



搜索

- 首页
- 关于我们
- 联系我们
- 本会活动
- 头条新闻
- 行业要闻
- 石油石化市场
- 石油石化科技
- 炼油与石化工程
- 储运工程
- 勘探与钻采工程**
- 节能、环保与新能源
- 政策法规
- 专家论坛
- 项目信息
- 技术交流
- 书刊编辑
- 会员之窗

当前位置: 首页 > 勘探与钻采工程 > 河南油田长井段补贴工艺成功应用小井眼套管井

- 关于我们**
- 本会介绍
- 领导机构
- 专业委员会
- 会员单位

勘探与钻采工程

河南油田长井段补贴工艺成功应用小井眼套管井

2023/5/15 关键字: 来源: [互联网]

[中国石化新闻网2023-05-12]近日,河南油田工程院长井段补贴工艺在楼7802井成功应用,标志该项工艺在五寸半小井眼套管井长井段补贴取得新突破。

套管液压补贴工具之前都用于7寸套管井,工具外径154毫米、工具内径124毫米,工程技术人员可以在30毫米内设计工具。五寸半的套管井内径小,补贴工具要下进去,必须满足外径118毫米、内径100毫米工艺要求,并且要在18毫米的空间内设计工具,在单边只有9毫米的空间内设计出补贴工具的坐封、密封、锁紧、悬挂机构,给工程技术人员带来了不小的挑战。

对此,工程院成立攻关团队,由经验丰富、技术过硬的科研人员担任项目长。在设计过程中,他们发现锁紧、悬挂机构尺寸减薄后,有锁紧困难提前脱开的风险,在对工具尺寸持续优化和材料强度反复校核后,攻关团队创新设计了锁紧、悬挂保护机构,有效解决了锁紧、悬挂机构锁紧困难提前脱开的问题。

在室内试验中,攻关团队发现密封机构减薄,承压性能达不到设计要求。项目组成员对密封件的尺寸进行公差优化,并调整密封件的组合方式和坐封角度,通过十几次室内试验,最终对工具密封机构进行了定型,目前达到了耐压25兆帕、耐温350摄氏度的设计指标。

该补贴工艺成本低,操作简单,小修就能施工,能实现对部分套管变形、错断、破漏井的低成本治理,同时该工艺补贴后内径大,可以根据需要封堵油层,不影响后续生产。

友情链接

中国民生新闻网 民生频道网

- 首页
- 关于我们
- 联系我们
- 本会活动
- 头条新闻
- 行业要闻
- 石油石化市场
- 石油石化科技
- 炼油与石化工程
- 储运工程
- 勘探与钻采工程**
- 节能、环保与新能源
- 政策法规
- 专家论坛
- 项目信息
- 技术交流
- 书刊编辑
- 会员之窗

Copyright 2016 All Rights Reserved. 中国石油和石化工程研究会

地址:北京市东城区和平里七区十六楼 邮编:100013 办公电话:010-64212605 010-64212343

传真:010-64212605 电子信箱:cppei_818@163.com 研究会网址:www.cppei.org.cn

京ICP备14005103号 京公网安备 11010102003788号 技术支持:北京国联资源网