



СОВЕТ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ВЗАИМОПОМОЩИ

**СТАНДАРТ СЭВ
СТ СЭВ 1385-78**

**ТРУБЫ БУРИЛЬНЫЕ УТЯЖЕЛЕННЫЕ
КОВАННЫЕ**

Цена 3 коп.

1982

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 ноября 1981 г. № 4882 стандарт Совета Экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 1385—78 «Трубы бурильные утяжеленные кованые» введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта СССР

в народном хозяйстве СССР

с 01.01 1982 г.

в договорно-правовых отношениях по сотрудничеству

с 01.01 1981 г.

СОВЕТ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ВЗАИМОПОМОЩИ	СТАНДАРТ СЭВ	СТ СЭВ 1385—78
	ТРУБЫ БУРИЛЬНЫЕ УТЯЖЕЛЕННЫЕ КОВАННЫЕ	
		Группа Г43

Настоящий стандарт СЭВ распространяется на утяжеленные бурильные трубы, кованые, предназначенные для создания осевой нагрузки на долото при бурении нефтяных и газовых скважин, и устанавливает типы и размеры труб, технические требования и методы испытаний.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Утяжеленные трубы изготавливаются в конструктивном исполнении муфта-ниппель.

1.2. Утяжеленные трубы изготавливаются с замковыми резьбовыми соединениями.

1.3. Условное обозначение утяжеленных труб должно содержать следующие сведения: конструктивный тип, наружный диаметр и диаметр канала в мм и в дюймах в скобках, замковые резьбовые соединения и обозначение настоящего стандарта СЭВ.

Пример условного обозначения:

Утяжеленная труба
A 203,2(8)—71,4 (2¹³/₁₆) . . . СТ СЭВ 1385—78

2. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

2.1. Утяжеленные трубы изготавливаются трех типов А, Б и В, размеры которых должны соответствовать значениям, указанным в табл. 1.

**Утвержден Постоянной Комиссией по стандартизации
Берлин, декабрь 1978 г.**

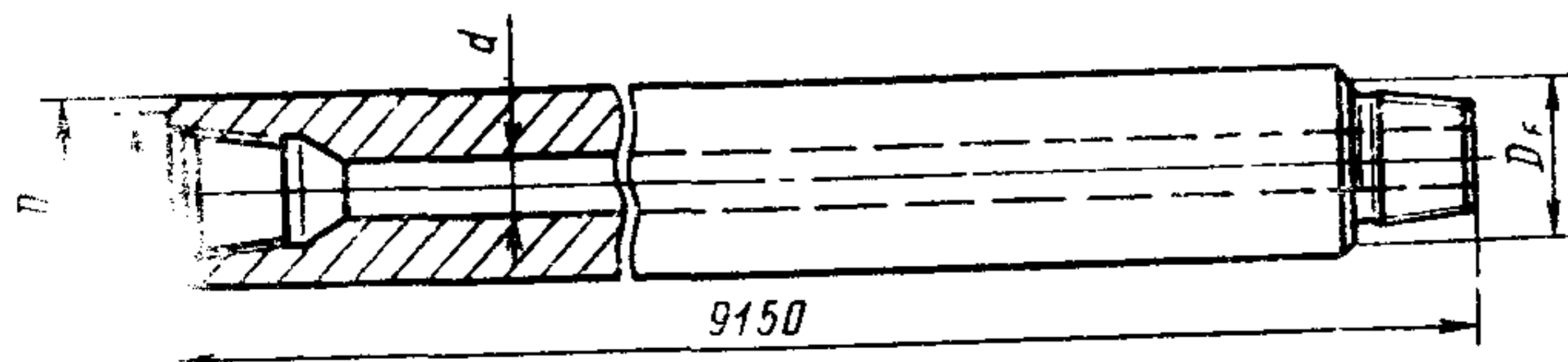
Таблица 1

Наружный диаметр D		Диаметр канала d		Номер замкового резьбового соединения*	Наружный диаметр упорного торца D_F	Масса расчетная кг/пог. м
мм	дюймы	мм	дюймы			
79,4	3 1/8	31,7	1 1/4	5	76,2	32,7
88,9	3 1/2	38,1	1 1/2	6	82,9	40,2
104,8	4 1/8	50,3	2	7	100,4	52,1
120,6	4 3/4	50,8	2	8	114,7	74,4
120,6	4 3/4	63,5	2 1/2	8	114,7	63,5
127,0	5	57,2	2 1/4	9	121,0	78,9
146,0	5 3/4	68,3	2 11/16	11	139,7	102,9
146,0	5 3/4	76,2	3	12	139,7	95,8
152,4	6	57,2	2 1/4	11	144,5	123,5
152,4	6	71,4	2 13/16	11	144,5	111,6
158,8	6 1/4	57,2	2 1/4	11	149,2	135,4
158,8	6 1/4	71,4	2 13/16	12	150,0	123,5
165,1	6 1/2	57,2	2 1/4	12	154,8	147,3
165,1	6 1/2	71,4	2 13/16	12	154,8	135,4
171,4	6 3/4	57,2	2 1/4	12	159,5	160,7
171,4	6 3/4	76,2	3	13	159,5	146,1
177,8	7	57,2	2 1/4	13	164,7	174,1
177,8	7	71,4	2 13/16	13	164,7	163,7
184,2	7 1/4	71,4	2 13/16	13	169,5	177,0
196,8	7 3/4	71,4	2 13/16	14	185,3	206,8
196,8	7 3/4	90,4	3 9/16	25	185,3	189,2
203,2	8	71,4	2 13/16	14	190,1	223,2
203,2	8	90,4	3 9/16	15	190,1	204,0
209,6	8 1/4	71,4	2 13/16	25	195,7	238,0
228,6	9	71,4	2 13/16	15	212,7	290,1
228,6	9	90,4	3 9/16	26	212,7	273,2
241,3	9 1/2	76,2	3	26	223,8	321,4
241,3	9 1/2	100,0	3 15/16	26	223,8	296,3
247,6	9 3/4	76,2	3	16	232,6	340,7
247,6	9 3/4	100,0	3 15/16	26	232,6	314,3
254,0	10	76,2	3	16	237,3	361,5
254,0	10	100,0	3 15/16	16	237,3	336,9
279,4	11	76,2	3	17	260,7	444,8
279,4	11	100,0	3 15/16	17	260,7	418,0

* См. информационное приложение.

2.2. Утяжеленные трубы типа А должны соответствовать черт. 1.

Тип А



Черт. 1

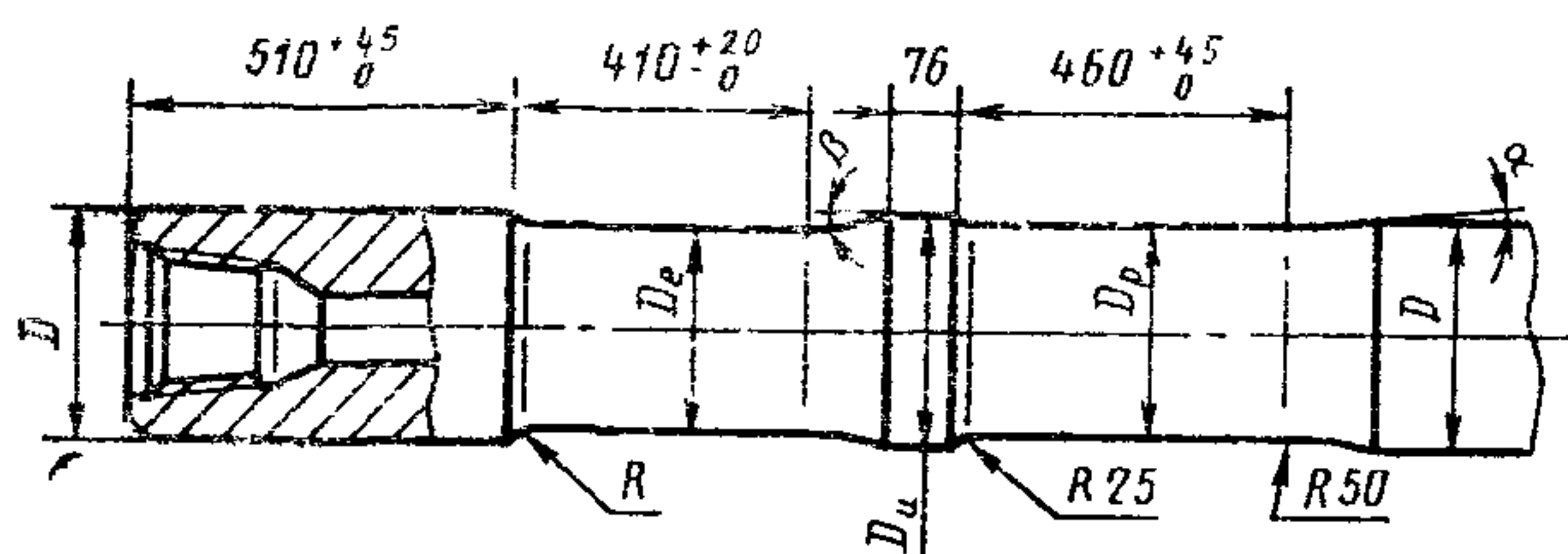
2.3. Утяжеленные трубы типа Б с проточками для захвата элеватором и клиньями должны соответствовать черт. 2 и размерам, указанным в табл. 1 и 2.

Таблица 2

Размеры в мм

Наружный диаметр D	D_e	D_p	$D_{и'}$ не более	R	α , не ме- нее	β , не ме- нее
До 104,8	$D-11,1$	$D-9,5$	$D+1,6$	3,2	3°30'	4°
Свыше 104,8 до 127,0	$D-12,7$	$D-9,5$	$D+1,6$	3,2	3°30'	5°
» 127,0 » 165,1	$D-15,9$	$D-12,7$	$D+1,6$	3,2	5°00'	6°
» 165,1 » 209,6	$D-19,1$	$D-12,7$	$D+1,6$	4,8	5°00'	7°30'
» 209,6	$D-22,2$	$D-12,7$	$D+1,6$	6,4	5°00'	9°

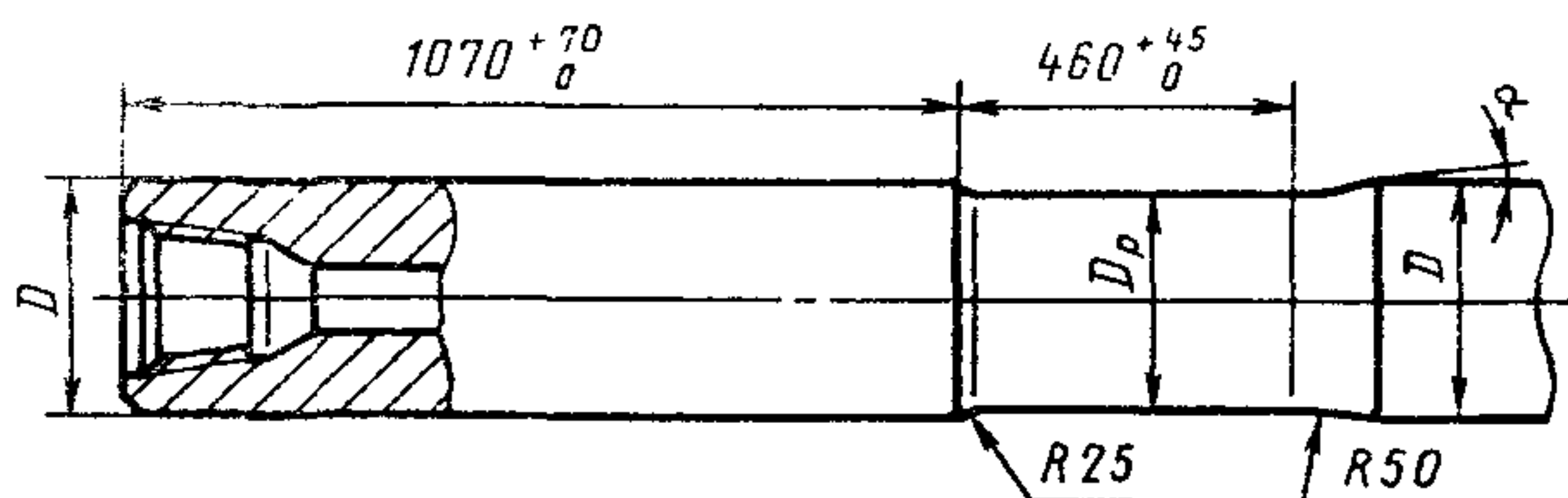
Тип Б



Черт. 2

2.4. Утяжеленные трубы типа В с проточкой для захвата клиньями должны соответствовать черт. 3 и размерам, указанным в табл. 1 и 2.

Тип В



Черт 3

2.5. Утяжеленные трубы типов Б и В изготавливаются диаметрами 104,8 мм и более.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей, указанных на черт. 1—3, должны соответствовать значениям, приведенным в табл. 3.

Таблица 3

Измеряемые параметры	Предельные отклонения при наружном диаметре						
	До 88,9	104,8	Свыше 104,8 до 127,0	Свыше 127,0 до 165,1	Свыше 165,1 до 209,6	Свыше 209,6 до 241,3	Свыше 241,3
Наружный диаметр D^*	+1,2 0	+1,6 0	+2,0 0	+3,2 0	+4,0 0	+4,8 0	+6,4 0
Овальность	0,9	1,2	1,5	1,8	2,2	2,5	3,1
Диаметр канала d	+1,6 0						
Диаметр упорного торца D_F	±0,4						
Отклонение от соосности наружного диаметра и канала	Не более 3						
Прямолинейность	Не более 0,5/1000						
Длина L	±152						

* Отклонения на исправленных участках должны соответствовать значениям, указанным в табл. 5.

3.1.1. Допускается изготовление утяжеленных труб и с другими отклонениями от значения диаметра канала d (по соглашению сторон).

3.2. М а т е р и а л

3.2.1. Утяжеленная труба изготавливается из хромомолибденовых сталей.

3.2.2. После термообработки материал утяжеленных труб должен иметь механическую характеристику, соответствующую указанной в табл. 4.

3.2.3. Образцы для определения механической характеристики материала вырезаются из отрезков, отрубленных от концов кованой заготовки после ее термической обработки. Длина отрезка, из которого вырезают образцы, должна быть не менее 120 мм.

Таблица 4

Наружный диаметр утяжеленной трубы <i>D</i> , мм	Предел текучести, Н/мм ² , не менее	Предел прочности, Н/мм ² , не менее	Относительное удлинение %, не менее	Твердость по Бринеллю НВ, не менее
До 171,4	770	980	13	285
Свыше 171,4	700	945		

3.2.4. Образцы для испытания на растяжение и на твердость вырезают вдоль оси заготовки, а расстояние от оси образца до наружной поверхности заготовки должно равняться 25 мм.

3.3. На наружной поверхности утяжеленной трубы не допускаются трещины, расслоения, неметаллические включения и другие дефекты, которые могли бы повлиять на качество и прочность изделия.

3.4. Допускается удаление незначительных наружных дефектов путем зачистки с плавными переходами; глубина зачистки не должна превышать значений, указанных в табл. 5, и замеряться от образующей наружной поверхности утяжеленной трубы.

3.5. Шероховатость уплотнительных поверхностей замковых соединений должна быть $Ra \leq 1,6$ мкм.

Таблица 5

Наружный диаметр утяжеленной трубы	Максимальная глубина зачистки
До 88,9	1,8
104,8	2,3
Свыше 104,8 до 127,0	2,8
Свыше 127,0 до 165,1	3,2
Свыше 165,1 до 209,6	3,9
Свыше 209,6 до 241,3	5,2
Свыше 241,3	12,2

3.6. Термическая обработка

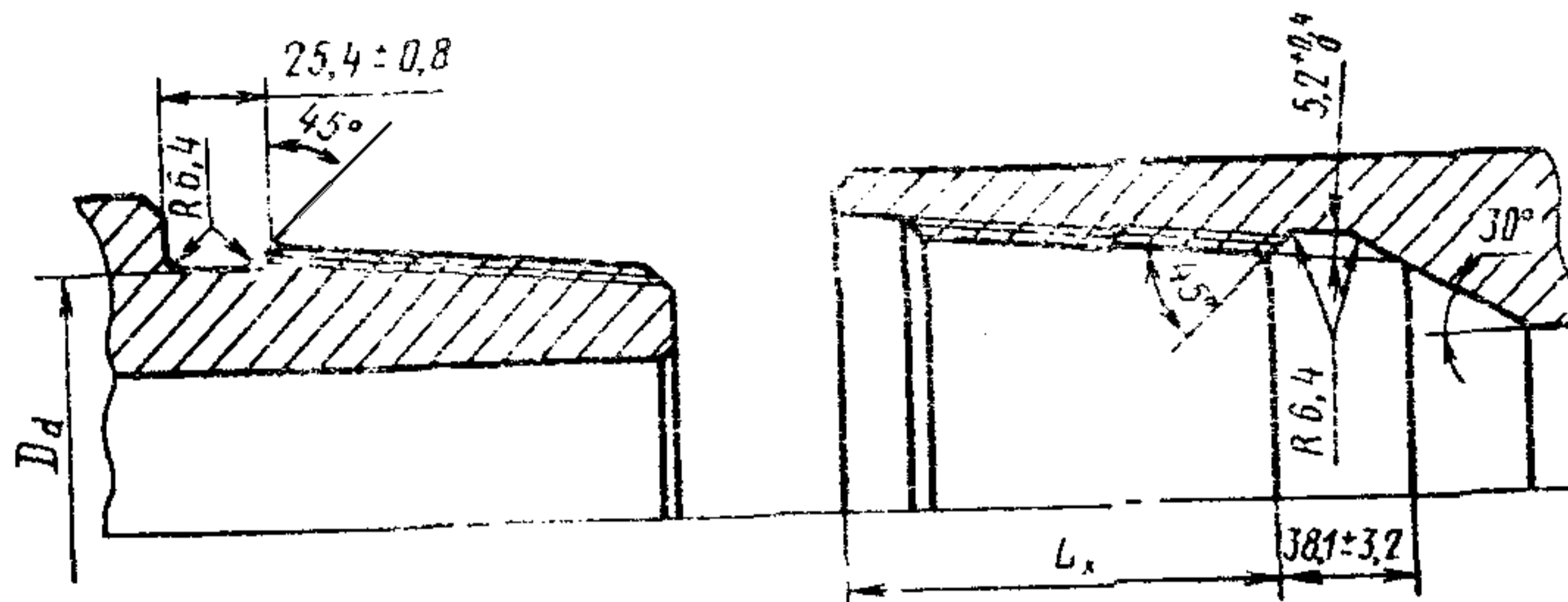
3.6.1. Утяжеленные трубы подвергают термической обработке по всей длине.

Допускается термообработка лишь концов трубы на длину, равную не менее 1000 мм.

3.7. Замковые резьбы

3.7.1. Ниппели и резьбовые муфты исполняются с выточками и расточками для снижения концентрации напряжений по форме и размерам, указанным на черт. 4 и в табл. 6.

Допускается выполнение ниппелей и резьбовых муфт без выточек.



Черт. 4

Таблица 6

мм		
Номер замкового резьбового соединения	$L_x \begin{smallmatrix} 0 \\ -3,2 \end{smallmatrix}$	$D_d \begin{smallmatrix} 0 \\ -0,8 \end{smallmatrix}$
8	85,7	82,2
9	92,1	89,3
11	104,8	106,4
12	104,8	109,9
13	104,8	120,7
14	117,5	134,5
15	130,2	148,8
16	142,9	171,1
17	155,8	188,5
25	117,5	137,7
26	123,8	162,7

3.7.2. Замковые резьбовые соединения должны быть обработаны против заедания и коррозии.

4. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. При контроле качества утяжеленных труб должны быть выполнены следующие проверки и испытания:

- 1) проверка состояния внутренней и наружной поверхностей;
- 2) проверка размеров (включая овальность и соосность);
- 3) проверка прямолинейности;
- 4) проверка непрерывности канала;
- 5) проверка упорных и резьбовых поверхностей;

- 6) испытание на растяжение;
- 7) испытание на твердость;
- 8) проверка неразрушающими методами контроля по всему сечению.

4.2. При контроле качества утяжеленных труб по п. 4.1 должны быть выполнены следующие условия:

4.2.1. Проверки по пп. 4.1.1—4.1.5 проводятся для каждой утяжеленной трубы.

Допускается исправление несоответствующих утяжеленных труб и представление для повторного контроля.

4.2.2. Испытания по пп. 4.1.6 и 4.1.7 проводят для каждой утяжеленной трубы в отдельности на образцах, вырезанных в соответствии с пп. 3.2.3 и 3.2.4.

Если результаты отрицательные, испытания повторяют на удвоенном количестве образцов. Если результаты и этих испытаний отрицательные, то утяжеленная труба бракуется. Допускается повторная термическая обработка и представление утяжеленной трубы для новой проверки.

4.2.3. Проверку по п. 4.1.8 проводят по всей длине каждой утяжеленной трубы в отдельности.

При отрицательных результатах утяжеленная труба бракуется.

4.3. Методы проверок и испытаний

4.3.1. Проверка состояния внешней поверхности утяжеленной трубы и поверхности ее канала проводится визуально.

4.3.2. Проверка размеров и отклонений по табл. 3 проводится универсальными измерительными средствами.

Отклонение от соосности проверяют на концах утяжеленной трубы.

4.3.3. Прямолинейность проверяют при помощи проволоки, натягиваемой между концами утяжеленной трубы.

4.3.4. Непрерывность канала утяжеленной трубы проверяют при помощи шаблона длиной 3000 мм и диаметром максимально на 3,2 мм меньше диаметра d канала утяжеленной трубы.

4.3.5. Для проверки соединительных замковых резьбовых поверхностей используют соответствующие шаблоны.

4.3.6. Испытания на растяжение — по СТ СЭВ 471—77; испытания на твердость — по СТ СЭВ 468—77.

5. МАРКИРОВКА, ЗАЩИТА, ДОКУМЕНТАЦИЯ И ГАРАНТИЯ

5.1. Маркировка утяжеленной трубы должна содержать:

- 1) товарный знак предприятия-изготовителя;

2) тип, наружный диаметр и диаметр канала утяжеленной трубы;

3) обозначение замкового резьбового соединения;

4) номер утяжеленной трубы и год ее изготовления;

5) обозначение настоящего стандарта СЭВ.

5.2. Маркировка наносится клеймением в двух диаметрально противоположных местах, расположенных примерно на середине утяжеленной трубы со смещением на минимум 150 мм. Размеры клейма: 80 мм длина, 20 мм ширина, 4 мм глубина, 8 мм высота букв и цифр для маркировки.

5.3. На замковые резьбовые соединения наносится антикоррозийная смазка, после чего свинчиваются защитные колпаки, предохраняющие от удара при нормальных транспортных условиях и манипуляциях.

5.4. Каждую поставляемую утяжеленную трубу должен сопровождать сертификат, содержащий:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

тип, наружный диаметр и внутренний диаметр; длину утяжеленной трубы, обозначение ее замкового резьбового соединения (ниппели и муфты, выполненные с выточками для снижения концентрации напряжений должны быть особо упомянуты);

порядковый номер и дату изготовления утяжеленной трубы;

марку и химический состав стали и номер плавки;

результаты проверок и испытаний;

массу утяжеленной трубы в кг;

инструкцию по применению;

штамп органа технического контроля предприятия-изготовителя;

обозначение настоящего стандарта СЭВ.

К о н е ц

ИНФОРМАЦИОННОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ

ТАБЛИЦА

замковых резьбовых соединений для элементов буровой колонны
 (Замковые резьбовые соединения, указанные в рамках,
 применяются для утяжеленных труб)

Номер замкового резьбового соединения	Страны								
	НРБ	ВНР	ГДР	Республика Куба	МНР	ПНР	СРР СТАС 9137—72	СССР	ЧССР
1 2 3 4						NC10 NC12 NC13 NC16	NC10 NC12 NC13 NC16		
5 6 7 8 9			NC26 NC31 NC38			NC23 NC26 NC31 NC35 NC38	NC23 NC26 NC31 NC35 NC38	3-73 3-86 3-102	
10			NC40			NC40	NC40	3-108	
11 12 13 14 15 16 17			NC46 NC50 NC56			NC44 NC46 NC50 NC56 NC61 NC70 NC71	NC44 NC46 NC50 NC56 NC61 NC70 NC77	3-122 3-123	
20 21 22 23 24			2 $\frac{3}{8}$ REG 2 $\frac{3}{8}$ REG 3 $\frac{1}{2}$ REG 4 $\frac{1}{2}$ REG 5 $\frac{1}{2}$ REG			2 $\frac{3}{8}$ WP 2 $\frac{3}{8}$ WP 3 $\frac{1}{2}$ WP 4 $\frac{1}{2}$ WP 5 $\frac{1}{2}$ WP	2 $\frac{3}{8}$ N 2 $\frac{3}{8}$ N 3 $\frac{1}{2}$ N 4 $\frac{1}{2}$ N 5 $\frac{1}{2}$ N	3-66 3-76 3-88 3-117 3-140	
25 26			6 $\frac{5}{8}$ REG 7 $\frac{5}{8}$ REG			6 $\frac{5}{8}$ WP 7 $\frac{5}{8}$ WP	6 $\frac{5}{8}$ N 7 $\frac{5}{8}$ N	3-152	
27 30 31 32 33 34 40 41 42 43 44 45			8 $\frac{5}{8}$ REG 3 $\frac{1}{2}$ FH 4FH 4 $\frac{1}{2}$ FH 5 $\frac{1}{2}$ FH 2 $\frac{3}{8}$ IF 2 $\frac{3}{8}$ IF 3 $\frac{1}{2}$ IF 4IF 4 $\frac{1}{2}$ IF 5 $\frac{1}{2}$ IF			8 $\frac{5}{8}$ WP 3 $\frac{1}{2}$ SP NC40 4 $\frac{1}{2}$ SP 5 $\frac{1}{2}$ SP 6 $\frac{5}{8}$ SP NC26 NC31 NC38 NC46 NC50 5 $\frac{1}{2}$ IP	8 $\frac{5}{8}$ N 3 $\frac{1}{2}$ L 4L 4 $\frac{1}{2}$ L 5 $\frac{1}{2}$ L 6 $\frac{5}{8}$ L 2 $\frac{3}{8}$ U 2 $\frac{3}{8}$ U 3 $\frac{1}{2}$ U 4U 4 $\frac{1}{2}$ U 5 $\frac{1}{2}$ U	3-101 3-108 3-121 3-147 3-171	

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. Автор — делегация СРР в Постоянной Комиссии по машиностроению.
2. Тема — 17.153.01.1—78.
3. Стандарт СЭВ утвержден на 44-м заседании ПКС.
4. Сроки начала применения стандарта СЭВ:

Страны — члены СЭВ	Срок начала применения стандарта СЭВ в договорно-правовых отношениях по экономическому и научно-техническому сотрудничеству	Срок начала применения стандарта СЭВ в народном хозяйстве
НРБ	—	—
ВНР		
ГДР	Январь 1981 г.	Январь 1981 г.
Республика Куба		
МНР		
ПНР	Январь 1983 г.	Январь 1983 г.
СРР	Январь 1981 г.	—
СССР	Январь 1981 г.	Январь 1981 г.
ЧССР	Январь 1981 г.	Январь 1981 г.

5. Срок первой проверки — 1985 г., периодичность проверки — 5 лет.

Сдано в наб. 12.02.82 Подп. в печ. 19.03.82 0,75 п. л. 0,68 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 548