

Бурильные замки (БЗ) применяются для качественного формирования буровой трубы (стыковка частей). В их состав входят ниппель и муфта. Замки производят из стали трех видов: 45, 45 с коэффициентами Х и ХН. БЗ можно накручивать на трубу, они служат в качестве насадки под сварку. БЗ имеет цилиндрическую резьбу, обеспечивает надежное присоединение буровых труб и ее элементов, позволяет экономично использовать процесс соединения, стоимость таких замков невысока. Они имеют резьбу в виде цилиндра, отличаются резьбовым шагом и размерами, производители требуют высокого качества исполнения и оснащают ими новые комплектующие установки. При покупке данного инструмента оформляется доставка со склада фирмы производителя. Документы, необходимые для отправки груза высылают по почте, в них указываются необходимые характеристики данного оборудования (варианты скреплений, диаметр труб, калибр резьбы, материал).

БЗ также могут иметь каноническую резьбу и отличаются от БЗ с цилиндрической резьбой:

- все витки вкручены одновременно, ресурс мощнее
- сами центрируются в процессе скрутки
- быстрота выполнения работ, уменьшение количества действий при скрутке и закрутке
- для буровых машин большее применение имеют замки канонические

По ГОСТу БЗ имеется два вида изготовления для труб: правые и левые.

Применение данного оборудования (ЧПУ), с помощью которых производят БЗ, позволило достичь большого результата в промышленности.

Для этого применяется прочный инструмент для резки, сталь видов 40Х и 40ХН, что обеспечило четкую работу оборудования, соответствующего всем требованиям выпускаемой продукции. Выбор изделий предоставлен специалистами компаний, которые проконсультируют по видам работ и их характеру, согласуют время изготовления замков и их доставку по России. Многие фирмы-производители, чтобы покупатель имел уверенность в качестве продукта, обращают внимание на стоимость (достаточно приемлемая), дают гарантии на долговечность использования и качество выполненных ими работ.

Крепеж замков в раскаленном состоянии является одним из часто применяемых и качественных способов соединений и сборок в нефтяной промышленности. С помощью нагревания части замка накручиваются обычным способом и представляются в изначальном виде, установленном графиком (имеются определенные уровни отметок). Сжатие трубы остывшим замком имеется возможность упругое воздействие в прилегающих его частях. В процессе сборки температура деталей составляет 500 градусов. Приобретая нормальную температуру, части и детали стягиваются и прикрепляются друг к другу. Такой метод может применяться только на больших предприятиях, так как имеет высокую степень технологий.