

Рис. 5. Трубная головка

- 1 - корпус;
- 2 - подвеска НКТ;
- 3 - задвижка шибберная механическая;
- 4 - винт нажимной;
- 5 - быстроразъемное соединение;
- 6 - клапан игольчатый;
- 7 - канал управления

Головка трубная предназначена для обвязывания эксплуатационной колонны, подвешивания колонны насосно-компрессорных труб в трубодержателе (подвеске НКТ), контроля давления и управления потоком скважинной и технологической среды в затрубном пространстве, а также для проведения необходимых технологических операций при строительстве, эксплуатации или ремонте нефтяных и газовых скважин.

Резьбы К 1 1/2" ГОСТ 6111-52 и НК-60, НК-73 по ГОСТ 633-80 предназначается для установки пробки при замене задвижек. Трубные головки изготавливаются согласно требованиям API 6A для рабочих давлений от 14 до 105 МПа.

#### Особенности конструкции и преимущества:

1. Корпуса головок – литые или поковки из материалов по классификации API 6A.
2. Верхнее и нижнее соединения (стволовые фланцы) по API 6A.
3. Боковые (выходные) фланцевые соединения с конической резьбой. К 1 1/2" по ГОСТ 6111-52 и НК-60, НК-73 по ГОСТ 633-80, для давлений до 10000 psi (70 МПа) и цилиндрической резьбой 2" HP VR для давления 15000 psi, для установки пробки при замене задвижек по API 6A.
4. Пять вариантов подвесок трубодержателя обеспечивают надежное закрепление лифтовых труб отечественного и зарубежного производства.
5. Четыре варианта вторичного уплотнения технической колонны. Одной, двумя П-образными эластичными манжетами, расположенными в нижнем стволовом фланце, где имеются каналы для подачи уплотнительной пасты, поджимающей манжеты к обсадной трубе. Манжеты работоспособны при давлении до 105 МПа (15 000 psi) и в рабочих средах, содержащих H<sub>2</sub>S и CO<sub>2</sub> до 25 % по объему каждого. Вторичное уплотнение типа "Пакер" и уплотнение через сменную втулку, что дает возможность использования одной трубной головки на различные размеры труб.

Для контроля герметичности вторичных уплотнений в нижнем фланце есть канал с запорным клапаном и резьбой на входе К 3/4" по ГОСТ 6111-52.

**При заказе оборудования возможны любые варианты изготовления головок трубных.**

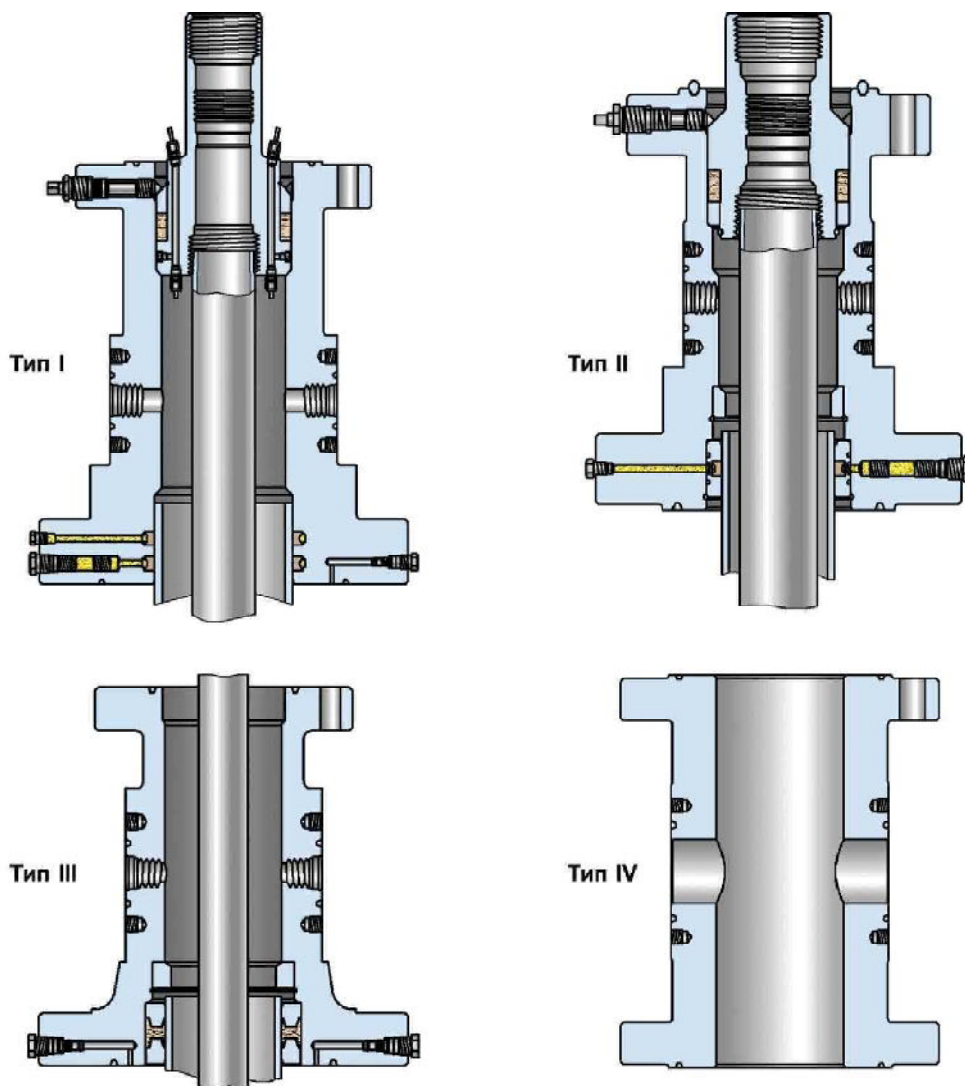


Рис. 38. Типы трубных головок

тип I - головка трубная с обратной подвеской НКТ с каналами управления и двойным уплотнением трубы;  
 тип II - головка трубная с прямой подвеской НКТ и уплотнением трубы через сменную втулку;  
 тип III - головка трубная без подвески НКТ и уплотнением трубы типа "Пакер";  
 тип IV - головка трубная без подвески НКТ и без уплотнения трубы.

#### Технические характеристики трубных головок

Наименование	Трубные головки
Номинальные размеры нижнего фланца, дюйм	от 7 1/16 до 13 5/8
Номинальные размеры верхнего фланца, дюйм	от 7 1/16 до 11
Номинальные размеры бокового фланца, дюйм	от 2 1/16 до 4 1/16
Рабочее давление, psi (МПа)	от 2000 (14) до 15000 (105)
Размеры подвешиваемых труб НКТ, мм (дюйм)	от 60 (2 3/8) до 178 (7)
Размеры уплотняемых колонн, мм (дюйм)	от 140 (5 1/2) до 245 (9 5/8)
Материальное исполнение по API	AA, BB, DD, EE, FF
Температурные классы по API (ГОСТ)	K, L, U (УХЛ, ХЛ, У)
Уровень качества по API	PSL1, PSL2, PSL3