	3-102Л (NC38 LH)	3-86 (NC31)
76	146	105	98	45	3-117Л (4 1/2 REG LH)	3-86 (NC31)
80	105	105	105	51	3-86Л (NC31 LH)	3-86 (NC31)
80	121	105	105	51	3-102Л (NC 8 LH)	3-86 (NC31)
89	121	121	113	57	3-102Л (NC38 LH)	3-102 (NC38)
89	140	121	113	57	3-118Л (NC44 LH)	3-102 (NC38)
89	146	121	113	57	3-117Л (4 1/2 REG LH)	3-102 (NC38)
133	197	178	172	82,6	3-152Л (6 5/8 REG LH)	3-147 (5 1/2 FH)
140	197	178	178	82,6	3-152Л (6 5/8 REG LH)	3-147 (5 1/2 FH)
152	197	197	197	90	3-152Л (6 5/8 REG LH)	3-152 (6 5/8 REG)

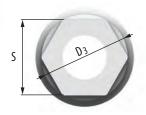




Ведущие бурильные трубы (ВБТ-Ш)

по ТУ 1324-001-63459751-2013

Предназначены для передачи вращения от бурового ротора к бурильной колонне.



Тип исполнения:

Ш – шестигранного сечения.

/ гранями мм		Диамє	Резьба ГОСТ Г	? 50864 (API 7-2)		
Расстояние между гранями шестигранника S, мм	Муфтового конца D	Ниппельного конца Dн	Описанной окружности D3	Отверстия d	Муфтового конца	Ниппельного конца
76	146	86	86	33	3-117Л (4 1/2 REG LH)	3-73 (NC26)
89	146	105	100	45	3-117Л (4 1/2 REG LH)	3-86 (NC31)
108	146	121	122	57	3-117Л (4 1/2 REG LH)	3-102 (NC38)
133	197	178	150	82,6	3-152Л (6 5/8 REG LH)	3-147 (5 1/2 FH)
152	197	197	173	90	3-152Л (6 5/8 REG LH)	3-152 (6 5/8 REG)





Переводники и корпусные детали различной сложности для телеметрических систем

Для изготовления переводников и корпусных деталей телеметрических систем используются, как конструкционные легированные марки сталей, так и различные марки немагнитных сталей с разной прочностью и коррозийной стойкостью.

Переводники предназначены для соединения между собой частей бурильной колонны и присоединения к ней инструмента, применяемого при проведении буровых, ремонтных и геологоразведочных работ на нефтегазовых месторождениях. Изготавливаются по ГОСТ 7360-82.

Виды:

П – переходныеМ – муфтовыеН – ниппельные

Технологические возможности нашего предприятия позволяют нам изготавливать корпусные детали и переводники различного исполнения для подземного оборудования, используемого при бурении скважин для добычи нефти и газа различной сложности по спецзаказам и чертежам заказчика.

Изготовление корпусных деталей и переводников для телесистем LWD и MWD в различном исполнении с извлекаемыми и не извлекаемыми модулями, применяемых при бурении наклонно-направленных скважин, в том числе с горизонтальным окончанием.

Диапазон изготавливаемых диаметров: 90, 100, 105, 121, 172, 178, 203.



Переводники и корпусные детали различной сложности для телеметрических систем (продолжение)

Переводники циркуляционные:



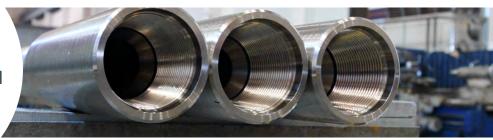
Стабилизаторы, калибраторы и центраторы

Стабилизаторы, калибраторы и центраторы изготавливаются из высококачественной легированной стали, прошедшей термическую обработку, дающую оптимальные механические свойства стали. Также стабилизаторы, калибраторы и центраторы могут изготавливаться из немагнитной марки стали. Все резьбовые соединения выполнены строго в соответствии ГОСТ и АРІ. Размеры и форма изделий выполняется в соответствии с требованиями ГОСТ и АРІ Spec.

Твердая обвязка стабилизаторов, калибраторов и центраторов выполняется методом лазерной наплавки. Данный метод твердосплавной обвязки имеет малую температуру нагрева детали и малую зону термического воздействия, что позволяет достичь низких напряжений в материале детали. Так же данный метод имеет множество других преимуществ.

Мы предлагаем широкий спектр изделий, выполненных в соответствии с требованиями ГОСТ и API Spec. Все изделия выполняются по предварительно согласованным с заказчиком чертежам с учетом форм и размеров, а также величины и формы твердой обвязки.





Продукция

Стабилизаторы

Стабилизаторы предназначены для стабилизации (улучшения условий) работы направляющего участка бурильной колонны путем ограничения стрелы прогиба труб, особенно при наличии каверн, гашения поперечных (частично продольных и крутильных) вибраций бурильного инструмента на контактах его с стенкой скважины.

Стабилизаторы конструктивно аналогичны центраторам и калибраторам. Стабилизаторы имеют различную геометрическую форму, размеры и конструкцию. В зависимости от конструкции и типа применяемых материалов стабилизаторы применяются в разных типах пород.



Nº ⊓/⊓	Условное обозначение	Центрирующий диаметр, мм	Диаметр отверстия, мм	Общая длина, мм	Рабочая длина лопасти, мм	Присоеди- нительные резъбы	Конструктивное исполнение
1	CT-292,1CT-H	292,1	90	1800	900	M3-152/M3-152	3 прямых лопасти
2	CTC-292,1CT-B	292,1	90	1800	900	H3-152/M3-152	3 спиральных лопасти
3	CT-212,7CT-H	212,7	71	1600	800	H3-147/H3-147	3 прямых лопасти
4	CTC-212,7CT-B	212,7	71	1600	800	H3-147/M3-147	3 спиральных лопасти
5	CT-141,2 CTK-H	141,2	44	1200	400	H3-88/M3-88	3 прямых лопасти
6	CT-141,2 CTK-H	141,2	44	1200	400	H3-88/M3-88	3 спиральных лопасти

По согласованию с заказчиком изделия могут поставляться с другими типоразмерами.

Калибраторы и центраторы

Калибраторы и центраторы используются в качестве элемента компоновки нижней части бурильной колонны при бурении на нефть и газ. Калибраторы и центраторы предназначены для:

- калибрования ствола скважины по диаметру долота;
- улучшения условий работы долота;
- уменьшения кривизны скважины.

Калибраторы лопастные (тип КЛ) предназначены для калибровки и центрирования бурильной колонны и долота в стволе скважины с целью улучшения условий работы долота, забойного двигателя и бурильной колонны.



Продукция

Калибраторы и центраторы (продолжение)

Калибраторы и центраторы с прямыми лопастями позволяют снизить гидравлическое сопротивление при бурении мягких пород, склонных к набуханию и образованию толстой глинистой корки.

Калибраторы лопастные спиральные (тип КЛС) предназначены для расширения и калибрования ствола скважины по диаметру долота, а также для центрирования и улучшения условий работы долота в мягких, средних и твердых малоабразивных и абразивных горных породах. Калибраторы выпускаются с прямыми и со спиральными лопастями для мягких и средних пород (МС), для средних и твердых пород (СТ). Калибраторы и центраторы со спиральными лопастями полностью перекрывают сечение скважины и образуют непрерывный круговой контакт с ее стенкой. Такие калибраторы и центраторы рекомендуется использовать при турбинном и роторном бурении пород средней твердости и твердых.

Наши калибраторы изготавливаются из стали марки 40ХН2МА с прямыми (тип КЛ) или спиральными (тип КЛС) лопастями с армированием их рабочих поверхностей твердосплавным покрытием «Technolase 40S» методом лазерной наплавки.



n/⊓ ºN	Условное обозначение	Центрирующий диаметр, мм	Диаметр отверстия, мм	Общая длина, мм	Рабочая длина лопасти, мм	Присоеди- нительные резъбы	Конструктивное исполнение
1	ЦЛС-393,7МС-В	393,7	89	1212	280	H3-163/M3-152	3 спиральных лопасти
2	ЦЛ-390,5СТ-В	390,5	101	1252	320	H3-171/M3-171	5 прямых лопастей
3	КЛС-393,7С-Н	393,7	82	756	220	Н3-171/Н3-м171	5 спиральных лопастей
4	КЛ-390,5С-Н	390,5	120	750	380	M3-152/H3-177	3 прямых лопасти
5	ЦЛС-292,1T-H	292,1	90	1175	320	H3-171/M3-152	3 спиральных лопасти
6	ЦЛ-295,3CT-B	295,3	90	1252	400	M3-152/H3-152	5 прямых лопастей
7	КЛС-295,3СТ-Н	295,3	120	546	240	M3-152/M3-152	5 прямых лопастей
8	КЛ-292,1С-В	292,1	76	567	170	H3-152/M3-152	3 прямых лопасти
9	ЦЛС-215,9СТ-В	215,9	90	957	310	M3-147/H3-147	3 спиральных лопасти
10	ЦЛ-214,3СТК-Н	214,3	71	784	340	M3-122/H3-122	5 прямых лопастей
11	КЛС-215,9СТК-В	215,9	82	546	280	M3-117/H3-117	3 спиральных лопасти
12	КЛ-214,3СТ-В	214,3	82	546	280	M3-117/H3-117	5 прямых лопастей
13	КЛС-142,8СТК-Н	142,8	44	397	87	H3-88/M3-88	5 спиральных лопастей
14	КЛ-141,2СТ-Н	141,2	44	397	87	H3-88/M3-88	5 прямых лопастей
15	КЛС-123,8СТК-Н	123,8	32	259	100	M3-76/H3-76	5 спиральных лопастей



Обсадные трубы и патрубки

Мелкосерийное производство обсадных труб и подгоночных патрубков к ним на основе бесшовных иэлектросварных трубиз различных марок стали, в том числе высокопрочных.

Группы прочности: различные группы прочности. Виды резьбовых соединений: ОТТМ, ОТТГ, Батресс и другие.

Основные технологические операции:



Нарезка резьбы на концах труб с наружным диаметром от 102 мм до 245 мм;



Навинчивание муфт на трубы с наружным диаметром от 102 мм до 245 мм на специализированном станке с контролем момента затяжки резьбы;



 Гидростатическое испытание трубы длиной от 1,0 до 13,0 м с наружным диаметром от 102 мм до 250 мм в сборе с муфтой на герметичность с компьютерным комплексом сбора и хранения информации; максимальное давление опрессовки 75 Мпа;



• Покраска, маркировка и пакетирование труб.



Продукция

Обсадные трубы и патрубки (продолжение)

Типовые размеры обсадных труб:

Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Длина, м
102,0	6,5	
114,0	6,4; 7,4; 8,6	
146,1	6,5; 7,0; 7,7; 8,5; 9,5; 10,5; 10,7	1 12
168,3	7,3; 8,0; 8,9; 10,6	от 1 до 13
177,8	6,9; 8,1; 9,2; 10,4	
244,5	7,0; 7,3; 7,9; 8,9; 10,0	

Производство труб осуществляется в соответствии с ГОСТ Р 53366-2009 и ТУ 1321-003-63459751-2015 на основании полученных сертификатов соответствия:







Услуги

Оказываем услуги:

- изготовление изделий на имеющемся оборудовании по чертежам заказчика;
- выполнение токарных, фрезерных работ, глубокое сверление;
- ремонт УБТ и бурового инструмента;
- гидроиспытания.

Заметки





000 «ПКФ-ГазНефтеМаш» 108811, г. Москва, п. Московский, д. Румянцево, стр.4, пом.1

Телефон: +7 499 270-20-88 e-mail: info@pkf-gnm.ru www.pkf-gnm.ru