

Буровые штанги используют для отправки вращающего элемента от БУ на инструмент по разрушению породы. В штанге есть отверстие, что позволяет выделить основные характеристики для труб: СПО, передача стержневой нагрузки вращательного момента, вынос породы на почву. Буровые штанги изготовлены из стали высокой прочности и долговечности. У штанг есть максимальная длина, которая достигает 30 м, а длина труб 62 м. Буровые штанги пользуются большой популярностью и имеют разнообразный спектр значимости, многие отрасли используют этот инструмент для работы. Эта часть БУ включает в себя несколько действий одновременно, а именно, создает нагрузку на БИ, передает вращение на оборудование, осуществляет перемещение оборудования вверх и вниз, доставляет к забою смеси. Параметры штанг различаются в диаметре, длине и массе, выбираются, исходя из видов работ и другого используемого БУ. Штанги применяют при разных условиях погоды, работают по многим материалам и твердым породам. К изготовлению данного оборудования подходят ответственно и тщательно, требования к формированию этих составляющих буровых машин высоки. Качественное производство гарантируется фирмой-производителем, при этом соблюдены все стандарты и требования, имеют достаточный уровень износа, защищены от коррозий, соответственно обеспечивают большой срок использования и при частом применении.

Одним из видов штанг являются цельнокованные, их стоимость высокая, так как в них нет швов, долговечны и прочны для использования. В основе процесса производства штанги буровой является метод регулярного подогрева (с использованием индукции) и затем обработка на специализированном станке.

Недостатком такого метода считается минимальная гибкость и малая стойкость частей замка связующего детали к процессу стирания и повреждения поверхности, особое внимание к прочности резьбы. Простая сварка имеет производство любой части БТ (основы и 2-х элементов с резьбой) попеременно и дальнейшего применения данным методом. Очень часто наконечник БШ исполняют из твердого сплава и обрабатывают азотом, чтобы увеличить стойкость поверхности замка и его резьбы от изнашивания. Такой вид штанги не имеет гибкости, используется для вертикального бурения малых скважин. Методом сварки давлением и ковкой соединяют некоторые виды БШ различных конструкций. Продукт в этом случае имеет превосходную эластичность металла и большие показатели стойкости. БШ такого типа применяют не только при вертикальном бурении, но и при горизонтально направленном.

При заказах штанг до их изготовления у производителя необходимо уточнять технические параметры: диаметр, резьбовые типы, а также радиус изгиба.