



GLINIK
DRILLING TOOLS



KATALOG 2021



GLINIK
DRILLING TOOLS

**Przyszłość
jest dziś!**





Pobierz wersję PDF:



Zaskanuj kod QR za pomocą swojego smartfona.

SPIS TREŚCI

1. O firmie	2
2. Zapewnienie jakości	5
3. Innowacje techniczne	11
• System łożyskowania	13
• Układ płukania	14
• Struktura tnąca	16
4. Świdry do Oil & Gas	18
• Świdry do formacji miękkich	19
• Świdry do formacji średnich	21
• Świdry do formacji twardych	23
5. Świdry do Wierceń Kierunkowych	25
• Świdry do formacji miękkich	27
• Świdry do formacji średnich	29
• Świdry do formacji twardych	31
6. Pszerzacz gryzowe	33
7. Świdry do Hydrogeologii	39
8. Świdry do Geotechniki	43
9. Świdry do Minerality i Górnictwo	47
10. Pozostałe narzędzia wiertnicze	53
11. Usługi obróbki cieplnej i mechanicznej	57



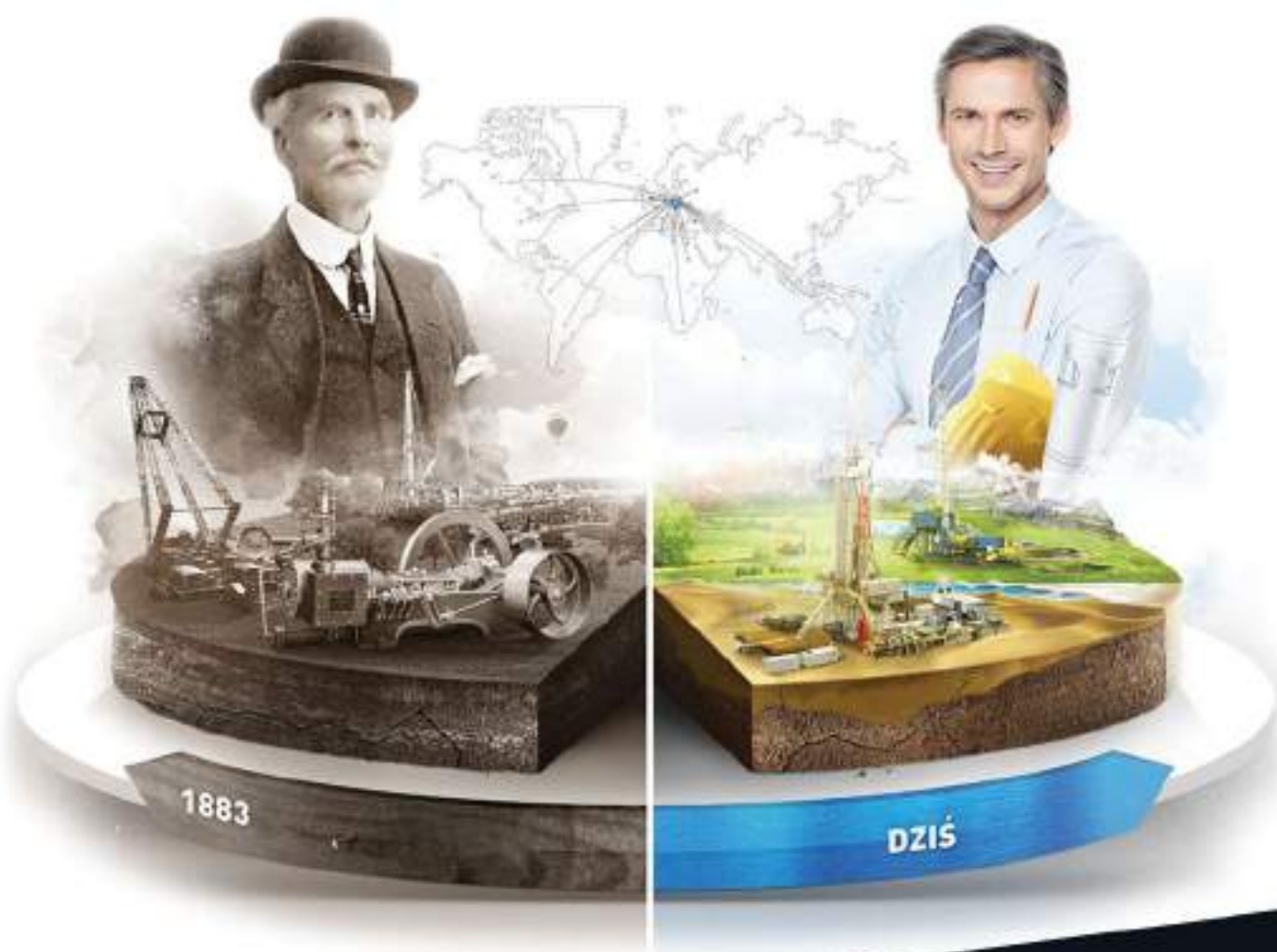
GLINIK
DRILLING TOOLS

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 wydobywcia 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 inżynieryjnej (w tym R&D) produktów i wprowadzaniu ich na globalny rynek, a także na partnerskiej współpracy z czołowymi światowymi koncernami.



Zmieniamy...
Wyznaczając przyszłość.





Glinik konsekwentnie inwestuje w Zespół, nowe technologie i ciągle doskonalenie procesu produkcyjnego.

Jesteśmy
częścią





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, świdry PDC, świdry trójgryzowe, łączniki spełniające wymagania API spec.1-7.

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





CMM

MASZYNA POMIAROWA

Potwierdzanie najważniejszych parametrów wymiarowych wykonywane jest na współrzędnościowych maszynach pomiarowych, sterowanych numerycznie, co zapewnia szybkość i pewność pomiarów.

Przeprowadzone badania na zaplanowanych wcześniej etapach produkcji dają nam pewność, że do kolejnych operacji technologicznych trafiają tylko wyroby spełniające kryteria akceptacji.



CERTYFIKACJA PROCESU

Wytypowaliśmy procesy, które naszym zdaniem są krytyczne z punktu widzenia jakości gotowego wyrobu i przeprowadziliśmy ich certyfikację. Do tych procesów zaliczamy min., wiercenie otworów pod słupki, spawanie, napawanie, badania NDT. Do nadzorowania i rejestracji ich przebiegu stosujemy certyfikowane narzędzia pomiarowe, a operatorzy to ściśle określona lista osób z najwyższymi kwalifikacjami.



ODBIÓR KOŃCOWY

Wszystkie nasze wyroby, przed zapakowaniem i wysłaniem do Klienta podlegają 100% weryfikacji przez Dział Jakości. Na tym etapie szczegółowo sprawdzamy, czy gotowy produkt spełnia wszystkie wymagania stawiane przez Klienta w zamówieniu oraz nasze wewnętrzne, restrykcyjne normy jakościowe. Po ostatecznym przeglądzie wydawana jest decyzja o zwolnieniu wyrobów do magazynu i wysyłce do Klienta.





LEAN CIĄGŁE DOSKONALENIE

Rosnące wymagania operatorów wiertniczych, cele z zakresu wydajności i wywoływane żądania optymalizacji kosztów to punkty wyjścia dla zespołu LEAN Management firmy Glinik. Wykorzystanie najskuteczniejszych technik, od pomysłów Kaizen zgłaszanych przez każdego pracownika po złożone mapowanie strumienia wartości w celu optymalizacji procesów. Pozwala nam na ciągłe doskonalenie nie tylko procesów produkcyjnych, ale także pełnego przepływu informacji i materiałów od momentu udokumentowania wymagań aż po dostarczenie narzędzi do Klienta. Zaangażowanie zespołu kierowniczego firmy, dedykowanych ekspertów LEAN oraz każdego pracownika produkcji, gwarantuje pomyślną realizację projektów ciągłego doskonalenia w codziennej działalności. Ma to bezpośredni wpływ na profesjonalną i niezawodną obróbkę materiału oraz zapewnioną jakość produktu końcowego.



BEZPIECZEŃSTWO

Bezpieczeństwo pracowników i miejsca pracy oraz troska o środowisko naturalne, to kluczowe wartości dla naszej Spółki. Życie i zdrowie pracowników są wartościami nadrzędnymi – nasze wszelkie aktywności, ukierunkowane są na zapewnieniu ich bezpieczeństwa. Naszymi głównymi celami w tym zakresie jest m.in. spełnienie wymagań prawnych zarówno w zakresie regulacji globalnych, lokalnych, naszych klientów i standardów wewnętrznych (takich jak „ZERO wypadków” czy „ZERO emisji”). Nasze ukierunkowanie w tym zakresie dotyczy również produktów i procesów realizowanych przez naszych Klientów, dla których zwiększenie efektywności wierceń przy wykorzystaniu produktów Glinik – podnosi efektywność ekologiczną oraz wspomaga inicjatywy globalne – jak dostęp do zasobów wody pitnej, czy też wydobycie minerałów wykorzystywanych w sektorze elektro-mobilności.





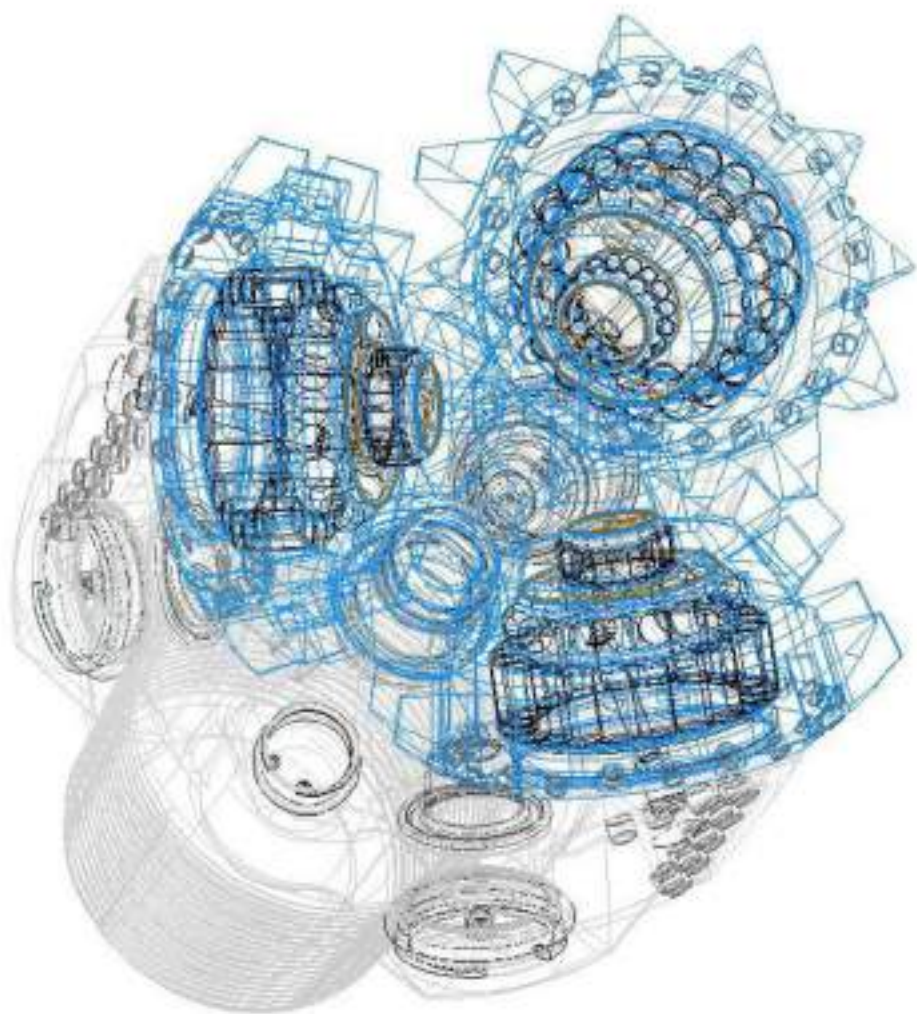
INNOWACJE TECHNICZNE

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





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"

Charakteryzuje się zastosowaniem specjalnego uszczelnienia oraz układu smarowania wykorzystującego system kompensacyjny. Rozwiązanie to zapewnia znacznie dłuższy czas pracy, zabezpieczając elementy łożyska przed migracją płuczki wiertniczej i zwiercin do jego wnętrza.




Łożysko toczne uszczelnione

 Stosowane w świdrach o średnicy 5-7/8" - 28"

Charakteryzuje się wysoką trwałością i wytrzymałością na zużycie, dzięki zastosowaniu innowacyjnych komponentów minimalizujących tarcie w łożysku. Świdry ślizgowe są dedykowane do pracy w najbardziej wymagających warunkach. Łożysko zabezpieczone jest uszczelnieniem i wspomagane przez układ smarowania wykorzystujący system kompensacyjny.



Łożysko ślizgowe uszczelnione


 Stosowane w świdrach o średnicy 3-7/8" - 17-1/2"

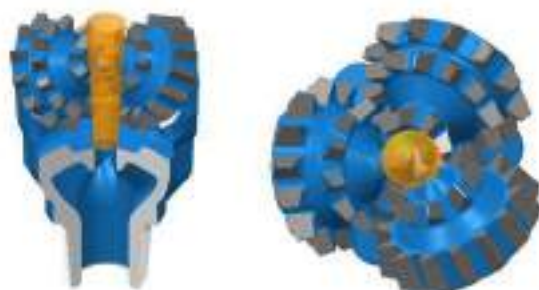


SYSTEMY PŁUKANIA

Rozmiar świdra		Wymiary dyszy			
		D	h	d	
mm	cal	mm		mm	cal (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; 10; 12,7; 14,3	5; 6; 8; 10; 11; 12; 14; 16; 18
190-3066,8	7-1/2-42	33	27	10; 11,8; 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


Układ centralny

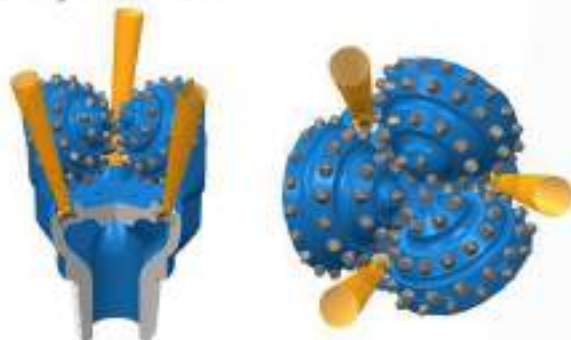
 Stosowane w świdrach o średnicy **2-3/8" - 42"**



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


Układ trójdyszowy

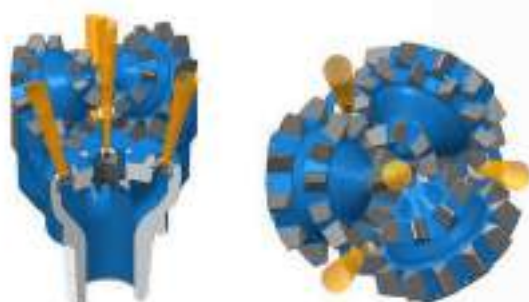
 Stosowane w świdrach o średnicy **3-7/8" - 36"**



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"**



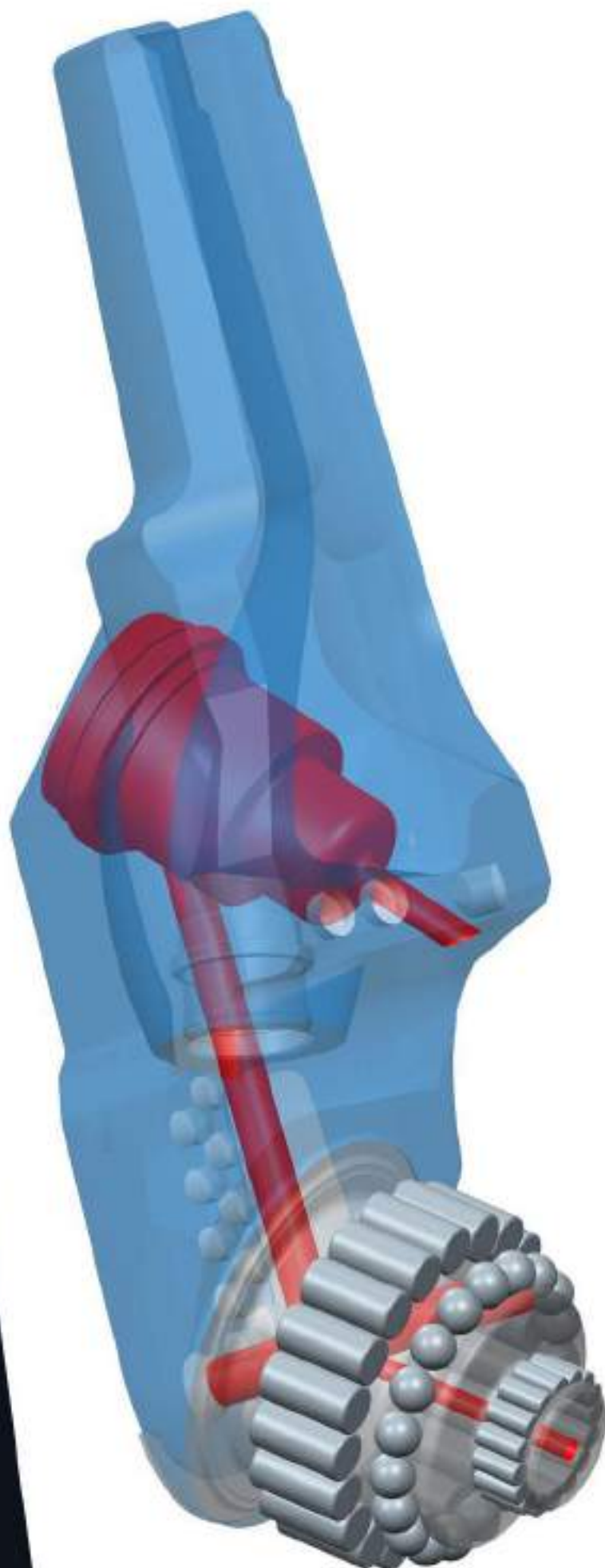
Zaawansowany układ płukania rozbudowany o dodatkowe dysze w stosunku do układu trójdyszowego, pozwala na efektywniejsze oczyszczanie struktury tnącej i dna otworu, a przez to utrzymanie wysokiego postępu wiercenia.



SYSTEM SMAROWANIA ŁOŻYSK

Opatentowany system kompensacyjny dostarcza smar do każdego elementu łożyska. Kompensator utrzymuje stałe ciśnienie smaru, dzięki czemu łożysko świdra pracuje efektywnie podczas całego procesu wiercenia.

Wykonane z najwyższą starannością kanały smarne dostarczają smar do każdego elementu tocznego. Wysokiej jakości uszczelnienie zapobiega ingerencji płuczki do wnętrza łożyska i chroni gryzy przed zatarciem.



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



OCHRONA ŚREDNICY I STRUKTURY TNĄCEJ

DOBÓR ŚWIDRA

W ZALEŻNOŚCI OD
WYTRZYMAŁOŚCI SKAŁY

Wytrzymałość skały		Typ świda				Typ formacji
[psi]	[Mpa]	BM	M	S	T	
poniżej		●				iłowiec, mułowiec
8000	55	●				miękki łupek, piaskowiec
10000	69	●	●			skonsolidowany piaskowiec
12000	83		●			średniej twardości łupek
14000	97		●			tufy, łupek
16000	110		●			andezyt, ryolit
18000	124		●			kwarc (piaskowiec)
20000	138		●			wapień, marmur
22000	152		●			granit
24000	165		●	●		gnejs
26000	179		●	●		dioryt, diabaz
28000	193		●	●		twardy łupek,
30000	207			●		wapień, dolomit
32000	221			●		bazalt
34000	234			●		taktyt
36000	248			●		granodioryt
38000	262			●	●	takonit
40000	276			●	●	kwarcyt
42000	290			●	●	Sjenit
44000	303			●	●	gabro
46000	317			●	●	
48000	331			●	●	ruda żelaza
50000	345			●	●	takonit
52000	359			●	●	rogowiec
54000	372			●	●	
56000	386			●	●	kwarcyt
58000	400			●	●	
60000	414			●	●	amfibolit
powyżej				●	●	ruda hematytu





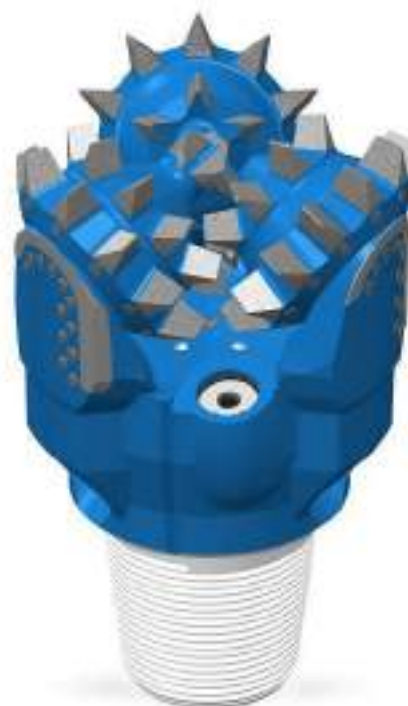
OIL & GAS

Glinik posiadając certyfikat API potwierdził, że jest w stanie sprostać najbardziej restrykcyjnym wymaganiom dotyczącym produkcji narzędzi wiertniczych. Nasze produkty tworzone są zachowując najwyższy reżim jakościowy.

Zaufanie klientów i obecność na rynku od początku przemysłu naftowego dowodzi, że Glinik jest firmą, na której warto opierać największe światowe projekty związane z udostępnianiem węglowodorów.

ŚWIDRY DO FORMACJI MIĘKKKICH

8-1/2" IADC 117



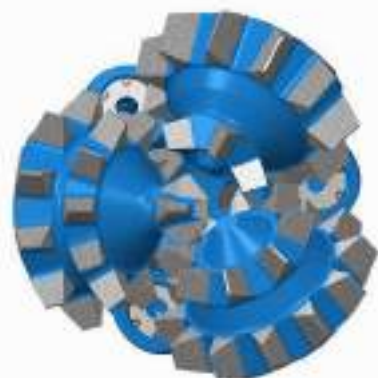
Średnica inch	_____	8-1/2"
Średnica mm	_____	215,9mm
Oznaczenie świdra	___	BM1HSX
Kod IADC	_____	1-1-7

STRUKTURA TNĄCA:

Wysokie zęby o małym kącie zaostrenia.

Rozmieszczenie gryzów jak również geometria zębów są projektowane przy użyciu symulacji 3D. Zęby zbrojone są napoią z węglikiem wolframu która zapobiega wycieraniu zębów podczas procesu wiercenia. Dodatkowo czoło gryza wzmocniamy słupkami węglikowymi które zabezpieczają świder przed utratą średnicy.


Usytuowanie dysz i kierunek przepływu płuczki jest analizowany pod kątem szybszego oczyszczani struktury tnącej w celu uzyskania maksymalnych szybkości przewiertów.



RODZAJE SKAŁ:

Przeznaczone są do skał bardzo miękkich, niewarstwionych i słabo zwięzłych o wysokiej zwiercalności takie jak: ilolupki, ily, słabo zwięzłe lupki i płaskowce wapienie margliste, sole, gipsy, węgle, ziemiste rudy żelaza.

Świder jest oferowany w szerokim zakresie średnic:

 od 4" (101,6mm) do 42" (1066,8mm).

 Oferujemy możliwość dostosowania konstrukcji produktu do indywidualnych potrzeb Klienta.

typ


„AH”



typ

„AHV”

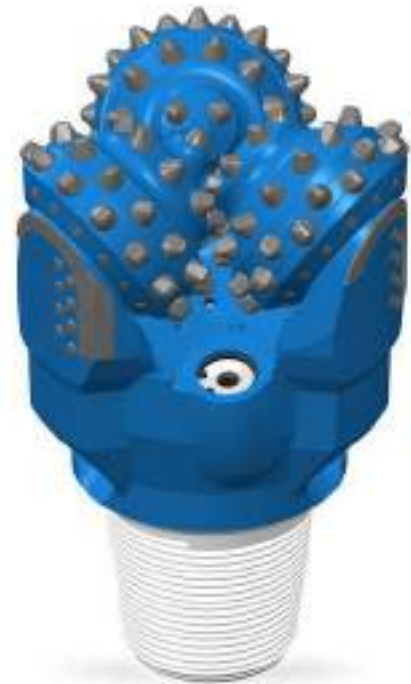


 Oferujemy możliwość dostosowania struktury tnącej do indywidualnych potrzeb Klienta.



8-1/2"

IADC 537



TYPY WZMOCNIENIA PLECÓW:

Standardowo oferujemy zbrojenie **TYP "4"** z napoiną na powierzchni zewnętrznej segmentu i ze słupkami na całej powierzchni natarcia.

Dla bardziej wymagających aplikacji dedykujemy zbrojenie **TYP "6"** ze słupkami z węgla spiekanego rozmieszczonymi na całej powierzchni pleców.

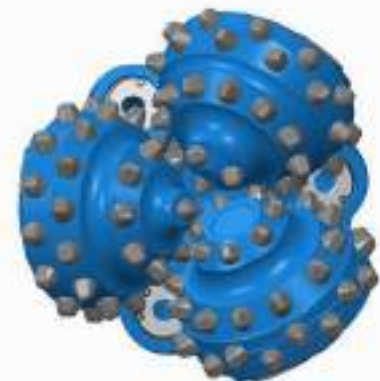
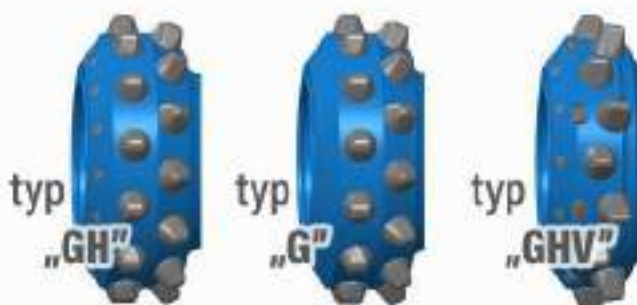


STRUKTURA TNĄCA:

Wysokie pryzmatyczne słupki.

Odpowiednie rozmieszczenie słupków na gryzie jak również ustawienie gryzów sprawiają iż świder jest w stanie przewiercić duże interwały w stosunkowo krótkim czasie. Szeroka gama dostępnych słupków pozwala dobrać optymalną strukturę tnącą, w celu uzyskania maksymalnej efektywności wiercenia.

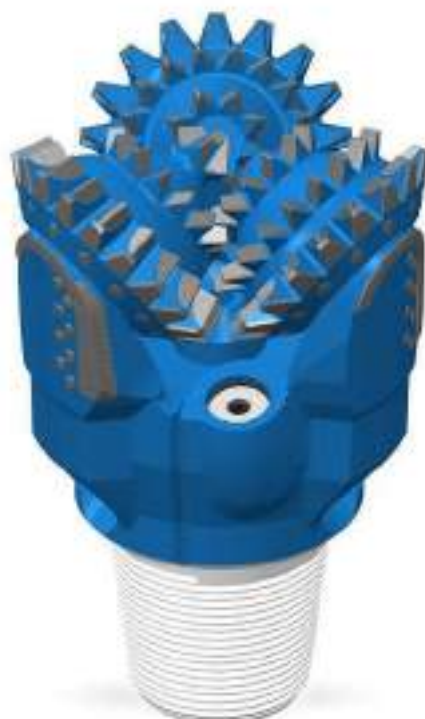
Geometria świdra jest opracowywana przy użyciu symulacji 3D.



Oferujemy doradztwo inżynierskie w celu doboru jak najlepszych rozwiązań.

ŚWIDRY DO FORMACJI ŚREDNICH

8-1/2" IADC 237



Średnica inch	_____	8-1/2"
Średnica mm	_____	215,9mm
Oznaczenie świdra	___	S2THSX
Kod IADC	_____	2-3-7

STRUKTURA TNĄCA:

Średniej wysokości zęby.

Większa ilość zębów oraz zwiększony kąt ostrza zęba pozwalają na pracę w bardziej zmiennych średnicach i średnio-twardych pokładach.


Dodatkowo czoło gryza wzmocniamy słupkami węglowymi które zabezpieczają świder przed utratą średnicy. Usytuowanie dysz i kierunek przepływu płuczki jest analizowany pod kątem szybszego oczyszczania struktury tnącej oraz dna otworu w celu uzyskania maksymalnych prędkości wiercenia.




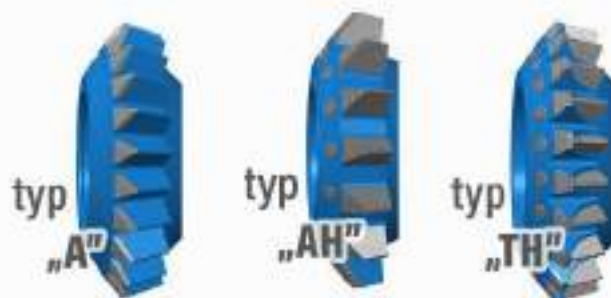
RODZAJE SKAŁ:


Twarde i średnio ścierające skały jak: piaskowce z żyłami kwarcu, twardego wapienia lub rogowca zlepierce o spoiwie wapieniowym żelazistym lub krzemionkowym, dolomity krystaliczne, rudy hematytowe, syderyty, limonity, twarde łupki.

Świder jest oferowany w szerokim zakresie średnic:

 od 4" (101,6mm) do 28" (711,2mm).

 Oferujemy możliwość dostosowania konstrukcji produktu do indywidualnych potrzeb Klienta.

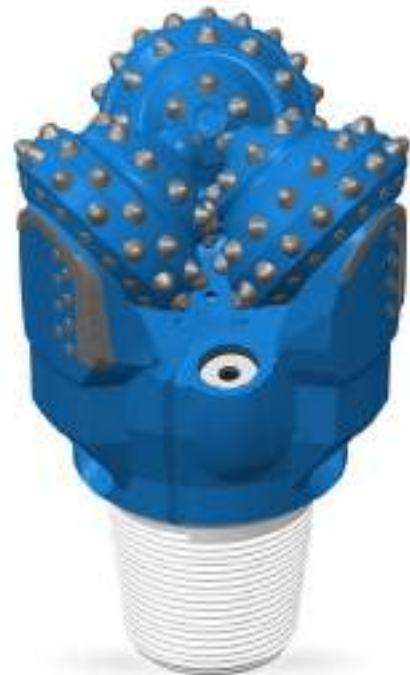


 Oferujemy możliwość dostosowania struktury tnącej do indywidualnych potrzeb Klienta.



8-1/2"

IADC 637



TYPY WZMOCNIENIA PLECÓW:

Standardowo oferujemy zbrojenie **TYP "4"** z napoina na powierzchni zewnętrznej segmentu i ze słupkami o płaskich czołach na całej powierzchni natarcia.

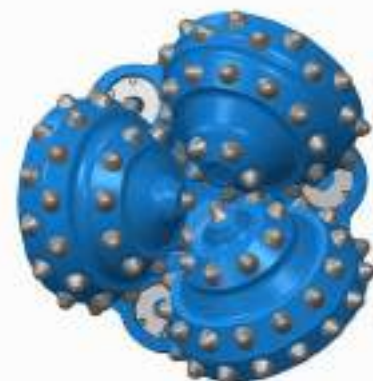
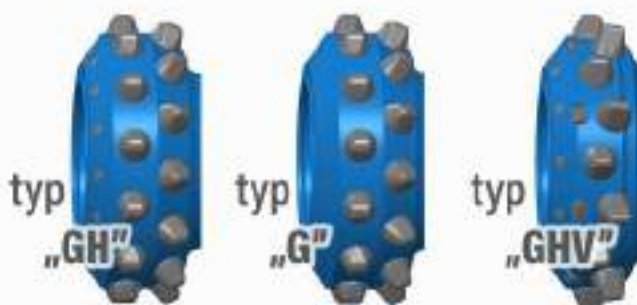
Dla bardziej wymagających aplikacji dedykujemy zbrojenie **TYP "6"** ze słupkami z węgla spiekanego o soczewkowych czołach na całej długości krawędzi natarcia.



STRUKTURA TNĄCA:

Pryzmatyczne słupki o dużej wysokości i średnicy oraz stosunkowo duże przesunięcie osi gryza względem osi świdra zapewnią wysoką prędkość mechaniczną wiercenia.

Duży kąt zaostrenia części urabiającej słupka zabezpiecza go przed złamaniem i zapewnia maksymalnie dużą wytrzymałość przed zaokrągleniem zewnętrznej średnicy gryzów.



Oferujemy doradztwo inżynierskie w celu doboru jak najlepszych rozwiązań.

ŚWIDRY DO FORMACJI TWARDYCH

9-7/8"

IADC 315



Średnica inch	_____	9-7/8"
Średnica mm	_____	250,8mm
Oznaczenie świdra	___	TITHX
Kod IADC	_____	3-1-5

STRUKTURA TNĄCA:

Niskie zęby o dużym kącie zaostrenia i niewielkim rozstawie.

Zęby skrajnych wieńców posiadają odpowiednio zwiększone powierzchnie kalibrujące i zbrojenie słupkami z węglików wolframu, co zapewnia dużą trwałość świdra oraz zabezpiecza go przed utratą średnicy podczas wiercenia w twardych skałach.

RODZAJE SKAŁ:

Twarde ścierające skały jak: piaskowce o lepiszczu kwarcytowym, twarde piaskowce z wkładkami rogowca, twarde łupki kwarcytowe, skały magmowe i metamorficzne

Świder jest oferowany w szerokim zakresie średnic:

od 4" (101,6mm) do 28" (711,2mm).

Oferujemy możliwość dostosowania konstrukcji produktu do indywidualnych potrzeb Klienta.



Oferujemy możliwość dostosowania struktury tnącej do indywidualnych potrzeb Klienta.



8-1/2"

IADC 737



TYPY WZMOCNIENIA PLECÓW:

Standardowo oferujemy zbrojenie **TYP "4"** z napoina na powierzchni zewnętrznej segmentu i ze słupkami o płaskich czołach na całej powierzchni natarcia.

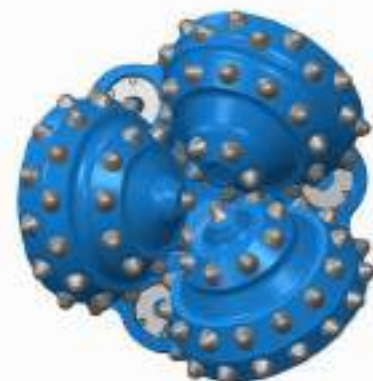
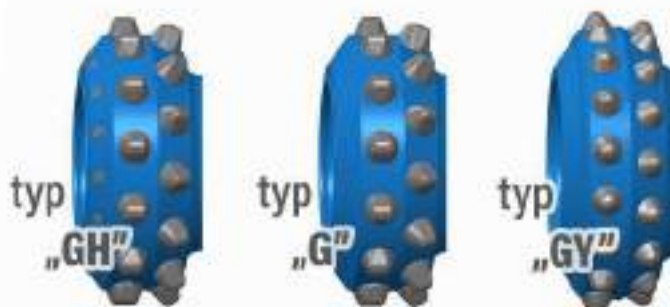
Dla bardziej wymagających aplikacji dedykujemy zbrojenie **TYP "6"** ze słupkami z węgliku spiekanego o soczewkowych czołach na całej długości krawędzi natarcia.



STRUKTURA TNĄCA:

Duża liczba słupków o niewysokich czaszach i bardzo dużym kącie zaostrenia oraz **niewielkie odległości pomiędzy słupkami** zapewniają optymalne warunki dla urabiania skał twardych.

Minimalne przesunięcie osi gryzów względem osi świda zabezpiecza słupki przed wyłamaniem. **Zbrojenie czoła gryzów** licznymi słupkami węglowymi zapewniają utrzymanie średnicy świda podczas całego okresu jego pracy.



Oferujemy doradztwo inżynierskie w celu doboru jak najlepszych rozwiązań.



WIERCENIA KIERUNKOWE

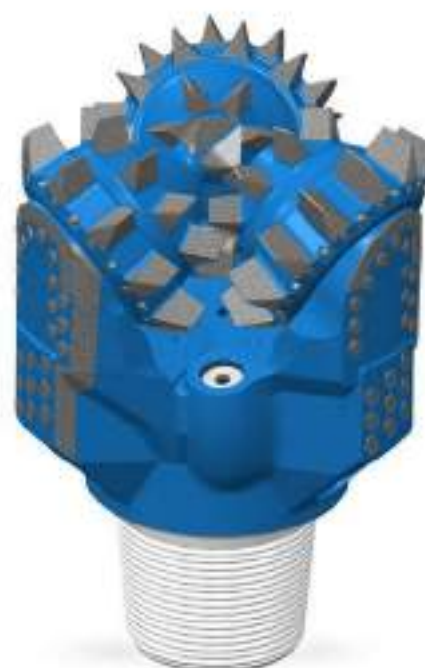
Metoda poziomych wierceń kierunkowych (HDD) to jedno z najnowocześniejszych i coraz bardziej popularnych rozwiązań dla nowych instalacji infrastruktury rurociąkowej lub kablowej. Profesjonalnie prowadzone przewiertki pozwalają na przekraczanie pod powierzchnią terenu takich przeszkód jak obszary zabudowane, drogi, wzniesienia, rzeki czy też obszary środowiska naturalnego objęte ochroną, bez konieczności w ich dotychczasową formę.

Ta profesjonalna i bardzo praktyczna metoda budowania infrastruktury, niesie za sobą konieczność zastosowania nowoczesnych i sprawdzonych narzędzi wiertniczych oraz ich odpowiedniego doboru do wymagających formacji skalnych. W ofercie NIUW Glinik dostępny jest pełen zakres świdrów i poszerzaczy, dedykowanych do tego rodzaju zastosowań.



ŚWIDRY DO FORMACJI MIĘKKKICH

12-1/4" IADC 115M



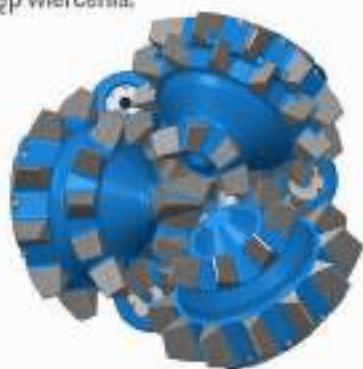
Średnica inch	_____	12-1/4"
Średnica mm	_____	311,1mm
Oznaczenie świdra	___	MBM1HVX
Kod IADC	_____	1-1-5-M

STRUKTURA TNĄCA:

Wysokie zęby o małym kącie zaostrenia.

Rozmieszczenie gryzów jak również geometria zębów są **projektowane przy użyciu symulacji 3D**. Zęby zbrojone są napoiną z węglikiem wolframu która zapobiega wycieraniu zębów podczas procesu wiercenia. Dodatkowo czoło gryza wzmocniamy słupkami węglkowymi które **zabezpieczają świder przed utratą średnicy**. Usytuowanie dysz i kierunek przepływu płuczki jest analizowany pod kątem szybszego oczyszczani struktury tnącej w celu uzyskania **maksymalnych szybkości przewiertów**.


Konstrukcja przewiduje możliwość użycia silnika w głębnego co znacząco przyspiesza postęp wiercenia.



RODZAJE SKAŁ:


Przeznaczone są do skał bardzo miękkich, nieuwarstwionych i słabo zwięzłych o wysokiej zwiercalności takie jak: ilotupki, iły, słabo zwięzłe tępki i piaskowce wapienie margliste, sole, gipsy, węgle, ziemiste rudy żelaza.

Świder jest oferowany w szerokim zakresie średnic:

 od 5-1/2" (139,7mm)
do 17-1/2" (444,5mm).

 Oferujemy możliwość dostosowania konstrukcji produktu do indywidualnych potrzeb Klienta.



 Oferujemy możliwość dostosowania struktury tnącej do indywidualnych potrzeb Klienta.



8-1/2"

IADC 435M



TYPY WZMOCNIENIA PLECÓW:

Standardowo oferujemy zbrojenie **TYP "6"** z napoiną na powierzchni zewnętrznej segmentu i ze słupkami na całej powierzchni pleców

Dla bardziej wymagających aplikacji dedykujemy zbrojenie **TYP "7"** ze słupkami z węgla spiekanego rozmieszczonymi na całej powierzchni pleców oraz dodatkowa wkładką stabilizującą.



STRUKTURA TNĄCA:

Wysokie pryzmatyczne słupki.

Odpowiednie rozmieszczenie słupków na gryzie jak również ustawienie gryzów sprawiają iż świder jest w stanie przewiercić duże interwały w stosunkowo krótkim czasie.

Szeroka gama dostępnych słupków pozwala dobrać optymalną strukturę tnącą, w celu uzyskania maksymalnej efektywności wiercenia.

Geometria świdra jest opracowywana przy użyciu symulacji 3D.



Oferujemy doradztwo inżynierskie w celu doboru jak najlepszych rozwiązań.

ŚWIDRY DO FORMACJI ŚREDNICH

8-1/2" IADC 235M



Średnica inch	_____	8-1/2"
Średnica mm	_____	215,9mm
Oznaczenie świdra	___	MS2THX
Kod IADC	_____	2-3-5M

STRUKTURA TNĄCA:

Średniej wysokości zęby.

Większa ilość zębów oraz zwiększony kąt ostrza zęba pozwalają na pracę w bardziej zmiennych średnich i średnio-twardych pokładach.

Dodatkowo czoło gryza wzmocniamy słupkami węglowymi które zabezpieczają świder przed utratą średnicy. Usytuowanie dysz i kierunek przepływu płuczki jest analizowany pod kątem szybszego oczyszczania struktury tnącej oraz dna otworu w celu uzyskania maksymalnych prędkości wiercenia.



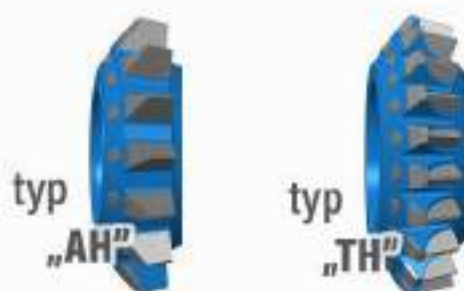
RODZAJE SKAŁ:

Twarde i średnio ścierające skały jak: piaskowce z żyłami kwarcu, twardego wapienia lub rogówca zlepione o spoiwie wapieniowym żelazistym lub krzemionkowym, dolomity krystaliczne, rudy hematytowe, syderyty, limonity, twarde łupki.

Świder jest oferowany w szerokim zakresie średnic:

od 5-1/2" (139,7mm)
do 17-1/2" (444,5mm)

Oferujemy możliwość dostosowania konstrukcji produktu do indywidualnych potrzeb Klienta.



Oferujemy możliwość dostosowania struktury tnącej do indywidualnych potrzeb Klienta.



12-1/4"

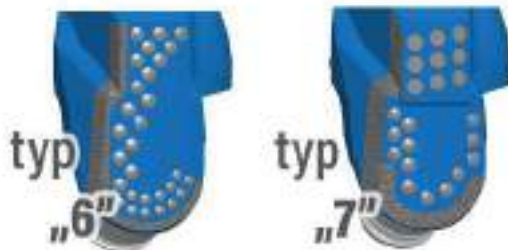
IADC 637M



TYPY WZMOCNIENIA PLECÓW:

Standardowo oferujemy zbrojenie **TYP "6"** z napoiną na powierzchni zewnętrznej segmentu i ze słupkami na całej powierzchni pleców

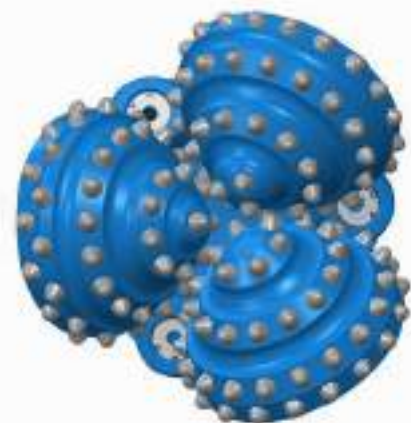
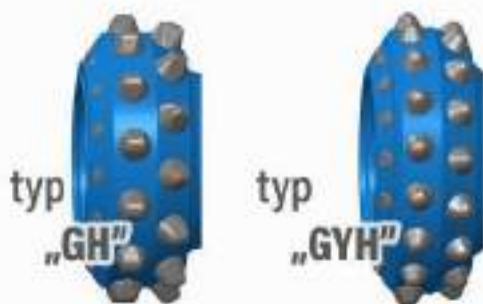
Dla bardziej wymagających aplikacji dedykujemy zbrojenie **TYP "7"** ze słupkami z węgliką spiekanego rozmieszczonymi na całej powierzchni pleców oraz dodatkowa wkładką stabilizującą.



STRUKTURA TNĄCA:

Pryzmatyczne słupki o dużej wysokości i średnicy oraz stosunkowo duże przesunięcie osi gryza względem osi świdra zapewnią wysoką prędkość mechaniczną wiercenia.

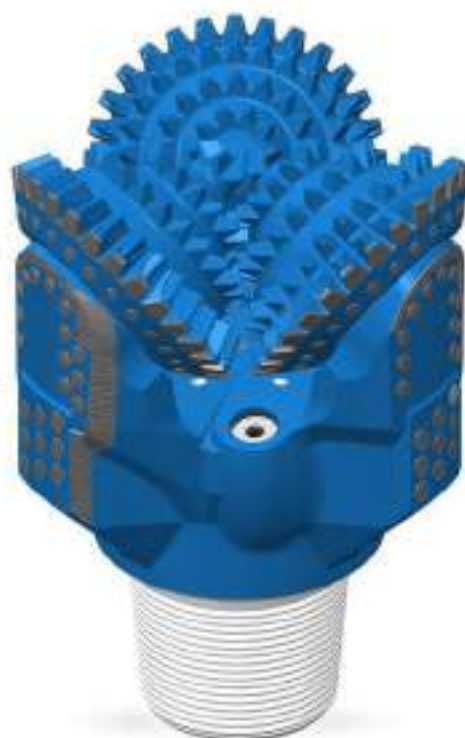
Duży kąt zaostrenia części urabiającej słupka zabezpiecza go przed złamaniem i zapewnia maksymalnie dużą wytrzymałość przed zaokrągleniem zewnętrznej średnicy gryzów.



Oferujemy doradztwo inżynierskie w celu doboru jak najlepszych rozwiązań.

ŚWIDRY DO FORMACJI TWARDYCH

12-1/4" IADC 315M



Średnica inch	_____	12-1/4"
Średnica mm	_____	311,1mm
Oznaczenie świdra	___	MTITHX
Kod IADC	_____	3-1-5-M

STRUKTURA TNĄCA:

Niskie zęby o dużym kącie zaostrenia i niewielkim rozstawie.

Zęby skrajnych wierców posiadają odpowiednio zwiększone powierzchnie kalibrujące i zbrojenie słupkami z węglików wolframu, co zapewnia dużą trwałość świdra oraz zabezpiecza go przed utratą średnicy podczas wiercenia w twardych skałach.



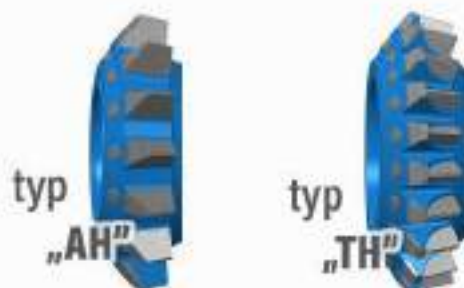
RODZAJE SKAŁ:

Twarde ścierające skały jak: piaskowce o lepszemu kwarcytowym, twarde piaskowce z wkładkami rogowca, twarde łupki kwarcytowe, skały magmowe i metamorficzne

Świder jest oferowany w szerokim zakresie średnic:

od 5-1/2" (139,7mm)
do 17-1/2" (444,5mm)

Oferujemy możliwość dostosowania konstrukcji produktu do indywidualnych potrzeb Klienta.

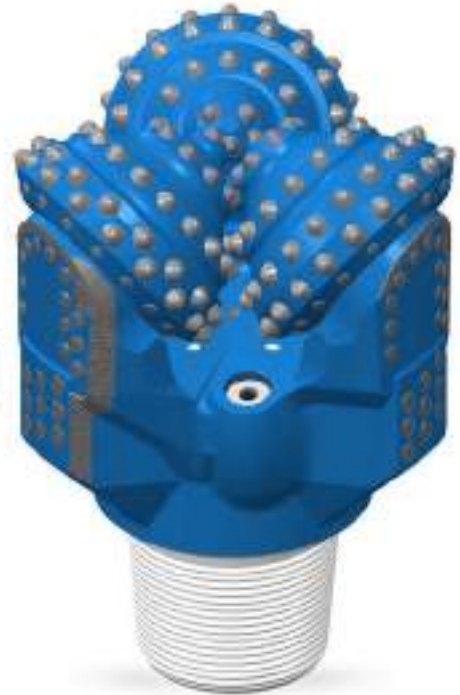


Oferujemy możliwość dostosowania struktury tnącej do indywidualnych potrzeb Klienta.



12-1/4"

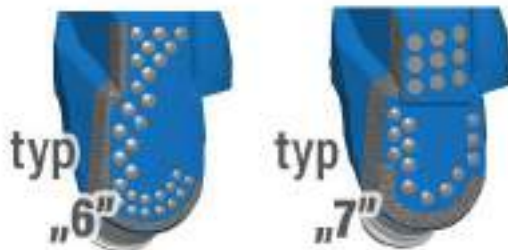
IADC 735M



TYPY WZMOCNIENIA PLECÓW:

Standardowo oferujemy zbrojenie **TYP "6"** z napoiną na powierzchni zewnętrznej segmentu i ze słupkami na całej powierzchni pleców

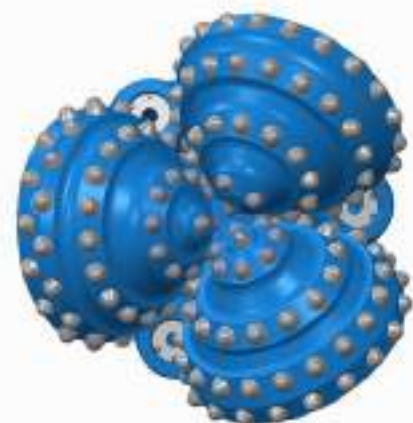
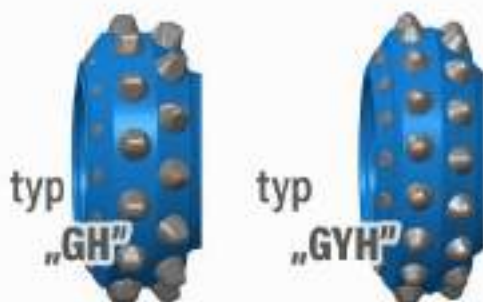
Dla bardziej wymagających aplikacji dedykujemy zbrojenie **TYP "7"** ze słupkami z węgliką spiekanego rozmieszczonymi na całej powierzchni pleców oraz dodatkowa wkładką stabilizującą.



STRUKTURA TNĄCA:

Duża liczba słupków o niewysokich czasach i bardzo dużym kącie zaostrenia oraz niewielkie odległości pomiędzy słupkami zapewniają optymalne warunki dla urabiania skał twardych.


Minimalne przesunięcie osi gryzów względem osi świda zabezpiecza słupki przed wyłamaniem. Zbrojenie czoła gryzów licznymi słupkami węglowymi zapewniają utrzymanie średnicy świda podczas całego okresu jego pracy.

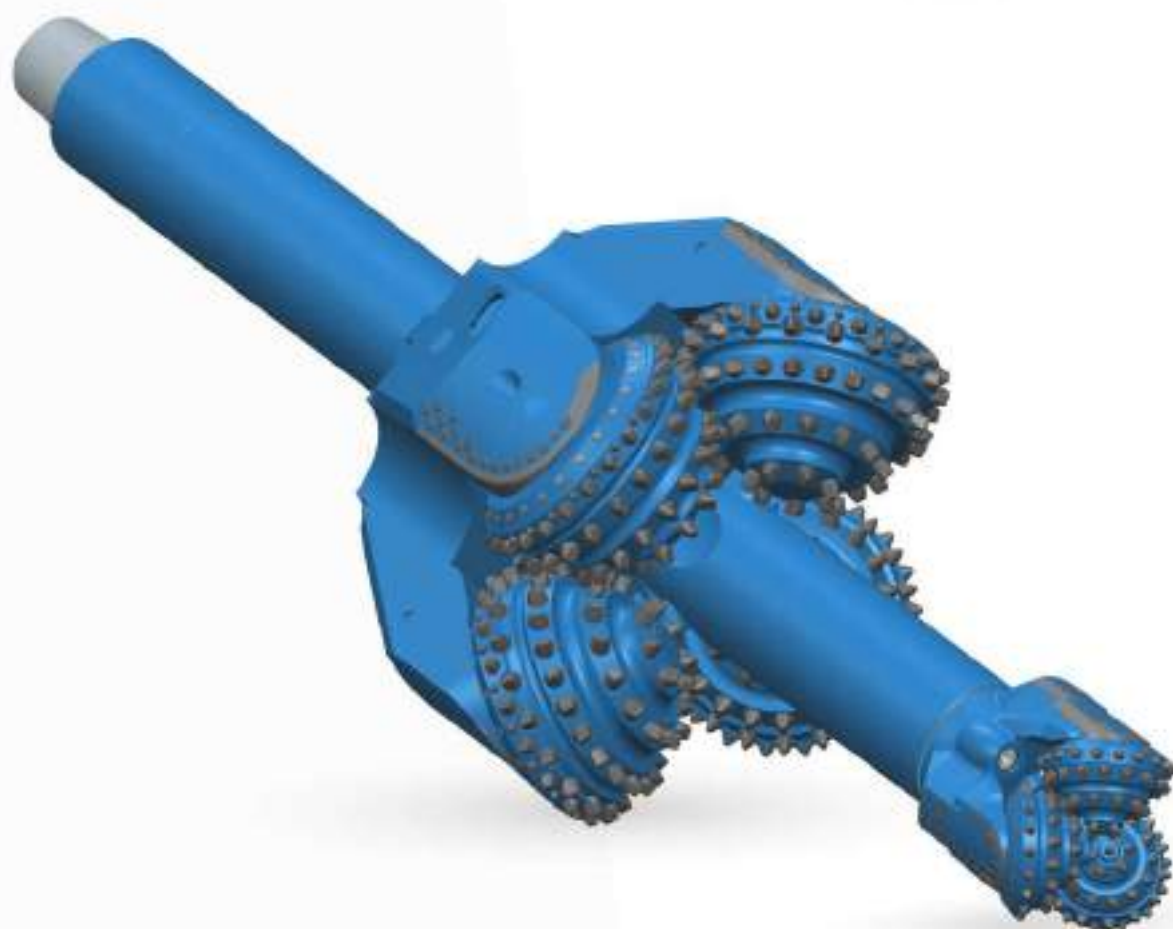


Oferujemy doradztwo inżynierskie w celu doboru jak najlepszych rozwiązań.

POSZERZACZE GRYZOWE

Pionowe

 Stosowane w zakresie
średnic **od 5-7/8"** (149,2mm)
do 48" (1219,2mm)

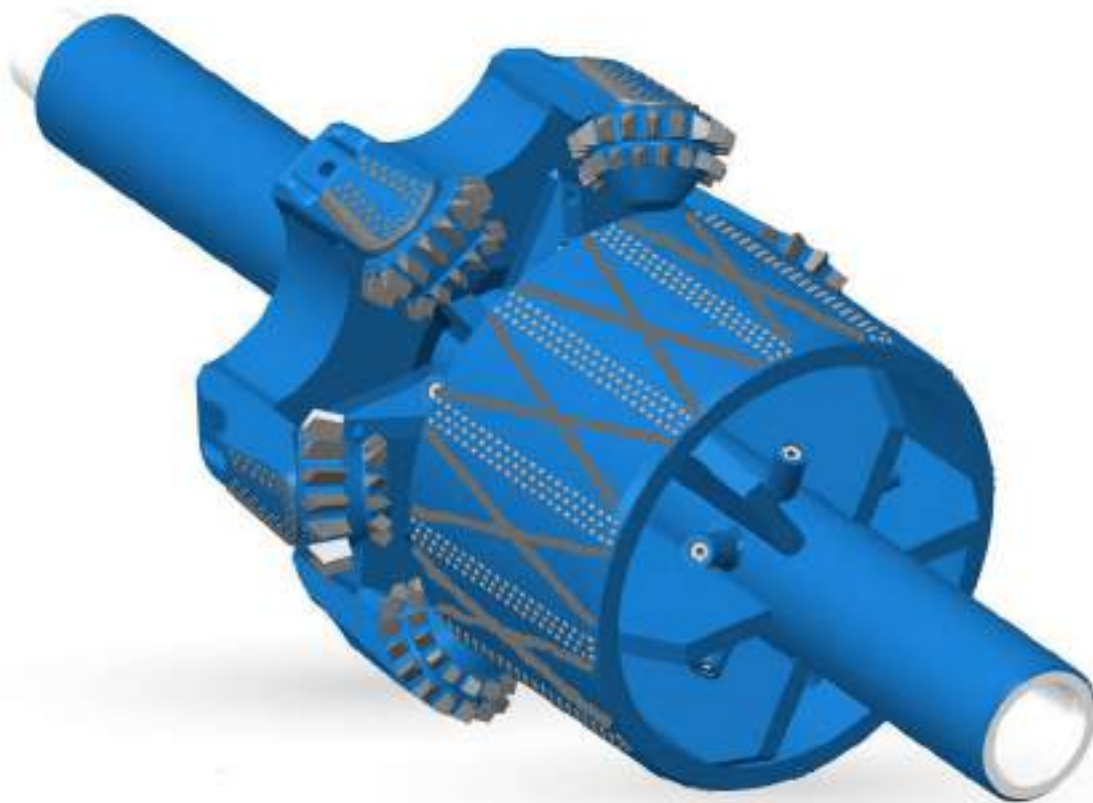


Dyszowy układ hydrauliczny zapewnia bardzo dobre oczyszczanie, zarówno powierzchni zwiercanej, jak i gryzów poszerzacza. Oferujemy również wymienne zespoły gryzowe do wszystkich wymiarów i typów poszerzaczy. Poszerzacze do otworów hydrogeologicznych mogą być wyposażone w odpowiednio dobrany świder trójgryzowy stanowiący rolę pilota.



Horizontalne

 Stosowane w zakresie średnic **od 12-1/4"** (311,1mm) **do 52"** (1320,8mm)



Przeznaczone do powiększania średnic otworów horyzontalnych np. przewiertki pod rzekami i drogami. Wyposażone są w wymienne dysze umożliwiające dobór optymalnych parametrów hydraulicznych dla właściwego urabiania gruntu i wynoszenia urobku z otworu. Powierzchnia kadłubów tych poszerzaczy jest odpowiednio dozbrajana twardą napoiną oraz słupkami z węglików spiekanych w celu zabezpieczenia przed nadmiernym zużyciem przez tarcie o ściany otworu. W celu zapewnienia stabilnej i właściwej pracy całego przewodu wiertniczego oraz samego poszerzacza, wyposaża się go (indywidualnie po uzgodnieniu z klientem) w specjalne cylindry pilotujące rozwiercany otwór oraz stabilizujące ściany poszerzanego otworu.



Między poziomowe

 Stosowane w zakresie średnic **od 5-5/8"** (142,9mm) **do 64-19/64"** (1633mm)

Poszerzacze stosowane w kopalniach gdzie przewiert można przeprowadzić pojedynczym poszerzaczem lub zestawem kilku poszerzaczy gryzowych, połączonych ze sobą w tzw. "układem choinkowym". Zakończenie kadłuba stanowią połączenia gwintowe umożliwiające montaż dalszych poszerzaczy oraz przewodu wiertniczego. Złącza te są typowymi połączeniami gwintowymi stosowanymi w wiertnictwie. Możliwe jest wykonanie na życzenie klienta - złącz gwintowych o innych wymiarach. Zestaw choinkowy może być wykonany jako alternatywa do aplikacji typu „rise-boing”.



WYMIENNE ZESPOŁY GRYZOWE

Struktura tnąca gryzów zarówno z zębami frezowanymi jak i słupkowymi przystosowana jest do skał miękkich (typ M), średnio-twardych (typ S) twardych (typ T) oraz bardzo twardych (typ BT). W zależności od życzeń klienta stosuje się toczne łożyska gryzów w wersji nieuszczelnionej lub w wersji uszczelnionej z kompensacją ciśnienia.



OFEROWANY ROZMIAR POSZERZACZY MIĘDZYPOZIOMOWYCH

WIELKOŚĆ ZNAMIONOWA [mm]	POŁĄCZENIE GWINTOWE		ILOŚĆ GRYZÓW	ROZMIAR GRYZA [mm]	DŁUGOŚĆ POSZERZACZA [mm]	MASA POSZERZACZA [kg]
	wymiar	rodzaj				
143 / 270	3 1/2 Reg (WP)	mufa x czop	3	126	420	58
193 / 305	4 1/2 Reg (WP)	czop x czop	3	148	510	65
270 / 406	4 1/2 Reg (WP)	mufa x czop	3	196	480	101
406 / 610	4 1/2 Reg (WP)	mufa x czop	3	280	480	228
406 / 610	6 5/8 Reg (WP)	mufa x mufa	3	280	590	25
610 / 813	6 5/8 Reg (WP)	mufa x mufa	5	280	530	417
813 / 1016	6 5/8 Reg (WP)	mufa x mufa	5	280	530	456
1016 / 1219	6 5/8 Reg (WP)	mufa x mufa	5	280	530	521
1216 / 1422	6 5/8 Reg (WP)	mufa x mufa	5	280	530	579
1422 / 1633	6 5/8 Reg (WP)	mufa x mufa	5	280	530	716



REGENERACJA POSZERZACZY

Firma Glinik zajmuje się profesjonalną regeneracją i naprawą narzędzi wiertniczych.

Regenerujemy narzędzia wiertnicze własnej produkcji jak również innych producentów. Każde narzędzie dostarczone do regeneracji przechodzi weryfikację pod kątem wad ukrytych. Podlega drobiazgowej ocenie s tanu technicznego. Na podstawie oceny jest określany zakres prac regeneracyjnych. Po wykonanej analizie wracamy z pełną informacją do Klienta dotyczącą zakresu regeneracji i czasu realizacji.



GLINIK
DRILLING TOOLS





HYDROGEOLOGIA

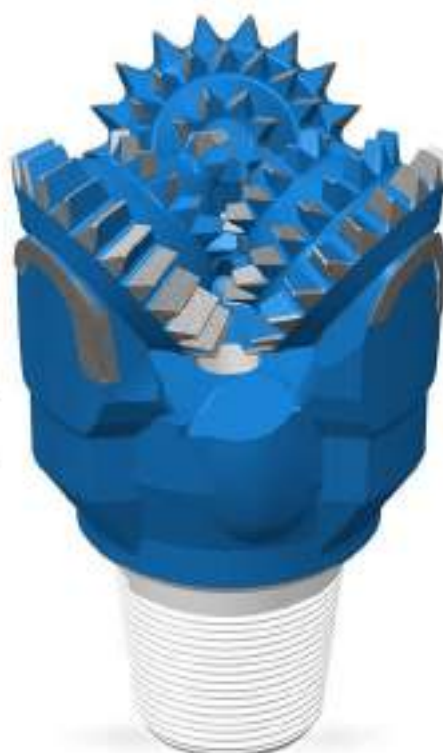
Obecna sytuacja hydrologiczna na świecie zmusza nas do coraz szerszych poszukiwań i udostępniania złóż wód podziemnych. Wychodząc naprzeciw oczekiwaniom naszych klientów Glinik stworzył linię narzędzi dedykowanych do wierceń poszukiwawczych w szeroko rozumianej hydrogeologii.

Wieloletnie doświadczenie oraz testy narzędzi wiertniczych pozwoliły na stworzenie świdra, który idealnie wpisuje się w obecne wymagania firm wiertniczych, w szczególności umożliwia przewiercenie zmiennych formacji skalnych jednym marszem co bezpośrednio wpływa na redukcję kosztów wiercenia. W zależności od preferencji użytkownika możemy zaproponować użycie świdra ze strukturą tnącą z zębami frezowanymi wzmocnionymi warstwami trudnościeralnymi, bądź zbrojone słupkami z węgla wolframu w szerokim wachlarzu średnic od 6" (152,4mm) do 36" (914,4mm).



ŚWIDRY DO HYDROGEOLOGII

8-1/2" IADC 211



Średnica inch _____ 8-1/2"
Średnica mm _____ 215,9mm
Oznaczenie świdra ____ S1
Kod IADC _____ 2-1-1

STRUKTURA TNĄCA:

Średniej wielkości zęby umożliwiające przewiercanie formacji o zmiennej twardości.

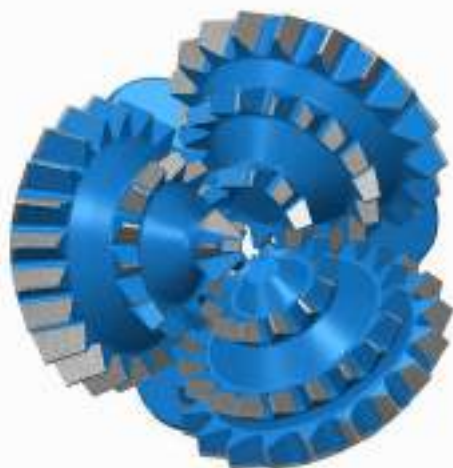
Specjalnie przygotowana konstrukcja pozwala na wykorzystanie jednego rodzaju świdra do uzyskania projektowanej średnicy i głębokości otworu.

Jest to idealne rozwiązanie dla wierceń w nierozpoznanym terenie.

Świdry przeznaczone do dowiercania i formacji wodonośnych o zmiennej twardości.

Świder jest oferowany w szerokim zakresie średnic:

od 6" (152,4mm)
do 36" (914,4mm)





12-1/4"

633



Średnica inch _____ 12-1/4"

Średnica mm _____ 311,1mm

Oznaczenie świdra _____ S3GY

Kod IADC _____ 6-3-3

TYPY WZMOCNIENIA PLECÓW:

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



Świdr jest oferowany w szerokim zakresie średnic:

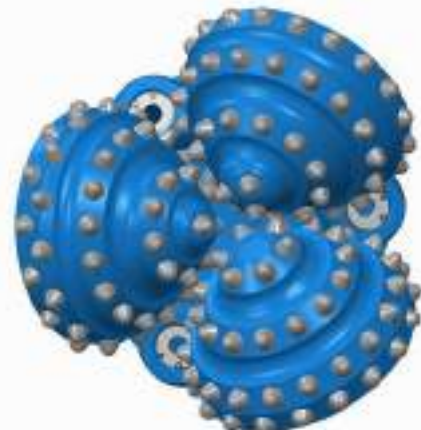
od 6" (152,4mm)
do 26" (660,4mm)


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.



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 wzmocnieniem gruntów pod przyszłe inwestycje, takich jak palowania, mikropalowania. Innowacyjna struktura tnąca połączona ze zoptymalizowanym systemem płukania daje idealne rozwiązanie dla każdego operatora.



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 nierozpoznany teren.

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

Świdler 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.

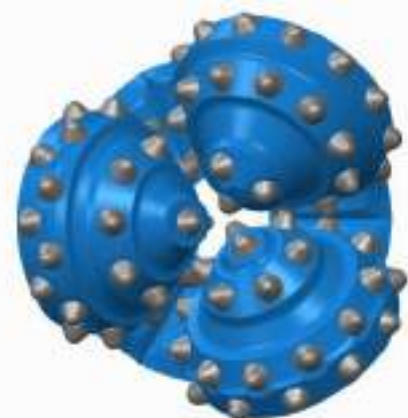



STRUKTURA TNĄCA:

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 nierozpoznany teren.



 Oferujemy doradztwo inżynierskie w celu doboru jak najlepszych rozwiązań.

MINERAŁY I GÓRNICCTWO

3-1/2" IADC 211



Średnica inch _____ 3-1/2"

Średnica mm _____ 88,9mm

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 nierozpoznany teren.

Świdry przeznaczone są wszelkiego rodzaju aplikacji związanych z udostępnianiem kopalin stałych.

Świdler jest oferowany w szerokim zakresie średnic:

od 2-1/2" (63,5mm)
do 36" (914,4mm)



 Oferujemy możliwość dostosowania struktury tnącej do indywidualnych potrzeb Klienta.



3-3/4"

IADC 733



Średnica inch _____ 3-3/4"

Średnica mm _____ 95,2mm

Oznaczenie świdra _____ T3GY

Kod IADC _____ 7-3-3

TYPY WZMOCNIENIA PLECÓW:

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

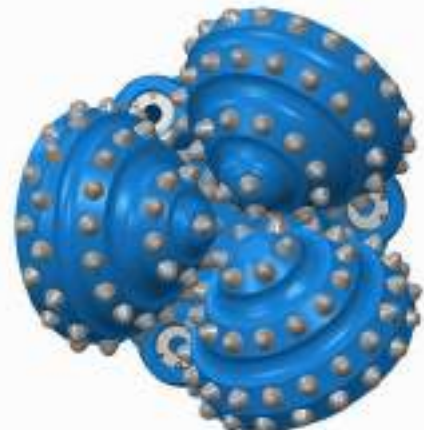


STRUKTURA TNĄCA:

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 nierozpoznany teren.



Oferujemy doradztwo inżynierskie w celu doboru jak najlepszych rozwiązań.



ŚWIDRY POWIETRZNE

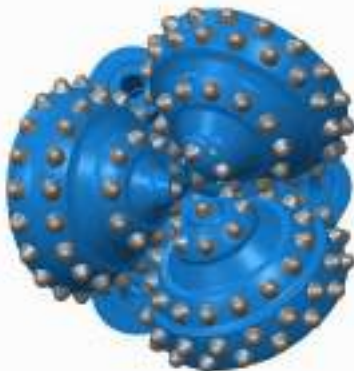
9-7/8" IADC 642



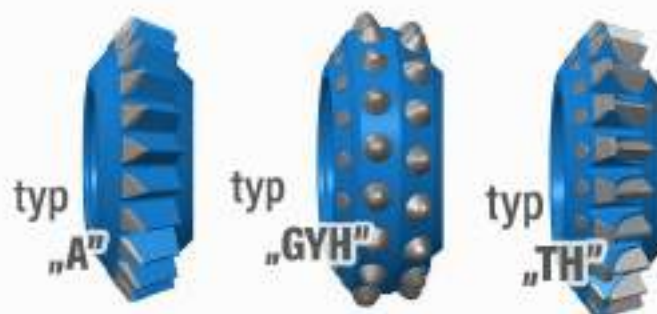
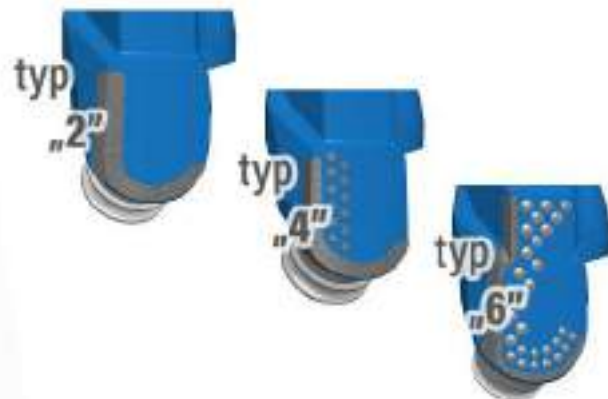
Średnica inch	_____	9-7/8"
Średnica mm	_____	250,8mm
Oznaczenie świdra	___	S4GY-P
Kod IADC	_____	6-4-2

STRUKTURA TNĄCA:

Poprzez zastosowanie **indywidualnie zaprojektowanych kanałów** wewnątrz świdra, łożyska otrzymują dodatkowe chłodzenie z większą żywotność narzędzia. Unikalna konstrukcja łożyska, poprzez zastosowanie kanałów doprowadzających sprężone powietrze pozwala chłodzić każdy element toczny łożyska oraz **zapobiega dostawaniu się zwiercin do wnętrza gryzów**. Takie rozwiązanie pozwala na bezproblemowe prowadzenie prac wiertniczych w każdych warunkach terenowych wykorzystując maksymalnie możliwości urządzenia. Unikalna konstrukcja struktury tnącej oraz najwyższej jakości ochrona zewnętrzna narzędzia pozwala na prowadzenie prac bez konieczności wymiany narzędzia i uzyskiwanie wysokich postępów wiercenia.



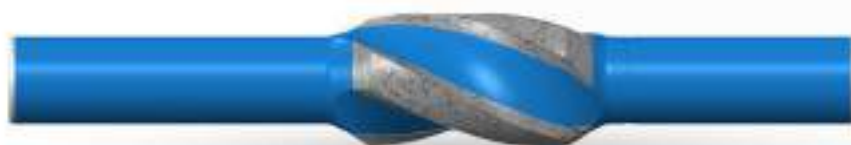
TYPY WZMOCNIENIA PLECÓW:





STABILIZATORY

Stabilizatory wykonywane są w dwóch wariantach zbrojenia skrzydeł stabilizujących z wykorzystaniem słupków z węgla spiekane, bądź pokryte napoiną trudnościeralną.



ŁĄCZNIKI

NIUW Glinik jest także producentem łączników używanych podczas wiercenia obrotowego.



POŁĄCZENIA GWINTOWE

Bardzo ważnym elementem każdego narzędzia używanego w procesie wiertniczym jest połączenie gwintowe. Ze względu na duże wymagania stawiane tym połączeniom, są one objęte rygorystycznymi wymaganiami. Każde połączenie gwintowe jest mierzone i sprawdzane certyfikowanym sprawdzianem. Dla świdrów stosujemy połączenia Reg wykonywane zgodnie z wymaganiami API Spec. 7-2.

Firma ma kompetencje do wykonywania również innym typów gwintów stosowanych w wiertnictwie. Wykonujemy również regeneracje zużytych połączeń gwintowych.



Połączenia gwintowe wykonujemy zgodnie z API Spec. 7-2.

SREDNICA ŚWIDRÓW	WIELKOŚĆ POŁĄCZENIA GWINTOWEGO
3-1/2" ÷ 4-1/2"	2-3/8" Reg
4-5/8" ÷ 5"	2-7/8" Reg
5-1/8" ÷ 7-3/8"	3-1/2" Reg
7-1/2" ÷ 9-3/8"	4-1/2" Reg
9-1/2" ÷ 14-3/4"	6-5/8" Reg
14-1/2" ÷ 18-1/2"	6-5/8" Reg lub 7-5/8" Reg
18-5/8" ÷ 26"	7-5/8" Reg lub 8-5/8" Reg
27" i większe	8-5/8" Reg



OBRÓBKA CIEPLNA

Oferujemy profesjonalne usługi obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej w urządzeniach z pełną rejestracją i archiwizacją danych procesowych. Zależnie od wymagań Klienta usługi świadczymy w piecach z atmosferą ochronną lub w osłonie próżni.

Po obróbce cieplnej dokonujemy pomiarów twardości metodami Rockwella, Brinella, Vickersa lub Leeba. Własności mechaniczne (Rm, Re, A, Z, KV) potwierdzamy po wykonaniu badań niszczących.

Na wykonane usługi wystawiamy zaświadczenie jakości.



OFERUJEMY:

- Wyżarzanie:
 - normalizujące
 - zmiękczające
 - rekrytalizujące
 - odprężające
- Hartowanie i odpuszczanie stali konstrukcyjnych, narzędziowych, kwasoodpornych martenzytycznych
- Hartowanie indukcyjne
- Nawęglanie gazowe i próżniowe FineCarb.[®]
- Śrutowanie





Mazak
SMOOTH

OBRÓBKA MECHANICZNA

Jednym z głównych obszarów naszej produkcji jest obróbka skrawaniem.

Nasz wysoko rozwinięty park maszynowy jest w stanie zaproponować usługi obróbki na tokarkach 2 oraz 3 osiowych, frezarko-tokarkach 5 osiowych, frezarkach pionowych 3, 4, 5 osiowych oraz frezarkach poziomych 4 osiowych z przejazdem w poszczególnych osiach 1400 / 1050 / 1200[mm] (x/y/z). Maksymalny zakres toczenia nad suportem wzdłużnym wynosi $\varnothing 1100\text{mm}$ natomiast nad suportem poprzecznym $\varnothing 740\text{mm}$.

Dzięki zastosowaniu nowoczesnych metod komputerowo wspomaganego wytwarzania CAD/CAM, oferujemy profesjonalne podejście do wykonania skomplikowanych i wymagających detali.

Ponadto w naszym parku maszynowym posiadamy szlifierki do płaszczyzn oraz wałków a produkcję nadzorują własny dział kontroli jakości, wyposażony w profesjonalny sprzęt kontrolno-pomiarowy.

Wykonujemy również usługi napawania materiałami trudnościeralnymi metodą gazową, łukową czy też plazmową.







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

NIP: 738 105 13 27

www.glinikdrillingtools.pl

A faint, dotted world map in the background, with a cluster of blue dots highlighting the location of the company in Poland.

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

POLAND

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