



GLINIK
DRILLING TOOLS



GEOTECHNIKA

Mając na uwadze bezpieczeństwo Glinik wprowadził na rynek narzędzia dedykowane do wszelkiego rodzaju prac geotechnicznych. Nasze produkty idealnie sprawdzają się podczas wszelkiego rodzaju prac związanych z badaniami gruntów.

Jesteśmy liderem dostarczającym świdry używane do prac związanych ze wzmocnianiem gruntów pod przyszłe inwestycje, takich jak palowania, mikropalowania. Innowacyjna struktura tnąca połączona ze zoptymalizowanym systemem płukania daje idealne rozwiązanie dla każdego operatora.





Glinik to Firma specjalizującą się w produkcji Narzędzi i Urządzeń Wiertniczych.

Poprzez wieloletnie doświadczenie zdobyte w trakcie blisko 140 lat działalności oraz ciągłe doskonalenie, nasza firma osiągnęła najwyższą jakość wyrobów i usług. Wyniki te zostały potwierdzone przez Klientów branży wydobywania ropy i gazu, górnictwa, geotermii, geotechniki oraz wierceń za wodą.

Mocnym atutem i wartością Glinik są ludzie, ich wiedza i doświadczenie oraz pasja w realizacji nowych wyzwań.

Nieustanny rozwój pozwala na sukcesywne zwiększenie naszej obecności na rykach międzynarodowych. Swoją strategię rozwoju Glinik opiera na specjalizacji inżynierskiej (w tym R&D) produktów i wprowadzaniu ich na globalny rynek, a także na partnerskiej współpracy z czołowymi światowymi koncernami.



Zmieniamy...

Wyznaczając przyszłość.

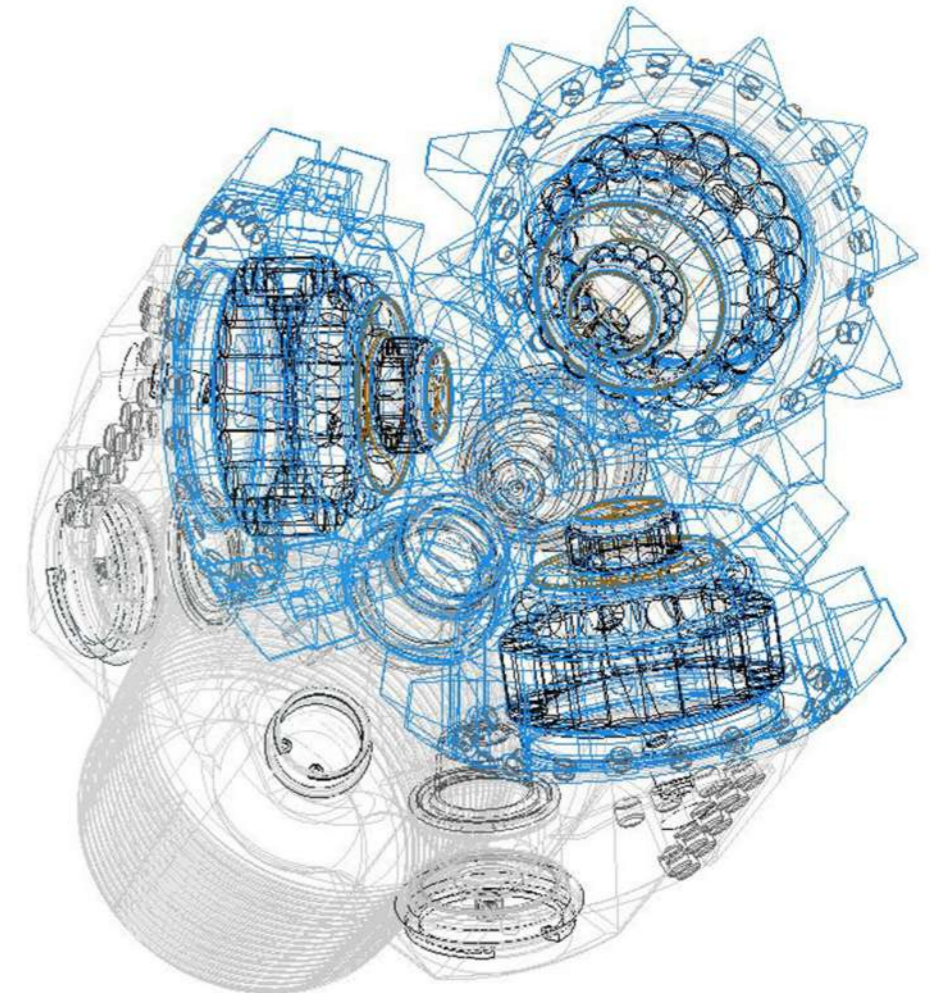


INNOWACJE TECHNICZNE

Profesjonalny zespół konstrukcyjno-technologiczny odpowiedzialny za innowacyjne rozwiązania w zakresie projektowania szeroko rozumianych narzędzi wiertniczych, optymalizacja procesu produkcyjnego aż po uzyskanie najwyższej jakości wyrobu końcowego.

Dedykowana kadra inżynierska prowadzi zaawansowane projekty badawczo-rozwojowe, pozwalające na ciągłą **innowację produktową** w zakresie konstrukcji i wdrożeń najnowszych rozwiązań technologicznych.

Doświadczeni eksperci NiUW Engineering **udzielają profesjonalnego wsparcia** w zakresie doboru najefektywniejszych narzędzi dla wymaganych przez klienta aplikacji i parametrów wiercenia.



SYSTEMY PŁUKANIA

Rozmiar świdra		Wymiar dyszy			
mm	inch	D	h	d	
mm	inch	mm	mm	mm	inch (1/32)
139,7÷187,3	5-1/2÷7-3/8	20	15,1	4,0; 4,8; 6,4; 7,9; 8,7; 9,5; 11,1; 12,7; 14,3	5; 6; 8; 10; 11; 12; 14; 16; 18
190÷1066,8	7-1/2÷42	33	27	11,1; 11,9; 12,7; 14,3; 15,9; 17,5; 19,0; 20,6; 22,2; 23,8; 25,4	14; 15; 16; 18; 20; 22; 24; 26; 28; 30; 32

INNOWACYJNE SYSTEMY ŁOŻYSKOWANIA

Jest to idealne rozwiązanie dla klientów szukających narzędzia zapewniającego odpowiednią efektywność wiercenia przy konkurencyjnym poziomie kosztu odwiertu. Rekomendowane do przewiercania krótszych interwałów.

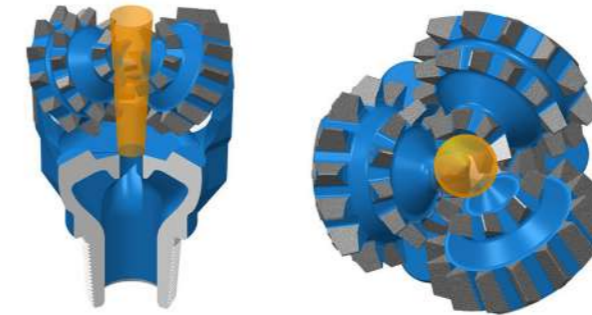


Łożysko toczne nieuszczelnione

Stosowane w świdrach
o średnicy **2-3/8" - 42"**

Układ centralny

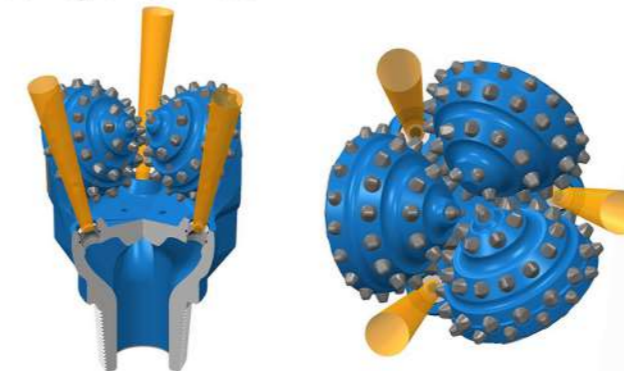
Stosowane w świdrach
o średnicy **2-3/8" - 42"**



Centralne płukanie stosowane jest przy świdrach przeznaczonych do wierceń hydrogeologicznych i geoinżynierskich. Dla świdrów przeznaczonych do wiercenia z odrotnym obiegiem płuczki, konstrukcja przewiduje zastosowanie centralnego otworu z maksymalną średnicą dla danego połączenia gwintowego.

Układ trójdzyszowy

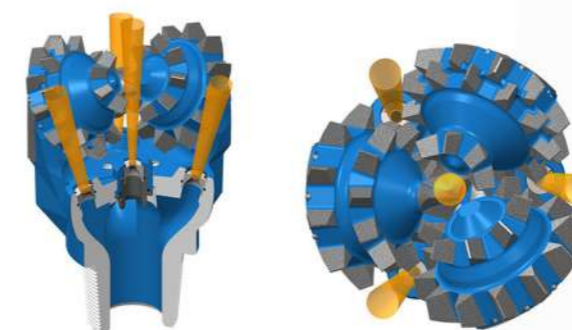
Stosowane w świdrach
o średnicy **3-7/8" - 36"**



Rozmieszczenie dysz i ukierunkowanie wypływu płuczki pozwala na efektywne oczyszczanie struktury tnącej świdra oraz dna otworu. Rozwiązanie to projektowane jest pod kątem uzyskania maksymalnych postępów wiercenia.

Układ wielodyszowy

Stosowane w świdrach
o średnicy **5-1/2" - 42"**

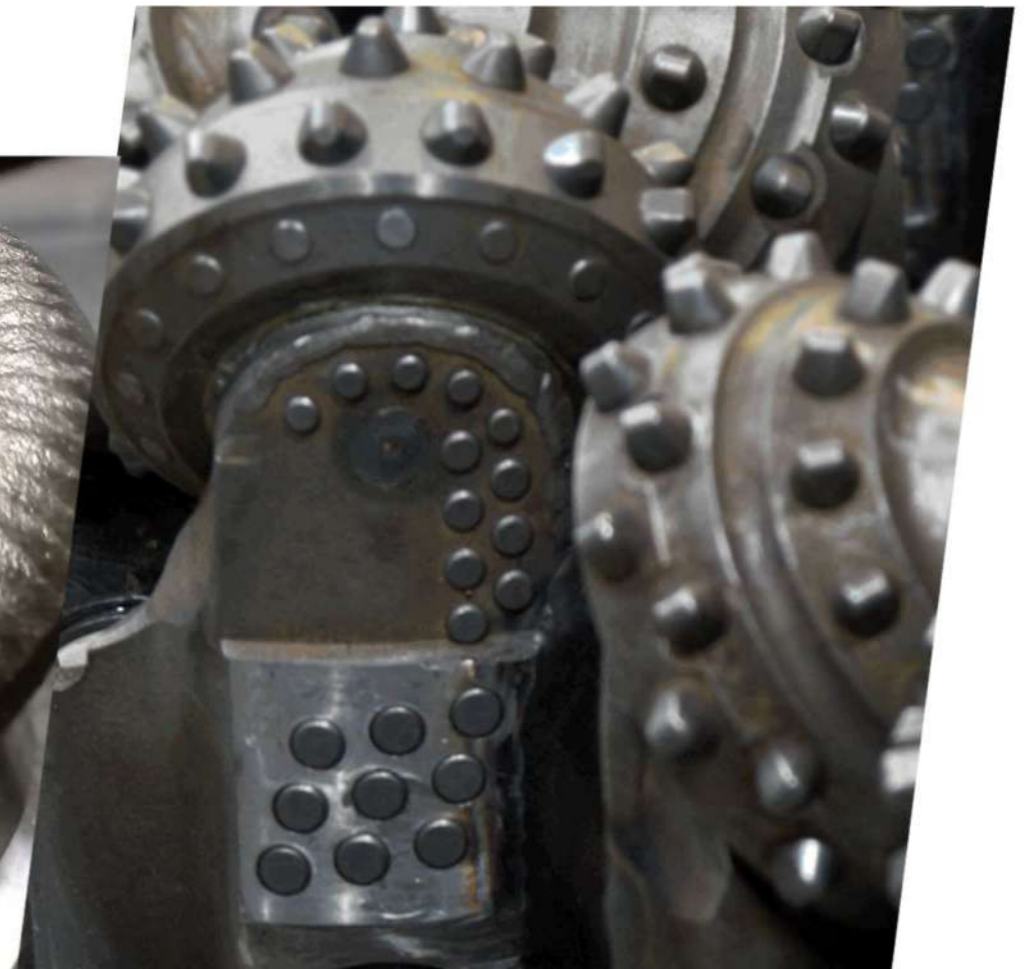


Zaawansowany układ płukania rozbudowany o dodatkowe dysze w stosunku do układu trójdzyszowego, pozwala na efektywniejsze oczyszczanie struktury tnącej i dna otworu, a przez to utrzymanie wysokiego postępu wiercenia.

Ochrona świdrów wykonywana jest przy użyciu materiałów o najwyższej odporności na ścieranie. Napoina nakładana jest różnymi metodami w zależności od powierzchni. Technologia zrobotyzowanego PTAW (Plasma Transferred Arc Welding) pozwala na osiągnięcie powtarzalności i wysokiej jakości napoiny.



OCHRONA ŚREDNICY I STRUKTURY TNĄCEJ



ŚWIDRY DO GEOTECHNIKI

4-1/2" IADC 211



Średnica inch _____ 4-1/2"
Średnica mm _____ 114,3mm
Oznaczenie świdra _____ S1
Kod IADC _____ 2-1-1

STRUKTURA TNĄCA:

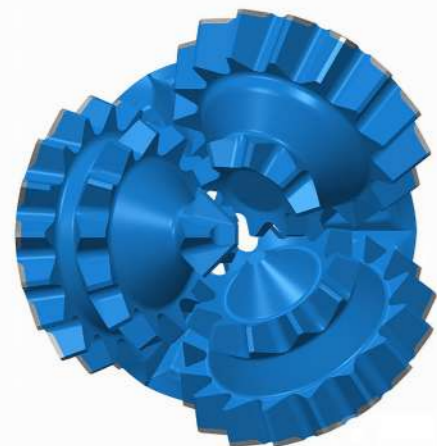
Średniej wielkości zęby umożliwiające przewiercanie formacji o zmiennej twardości.

Specjalnie przygotowana konstrukcja pozwala na wykorzystanie jednego rodzaju świdra do efektywnego prowadzenia prac inżynierskich. Jest to idealne rozwiązanie dla wierceń w nierozpoznanym terenie.

Świdry przeznaczone do wiercenia otworów pilotowych oraz wszelkiego rodzaju prac związanych z badaniem i wzmocnianiem gruntów.

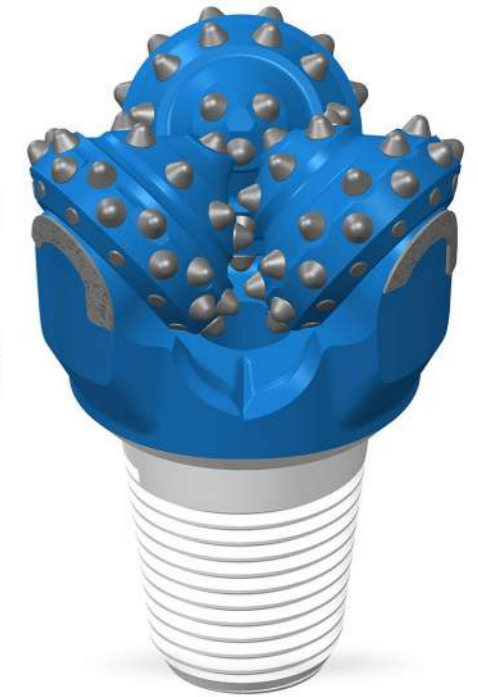
Świder jest oferowany w szerokim zakresie średnic:

od 2-3/8" (60,3mm)
do 7" (177,8mm)



Oferujemy możliwość dostosowania struktury tnącej do indywidualnych potrzeb Klienta.

4-1/2" IADC 633



Średnica inch _____ 4-1/2"
Średnica mm _____ 114,3mm
Oznaczenie świdra _____ S3GY
Kod IADC _____ 6-3-3

TYPY WZMOCNIENIA PLECÓW:

Standardowo oferujemy zbrojenie TYP "2" z napoiną na powierzchni zewnętrznej segmentu.

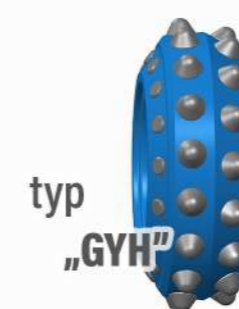


STRUKTURA TNĄCA:

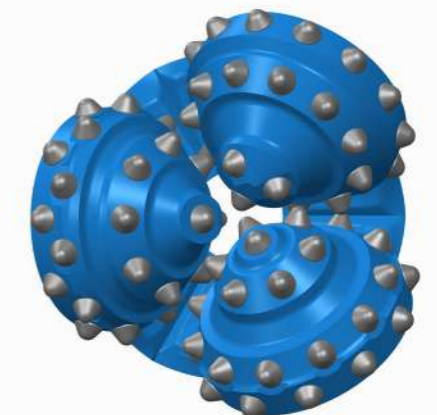
Optymalnie dobrana wielkość i kształt słupka umożliwia przewiercanie formacji o zmiennej twardości.

Specjalnie przygotowana konstrukcja pozwala na wykorzystanie jednego rodzaju świdra do uzyskania projektowanej średnicy i głębokości otworu.

Jest to idealne rozwiązanie dla wierceń w nierozpoznanym terenie.



Oferujemy doradztwo inżynierskie w celu doboru jak najlepszych rozwiązań.



CASE STUDY KOSTARYKA

Świder **BM3GVX**
odwiercił **578 metrów**
od **400m do 978m**

160

Średnie obroty
świdra **160 obr/min**
(108 silnik wgłębny
+ 50 obroty stołu)
przez **43 godziny**

413

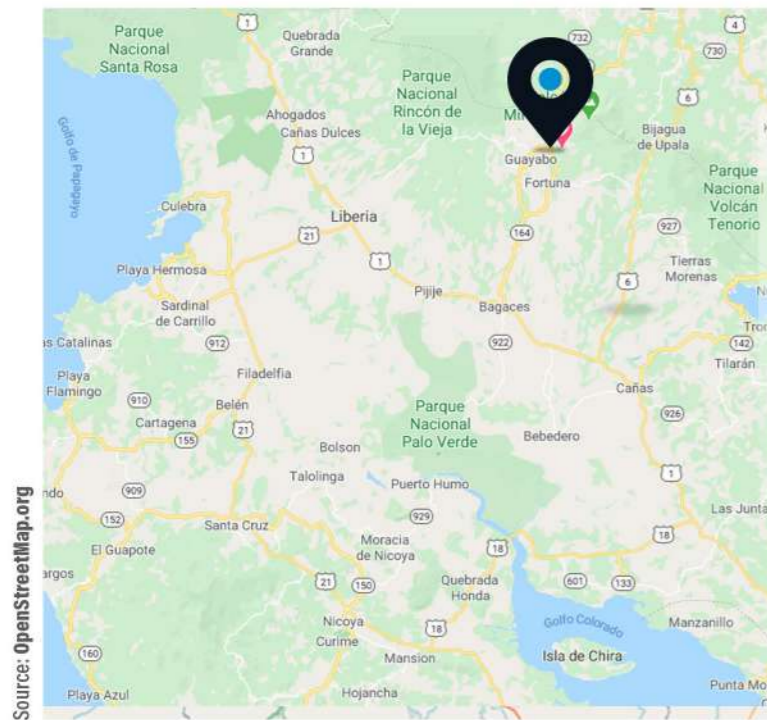
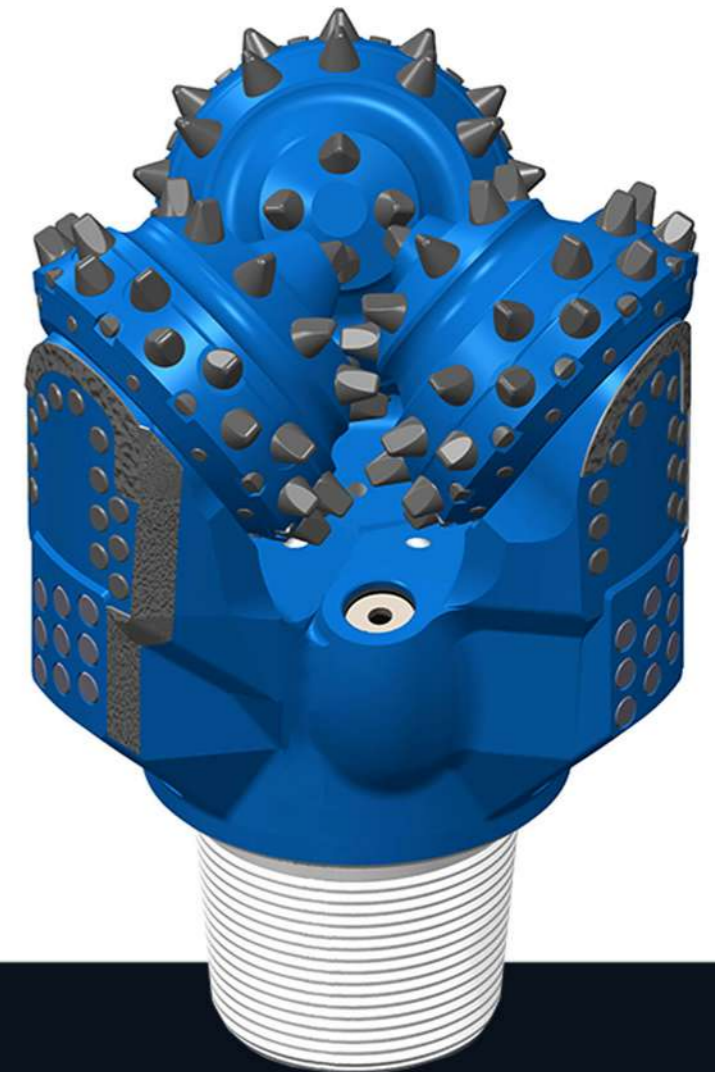
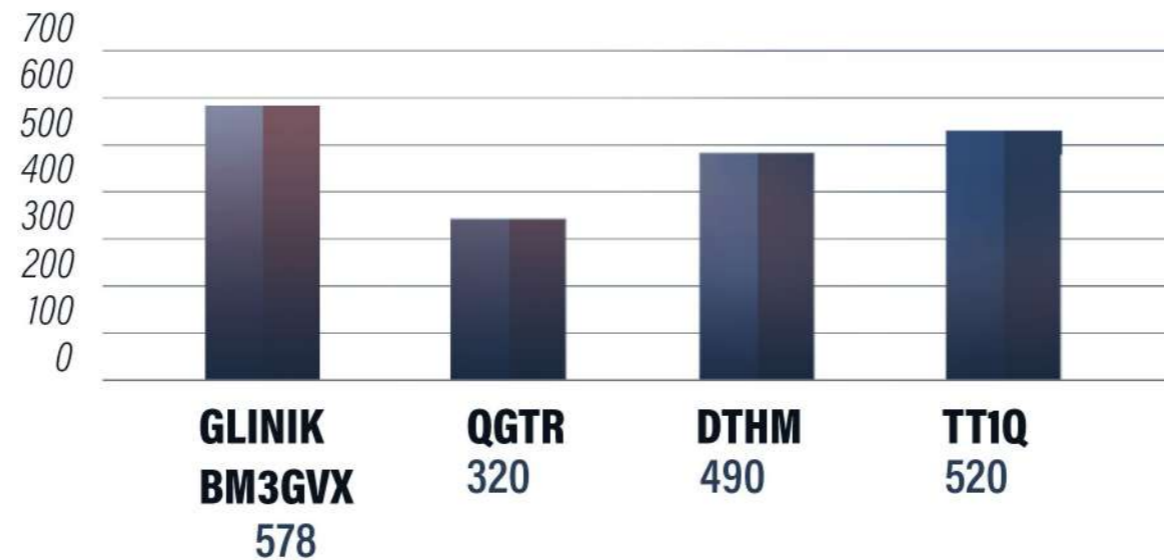
Suma obrotów
świdra: **413000**
obrotów

12-1/4"

IADC 435M BM3GVX

Bit Dull Grading

2-3-WT-A-EEE-I-NO-CSG



Source: OpenStreetMap.org

Świder wiercił w formacji:
łupki 30%, piaski 50%, wapień 20%

Świder miał bardzo dobre zużycie:
2-3-WT-A-EEE-I-NO-CSG

ZE EFEKTYWNYM USZCZELNIENIEM ŁOŻYSK



EXCELLENT
QUALITY



UNIQUE
PRODUCTION
TECHNOLOGY

NEARLY
140

YEARS OF
EXPERIENCE



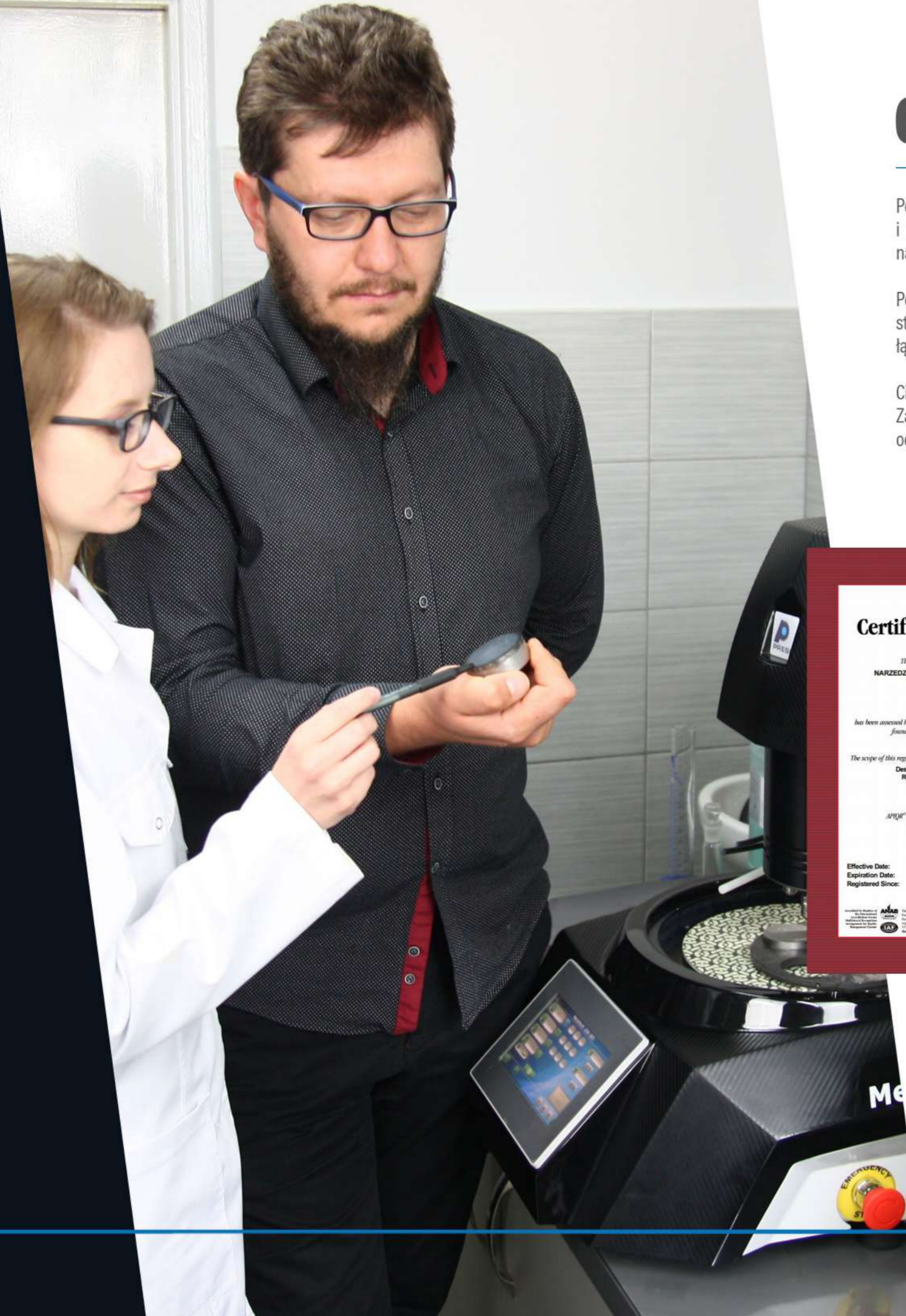
ZAPEWNIENIE JAKOŚCI

BADANIA LABORATORIUM

Utrzymanie najwyższych standardów jakościowych wymaga monitorowania procesu edukacyjnego.

Glinik posiada własne laboratorium, współpracuje z akredytowanymi jednostkami certyfikującymi.

Prowadzimy badania w zakresie metalografii, wytrzymałości oraz składu chemicznego, wykorzystując najnowocześniejszy sprzęt laboratoryjny.

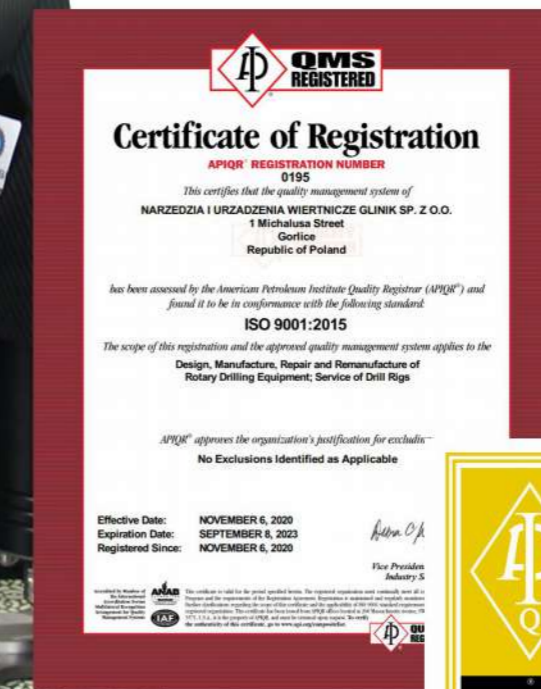


CERTYFIKATY

Posiadamy certyfikowany system zarządzania jakością na podstawie API Q1 i ISO9001. W zakresie projektowania, wytwarzania, naprawy i regeneracji narzędzi wiertniczych.

Posiadamy licencje na umieszczenie monogramu API na narzędzia wiertnicze: stabilizatory, obrotowe połączenia gwintowe, świdy PDC, świdy trójgryzowe, łączniki spełniające wymagania API spec.1-7.

Ciągle doskonalenie procesów funkcjonujących w ramach Systemu Zarządzania Jakością gwarantuje wypełnienie najbardziej restrykcyjnych oczekiwań Klientów.





**NARZĘDZIA I URZĄDZENIA
WIERTNICZE GLINIK SP. Z O.O.**

www.glinikdrillingtools.pl



e: niuw@glinik.com.pl

DZIAŁ HANDLU I MARKETINGU

e: sales@glinik.com.pl

t: + 48 18 35 49 706

t: + 48 18 35 49 704



**ul. Józefa Michalusa 1
38-320 Gorlice**

POLAND