



РентТулз

Надёжный поставщик и изготовитель нефтегазового оборудования



+7(919)550-60-92
+7 (919)586-95-91



rt-operation@mail.ru



г. Нижневартовск, ул. Лопырева
2/1 стр. 5



О нас

ООО «РентТулз» является надежным поставщиком и изготовителем нефтегазового оборудования, динамично развивающейся компанией, которая работает в сфере металлообработки.

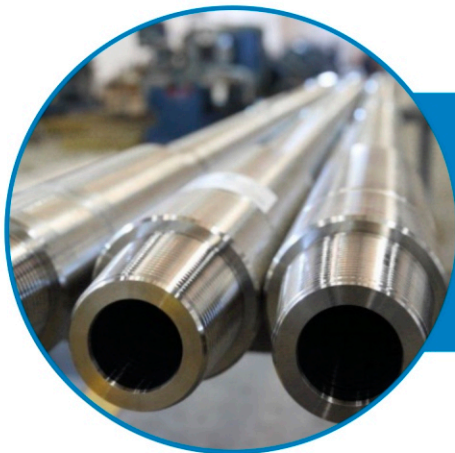
На производстве РентТулз использует исключительно передовое оборудование, позволяющее работать с высокой точностью, изготавливать продукцию различного профиля оперативно и качественно.

Вся производимая продукция проходит проверку на соответствие нормативам и стандартам.

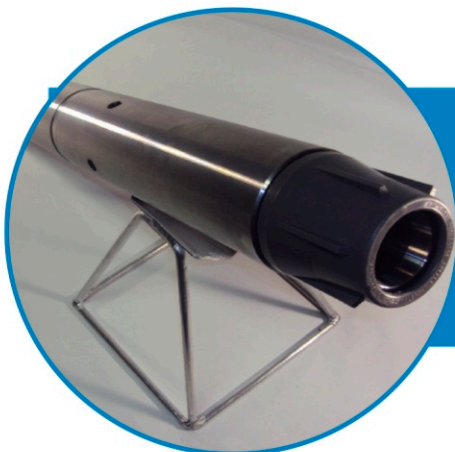
В штате нашей компании работают исключительно профессионалы, обладающие богатым опытом в сфере металлообработки, выполняющие свои задачи с максимальной ответственностью и точностью.

Основное правило компании – гибкий подход ко всем запросам заказчика.

Наши услуги



**Аренда НУБТ, UVNO,
переводников, КЛС**



**Поставка НУБТ, UVNO,
переводников, КЛС**



Услуги токарного цеха



Изделия любой сложности
Любые габариты и геометрические формы. Мы готовы взяться за заказы любой сложности



Гарантия качества
Многоступенчатый контроль качества и предоставление гарантии на все оказанные услуги



Современные технологии
Работаем на проверенном оборудовании, используем качественные материалы

Аренда немагнитных утяжеленных бурильных труб (НУБТ)



ООО «РентТулз» является одной из ведущих компаний, которая поставляет немагнитные утяжеленные бурильные трубы (НУБТ), для изготовления которых используются хром, молибден, азот и другие сплавы. НУБТ предназначены для исключения влияния магнитных масс на забойные телеметрические системы, определяющие пространственное направление скважины в процессе бурения, а также для создания осевой нагрузки на долото и увеличения жесткости бурильной колонны. НУБТ изготавливаются из немагнитных сталей Magnadur 509,601. DNM 110,140.

Каждая НУБТ подвергается ультразвуковому контролю. Все резьбовые соединения подвергаются машинной обработке на станках с ЧПУ с высокой степенью точности и соответствуют требованиям стандарта API спецификации 7.

Характер поверхности, прямолинейность и допуск на внешний диаметр соответствуют стандарту API.

Для защиты резьбовых соединений от механических повреждений используются резьбовые предохранители.



Габариты труб

Типоразмер	Наружный диаметр		Внутренний диаметр		Длина
	мм	дюйм	мм	дюйм	мм
NC38(3-102)	120	4 ¾	68	2,68	9450-9600
NC50(3-133)	172	6 ¾	82,5	3 ¼	9450-9600
6 5/8"Reg (3-152)	203	8	95	3 ¾	9450-9600

Поставка Установочных переводников (Flow Sub)



Flow Sub используются в телеметрических системах MWD. Эта технология позволяет анализировать информацию о физических параметрах непосредственно в процессе горизонтального или наклонного бурения. Данные в режиме реального времени передаются на поверхность оператору буровой установки. Функции Flow Sub позволяют оператору изменять направление ствола скважины. Установочные переводники изготавливаются из немагнитных сталей Magnadur 509,601.

Поставка немагнитных переводников



Переводники немагнитные изготавливаются из немагнитной стали (Magnadur 509, Magnadur 601 и др. стали), предназначены для соединения между собой частей бурильной колонны и присоединения к ней инструмента, применяемого при бурении скважин.

Немагнитные переводники предназначены для исключения магнитных помех на забойную телеметрическую систему.

Услуги по металлообработке

Станок с ЧПУ=(QK 1327)

ООО «ООО РентТулз» предлагает комплекс услуг по металлообработке изделий на современном оборудовании с ЧПУ.



Токарные услуги

Нарезка резьб



KCO (Bead blast Unit)



Хардбэндинг



Инспекция MPI, LPI, UT

- Визуальный и измерительный контроль (ВИК)
- Ультразвуковой контроль (УЗК, УЗД)
- Магнитопорошковый контроль (МПД)
- Капиллярный контроль (ПВК, цветная дефектоскопия)

Типы нарезки резьб

Обозначение замковой резьбы ГОСТ	Зарубежный аналог резьбы по стандарту API 7
3-65	NC-23
3-66	2 3/8 Reg
3-73	NC-26 (2 3/8 IF)*
3-76	2 7/8 Reg
3-86	NC-31 (2 7/8 IF)*
3-88	3 1/2 Reg
3-94	NC-35
3-102	NC-38 (3 1/2 IF)*
3-108	NC-40 (4FH)*
3-117	4 1/2 Reg
3-121	4 1/2 FH
3-122	NC-46 (4 IF)*
3-133	NC-50 (4 1/2 IF)*
3-140	5 1/2 Reg
3-147	5 1/2 FH
3-152	6 5/8 Reg
3-161	-
3-163	NC-61
3-162	5 1/2 IF
3-171	6 5/8 FH
3-177	7 5/8 Reg
3-201	8 5/8 Reg
3-203	NC-77

Нарезка резьб

Обработку деталей компания ООО «РентТулз» производит на современном оборудовании с ЧПУ (числовым программным управлением).

Нарезка резьбы – разновидность слесарной обработки цельных и полых цилиндрических и конических изделий из металла.

Для нарезания резьбы используется станочное токарное оборудование.

Результатом такой операции является создание на поверхности материала наружных или внутренних канавок заданного профиля и размера.

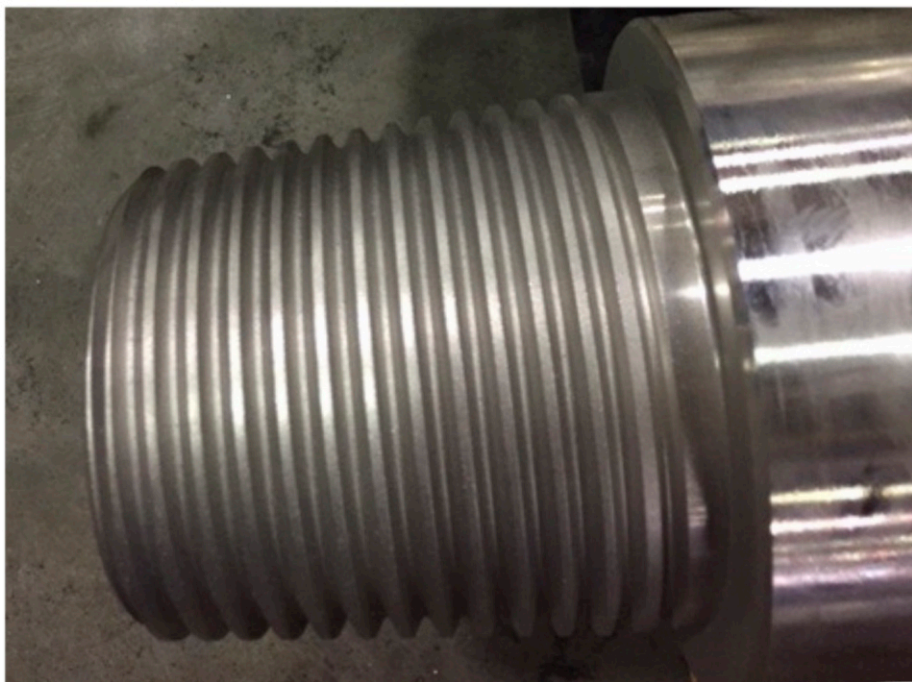
Выбор вида профиля (трапецевидный, круглый, треугольный, упорный, прямоугольный) регламентируется ГОСТ (API) в зависимости от назначения изделия.



Дробеструйная обработка КСО (Bead Blast)

Дробеструйная обработка – это контролируемый процесс, при котором поверхность труб шлифуется микрочастицами в форме шариков/гранул. Такой чистящий материал деформирует поверхность и образует на металле небольшие углубления. На деформируемой поверхности металла образуется пластичный слой высокого сжимающего напряжения. При помощи специальных приспособлений внутри дробеструйной машины мы можем равномерно наносить шарики/гранулы на поверхность обрабатываемых изделий. Также можно обрабатывать резьбовые соединения.

Резьба до дробеструйной обработки



Резьба после дробеструйной обработки



Услуга по нанесению твердосплавной наплавки (Хардбэндинг)



Хардбэндинг – износостойкое защитное металлическое покрытие, нанесенное методом электросварки на наружную поверхность замка бурильной трубы с целью увеличения ресурса замка.

Для увеличения работоспособности оборудования в агрессивных средах ООО “РентТулз” наплавляет упрочняющую наплавку – hardbanding.

Hardbending (ХардБэндинг) — технология по нанесению твердосплавных наплавки на высаженные части бурильных труб, с целью уменьшения износа бурильных труб и как следствие, увеличения срока службы инструмента.

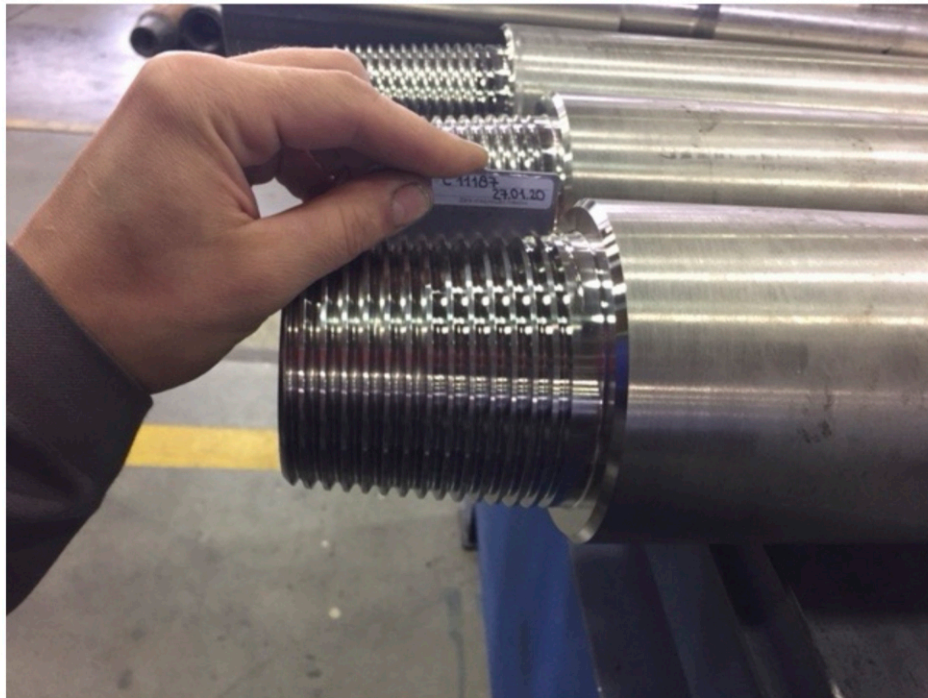
OT24NM – это твердое, со 100% защитой от растрескивания армирующее покрытие, разработанное для немагнитных утяжеленных бурильных труб и соответствующих элементов БК и КНБК. Контроль за критическими элементами сделал возможным создание армирующего сплава, который отвечает нормативно-техническим характеристикам магнитной проницаемости и одновременно предлагает значительно повышенную износостойкость по сравнению с привычными немагнитными сварочными сплавами.

Использование немагнитных базовых материалов, таких как P530, P550, AG17, 15-15LC, NMS-100, Magnadur 509, 601, SLW2, SLW3 и других соответствует всем условиям API Spec. 7 – Спецификации Американского нефтяного института на элементы бурильного инструмента для роторного бурения. Относительная магнитная проницаемость – менее 1.01. OT24NM наплавляется с целью обеспечения повышенной износостойкости для различных применений в нефтегазовой промышленности, таких как немагнитные утяжеленные бурильные трубы, стабилизаторы и оборудование для телеметрического сопровождения бурения.

Инспекция МРІ, LPI, UT

Виды (методы) неразрушающего контроля:

- Визуальный и измерительный контроль (ВИК)
- Ультразвуковой (УЗК, УЗД)
- Магнитопорошковый (МПД)
- Капиллярный (ПВК, цветная дефектоскопия)



Наши контакты



www.oorenttools.ru

РентТулз



+7 (919) 550-60-92
+7 (919) 586-95-91



rt-operation@mail.ru



г. Нижневартовск, ул. Лопырева, д. 2/1, стр.5