

# Повышение надежности машин и оборудования для нефтегазодобывающей и горной промышленности конструктивными и схемными решениями во взаимосвязи с техническими условиями эксплуатации

**М.В. Песин (Пермь, Россия)**

m.pesin@mail.ru

к.т.н., доцент ПНИПУ, первый заместитель директора по нефтепромысловому оборудованию ЗАО «Торговый дом ПКНМ», г. Пермь

**Показан опыт российского предприятия в решении актуальной задачи повышения надежности машин и оборудования конструктивными и схемными методами. В ней рассматриваются вопросы конструирования нефтепромыслового оборудования для использования в осложненных условиях эксплуатации в нефтяной и горной промышленности.**

## Материалы и методы

Использованы методы математического моделирования, математической статистики.

## Ключевые слова

надежность, скважинный штанговый насос, цилиндр

Increase in the reliability of machines and equipment for oil-and-gas gas extraction and mining industries by constructive and circuit solutions in the interrelation with the technical operating conditions

## Authors

Michail V. Pesin (Perm, Russia)

Dr. Sci. Tech., Senior lecturer, State National Research Polytechnical University of Perm, Deputy Director CJSC Trading house PKNM (Perm Oil Engineering Company)

## Abstract

The experience of Russian enterprise in the solution of the urgent problem

Актуальным является решение задачи повышения надежности машин и оборудования конструктивными и схемными методами. В статье рассматриваются вопросы конструирования нефтепромыслового и бурового оборудования для использования в осложненных условиях эксплуатации в нефтяной и горной промышленности.

Для извлечения жидкостей применяются различные устройства и машины, так, например, хорошо известны конструкции скважинных штанговых насосов. Однако в связи с повышением требований добывающих предприятий, осложнением условий эксплуатации встала проблема в создании надежных конструкций машин для извлечения запасов углеводородов.

Широкое распространение получил насос невставной скважинный штанговый с коротким цилиндром типа ННБКУ, показанный на рис. 1. Насосы типа ННБКУ с коротким цилиндром, длинным плунжером, с неизвлекаемым увеличенным всасывающим клапаном и сбивным штифтом предназначены для работы в скважинах с повышенным содержанием механических примесей и абразивных частиц (более 1,3 г/л). Во время работы насоса вся рабочая поверхность цилиндра постоянно находится в контакте с поверхностью плунжера. Благодаря тому, что наружная поверхность плунжера имеет коррозионно и износостойкое покрытие, на его поверхности не происходят диффузионные и адгезионные процессы, т. е. не происходит налипания механических включений, входящих в состав жидкости. Это обстоятельство приводит к тому, что в зазор между плунжером и цилиндром механические примеси практически не попадают. Тем самым исключается повышенный износ цилиндра и основная причина заклинивания плунжера — попадание механических частиц в плунжерный зазор. Работа насоса не отличается от работы невставных скважинных штанговых насосов, выполненных по классической схеме. С целью увеличения срока службы насоса предусматривается его работа в комплекте с автоматическим сцепным устройством и газопесочным якорем.

## Якорь газопесочный типа ЯГП2

Газопесочный якорь ЯГП2 предназначен для защиты скважинных штанговых насосов от попадания в них механических примесей и газа, показан на рис. 2.

Газопесочный якорь крепится к нижней муфте замковой опоры вставного насоса с помощью трубы НКТ свинченной с верхним переводником 1 или устанавливается непосредственно на корпусе всасывающего клапана невставного насоса через верхний переводник 1.

Газопесочный якорь работает на принципах центробежной, гравитационной и механической очистки. Якорь состоит из корпуса 2, в верхней части которого выполнены

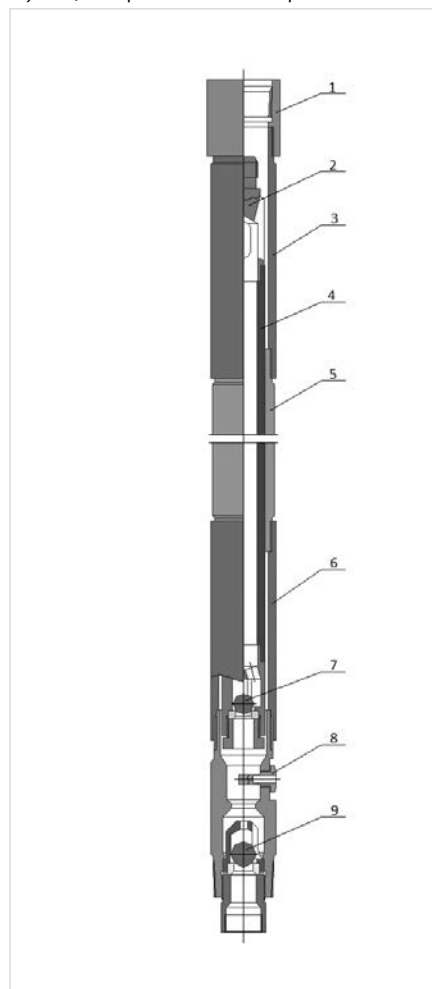


Рис. 1 — Насос невставной скважинный штанговый с коротким цилиндром типа ННБКУ

1. Верхняя муфта.
2. Клетка плунжера.
3. Удлинитель верхний.
4. Длинный плунжер.
5. Короткий цилиндр.
6. Удлинитель нижний.
7. Нагнетательный клапан.
8. Сбивной штифт.
9. Всасывающий клапан.

отверстия (b) через которые добываемая жидкость поступает во внутреннюю полость (c) якоря. Попадая в полость (c), поток жидкости направляется вниз между стенками корпуса 2 и заборной трубы 3 с достаточно малой скоростью, позволяющей газу, содержащемуся в жидкости, подниматься вверх, навстречу потоку, и выходить через отверстия (a) в затрубное пространство. Заборная труба 3 внизу заканчивается расширением 4, позволяющему увеличить скорость потока с содержащимися в нем механическими примесями. Попадая в открытую снизу заборную трубу 3, поток жидкости разворачивается на 180°, чем обеспечивается отделение механических примесей за счет сил инерции и гравитационных сил. Через внутреннюю полость (d) заборной трубы 3 жидкость поступает в насос. Отсепарированные примеси собираются в накопителе, состоящем из труб НКТ и закрепляемом на нижнем переводнике 5. На нижней трубе накопителя устанавливается заглушка 6.

Габаритные размеры якоря, мм: длина (без сборника механических примесей) — 2370; наружный диаметр — 105.

Масса — 47 кг. Номинальные диаметры сопрягаемых НКТ — 60; 73; 89 мм. Количество НКТ, устанавливаемых в качестве сборника механических примесей —

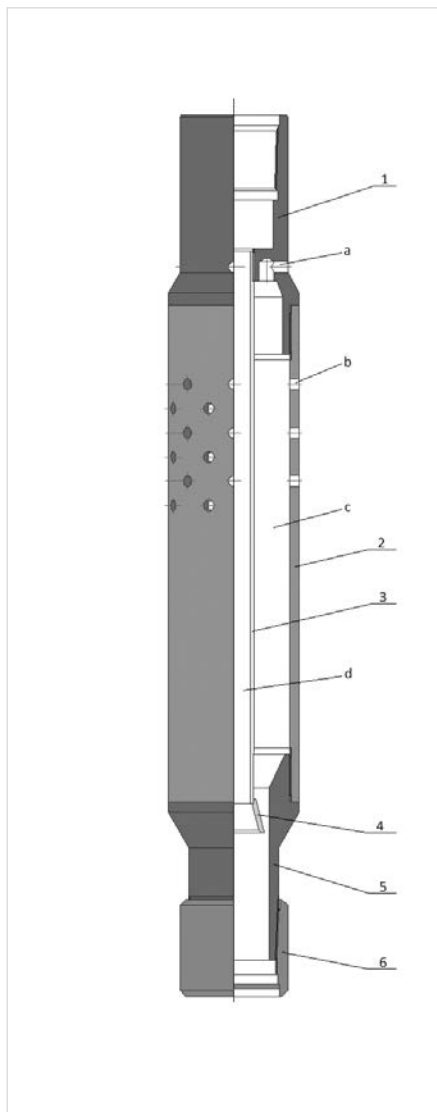


Рис. 2 — Газопесочный якорь ЯГП2

2...3 шт. Номинальная подача жидкости насосом — 50 м<sup>3</sup>/сут. Глубина погружения якоря под динамический уровень — до 60 м. Состав и физико-химические свойства откачиваемой жидкости: обводненность — до 99%; содержание ионов водорода — 4...8 рН; содержание механических примесей — более 1,3 г/л; кинематическая вязкость — до 40 мм<sup>2</sup>/с; содержание свободного газа на приеме — до 50%.

### Насос трехтрубный НВЗБ

Насос НВЗБ трехтрубный вставной с нижним механическим креплением предназначен для работы в экстремально абразивных или загрязненных жидкостях, показан на рис. 3. В насосе используются три трубы (подвижный и неподвижный цилиндры и плунжер) со свободной посадкой, вместо пары цилиндр-плунжер, применяемой в стандартных насосах. В качестве уплотнительной среды в насосе используется добываемая жидкость. Конструкция увеличивает срок службы насоса в скважинах с содержанием механических примесей свыше 1,5 г/л, делает насос менее уязвимым к заклиниванию, сводит к минимуму образование песчаных пробок в насосе.

В исходном положении подвижный цилиндр 4 и плунжер 6 находятся в крайнем

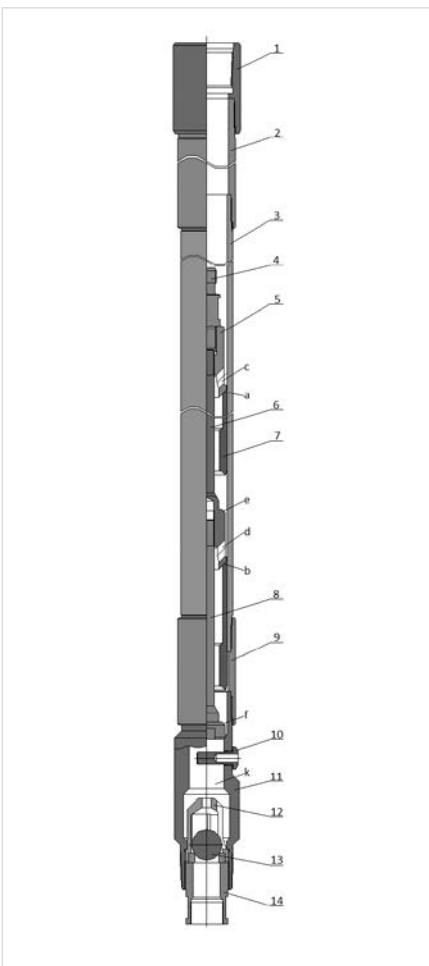


Рис. 3 — Насос НВЗБ трехтрубный вставной с нижним механическим креплением

1. Защитный клапан. 2. Переводник.
3. Упорная втулка. 4. Подвижный цилиндр.
5. Полый шток. 6. Плунжер. 7. Нагнетательный клапан. 8. Неподвижный цилиндр.
9. Всасывающий клапан. 10. Конус.
11. Якорь. 12. Седло конуса. 13. Работа насоса.

of increasing the reliability of machines and equipment by design and circuit methods is shown.

In it are examined questions of the construction of oil-field equipment for the use in they are complicated operating conditions in the petroleum and mining industries.

### Materials and methods

Methods of mathematical modelling, mathematical statistics are used.

### Results

As a result the applications of new constructions of rod pump are solved the task of oil production under difficult conditions of operation.

### Conclusions

Constructions are developed and the circuit solutions of equipment correspond to the complicated operating conditions. Insert pumps with the short barrel and gazseparator device successfully underwent experimental- trade tests in the most important oil-producing enterprises of Russia.

### Keywords

reliability, subsurface sucker rod pump, barrel

### References

1. Mokronosov E.D. Equipment of wells: processing, introduction, service, technological features of manufacturing SRP / Pesin M.V. // the Engineering practice. - 2010.1 (2). — P. 90-92.
2. Mokronosov E.D. Skvazhinnoe the equipment for exploration: development, introduction, service, features manufacturing rod pump / Mokronosov E.D. // Engineering practice Technological magazine. 2010. 1 (2). P.90-92.

нижнем положении (переводник 2 касается упорной втулки 3). Все клапаны закрыты.

При подъеме плунжера 6 защитный клапан 1 закрыт под воздействием давления в полости «а». Над всасывающим клапаном 9 (в полости «d») создается разрежение и он открывается. Одновременно происходит увеличение объема полости «с» и жидкость через отверстие в полом штоке 5 стремится ее заполнить. В полости «b» создается разрежение и открывается нагнетательный клапан 7. В полостях «b», «с» и «d» давление становится равным пластовому (полость «е»). Происходит заполнение жидкостью полостей «b», «с» и «d». При образовавшемся перепаде давлений возникают утечки между подвижным цилиндром 4 и неподвижным цилиндром 8 и между неподвижным цилиндром 8 и плунжером 6 (утечки через отверстие в полом штоке 5 не происходит, т. к. через него идет встречный поток жидкости). Большая суммарная длина контактирующих поверхностей позволяет свести утечки в трущихся парах к минимуму даже при увеличенных зазорах, которые применяются в данной конструкции.

При опускании плунжера 6 происходит уменьшение объема полости «b» и шарики нагнетательного клапана 7 и всасывающего клапана 9 садятся на седла под собственным весом. Давление в замкнутой полости «b» начинает расти, и, при достижении его равным давлением в полости «а», защитный клапан 1 открывается. Происходит рост давления в замкнутой полости «d» до давления в НКТ (в полости «а»), после чего нагнетательный клапан 7 открывается. Внутренняя полость насоса заполняется жидкостью. Поскольку давление в полости насоса равно давлению в НКТ, утечек через подвижные элементы насоса не происходит.

В процессе работы насоса происходит постоянное перемешивание жидкости между наружной поверхностью насоса и внутренней поверхностью НКТ, что препятствует образованию застойной зоны, в которой оседают и накапливаются механические примеси. Это позволяет избежать цементации насоса в НКТ, что характерно для вставных насосов с низким креплением.

В заключении можно отметить, что насос

невставной скважинный штанговый с коротким цилиндром типа ННБКУ и газопесочный якорь ЯГП2 успешно прошли опытно-промышленные испытания в НК «ЛУКОЙЛ», НК РОСНЕФТЬ» и успешно продолжают эксплуатироваться на месторождениях Республики Башкортостан, Казахстан, Татарстан, на территориях Пермского края, Самарской области и на Сахалине.

#### Итоги

В результате применения новых конструкций скважинных штанговых насосов решены задачи добычи нефти в сложных условиях эксплуатации.

#### Выводы

Разработаны конструкции и схемные решения оборудования соответствуют сложным условиям эксплуатации. Невставные скважинные штанговые насосы с коротким цилиндром и газопесочный якорь успешно прошли опытно-промышленные испытания в крупнейших нефтедобывающих предприятиях России.

#### Список использованной литературы

1. Мокроносов Е.Д. Скважинное оборудование: обработка, внедрение, сервис, технологические особенности изготовления СШН / Песин М.В. // Инженерная практика. - 2010. №1(2). - С. 90-92.
2. Мокроносов Е.Д. Скважинное оборудование для ОРЭ: разработка, внедрение, сервис, особенности изготовления СШН / Песин М.В. // Инженерная практика Производственно-технический журнал – официальное издание Семинаров Экспертного совета по механизированной добычи нефти, изд. Energy Press и РГУ нефти и газа им. И.М. Губкина, посвященных совершенствованию производства и технологий в области разработки нефтегазовых месторождений и добычи нефти и газа. – 2010. - №1(2).



23-26 октября 2012

# НЕФТЬ. ГАЗ. ХИМИЯ

**14-я межрегиональная выставка технологий и оборудования для нефтяной, газовой и химической промышленности**

**Официальная поддержка:**  
Правительство Пермского края,  
Администрация города Перми,  
Торгово-промышленная палата  
Пермского края



Выставочный центр  
**ПЕРМСКАЯ  
ЯРМАРКА**

**Место проведения**  
Специализированный  
выставочный комплекс  
«Пермская ярмарка»

614077, Россия, Пермь,  
бульвар Гагарина, 65  
(+7 342) 262-58-58  
[www.expoperm.ru](http://www.expoperm.ru)

**Время работы выставки**  
23 октября: 12.00-18.00  
24-25 октября: 10.00-18.00  
26 октября: 10.00-15.00