



GLINIK
DRILLING TOOLS



KATALOG 2021



GLINIK
DRILLING TOOLS

**Przyszłość
jest dziś!**





Pobierz wersję PDF:



Zeskanuj kod QR za pomocą swojego smartphona.

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. Pszerzacze gryzowe	33
7. Świdry do Hydrogeologii	39
8. Świdry do Geotechniki	43
9. Świdry do Minerali i Górnictwo	47
10. Pozostałe narzędzia wiertnicze	53
11. Usługi obróbki cieplnej i mechanicznej	57



Dowiedz się więcej
na: www.niuw.pl



Dane kontaktowe
na odwrocie katalogu.



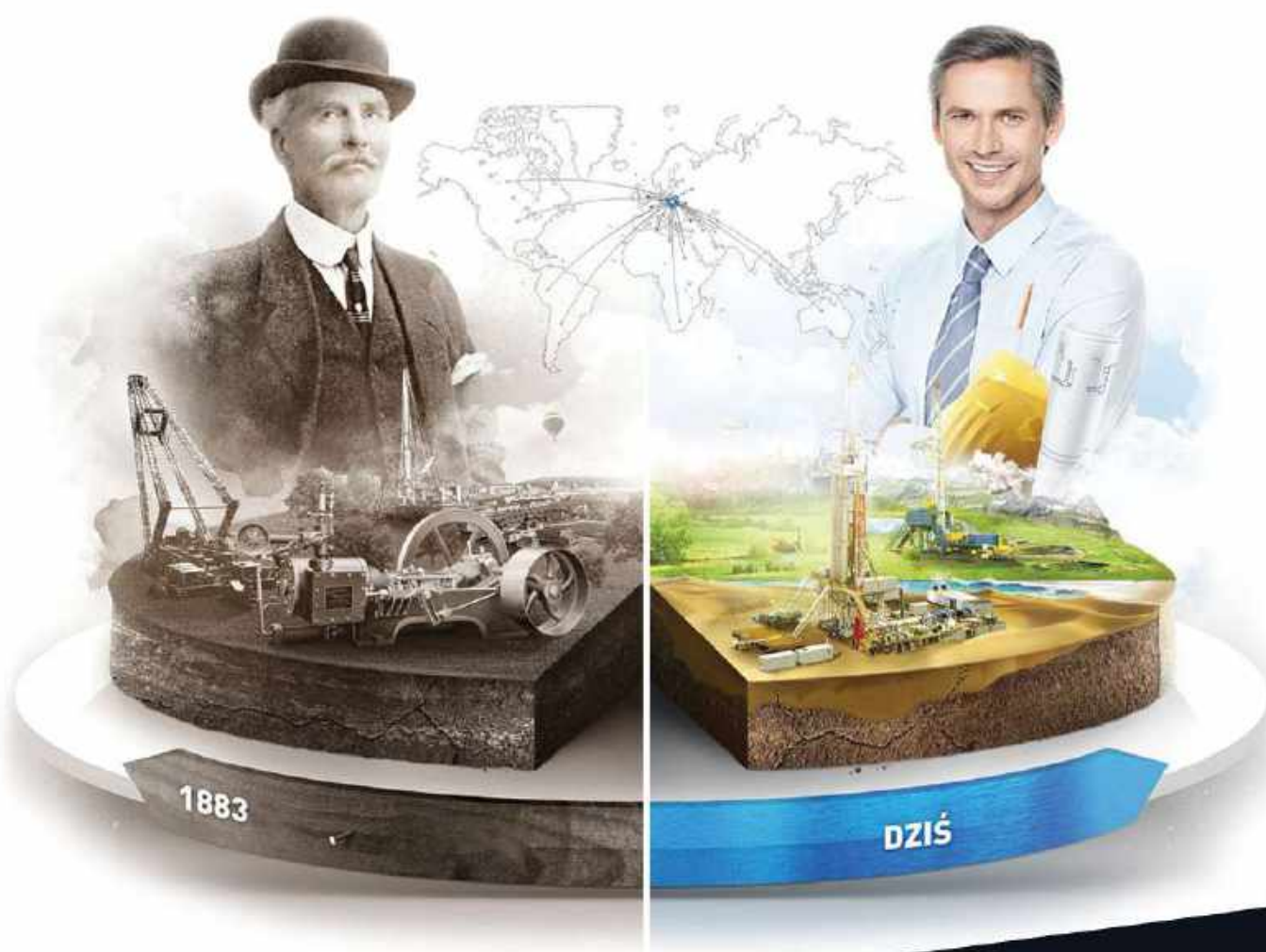
GLINIK
DRILLING TOOLS

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 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 rynkach 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 ciągłe 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.



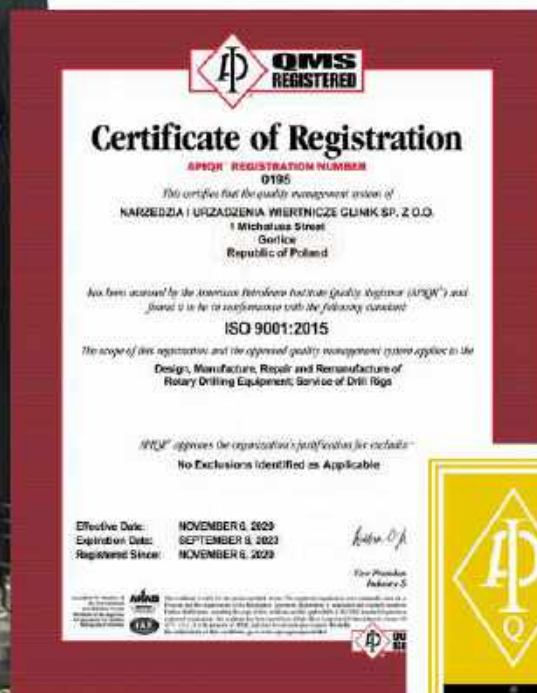
GLINIK
DRILLING TOOLS

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.



GLINIK
DRILLING TOOLS

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.



GLINIK
DRILLING TOOLS

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

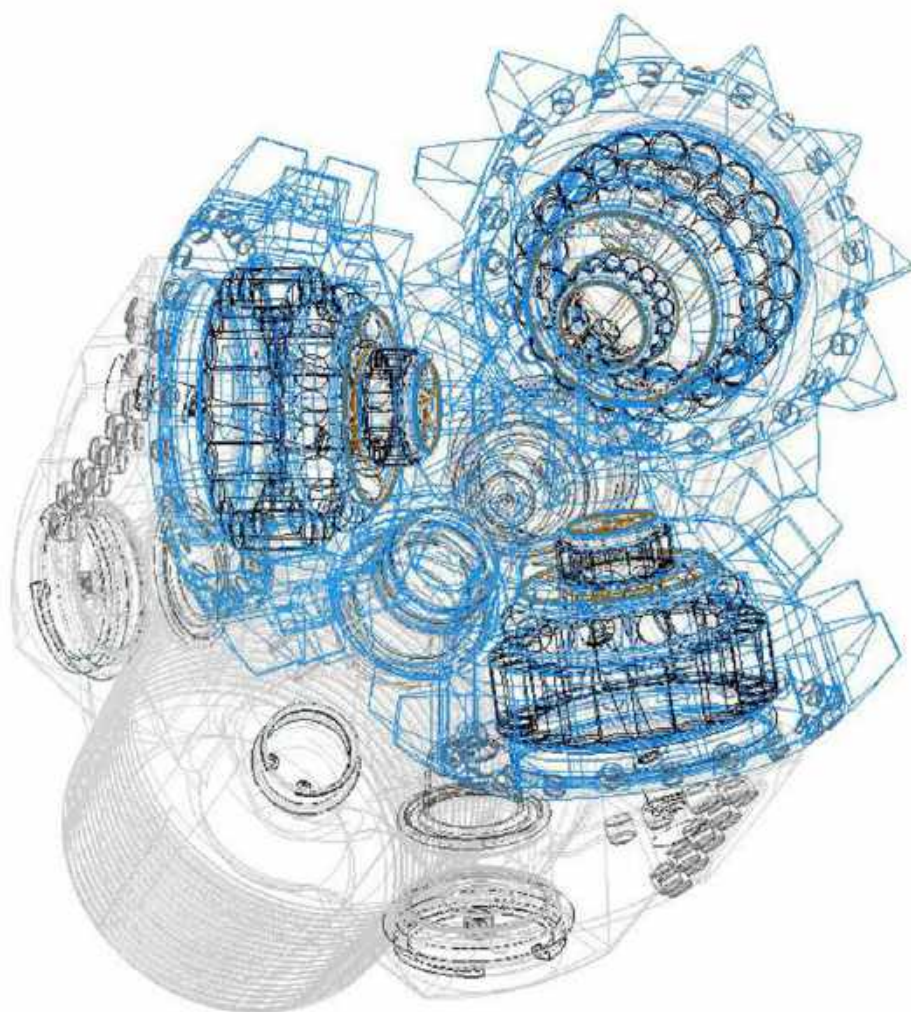
Profesjonalny zespół konstrukcyjno-technologiczny odpowiedzialny za innowacyjne rozwiązania w zakresie projektowania szeroko rozumianych narzędzi wiertniczych, optymalizacja procesu produkcyjnego aż po uzyskanie najwyższej jakości wyrobu końcowego.

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

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



GLINIK
DRILLING TOOLS



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.

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 zwińcin do jego wnętrza.

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 toczne
nieuszczelnione**

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



**Łożysko toczne
uszczelnione**

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



**Łożysko ślizgowe
uszczelnione**

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

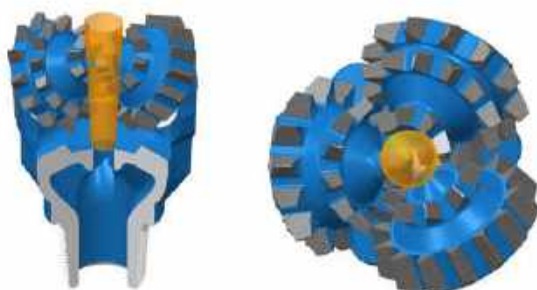


SYSTEMY PŁUKANIA

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; 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

Układ centralny

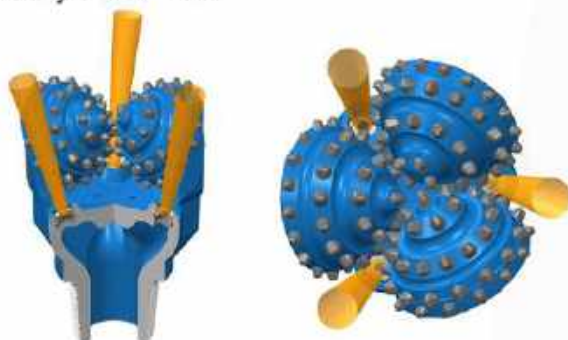
 Stosowane w świdrach o średnicy **2-3/8" - 42"**



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

Układ trójdyszowy

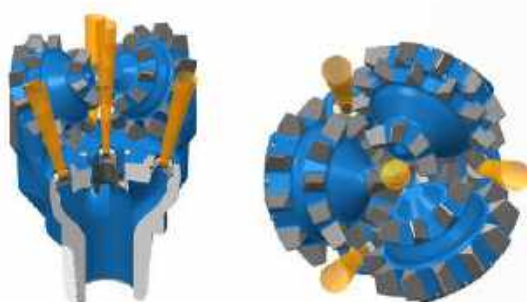
 Stosowane w świdrach o średnicy **3-7/8" - 36"**



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"**



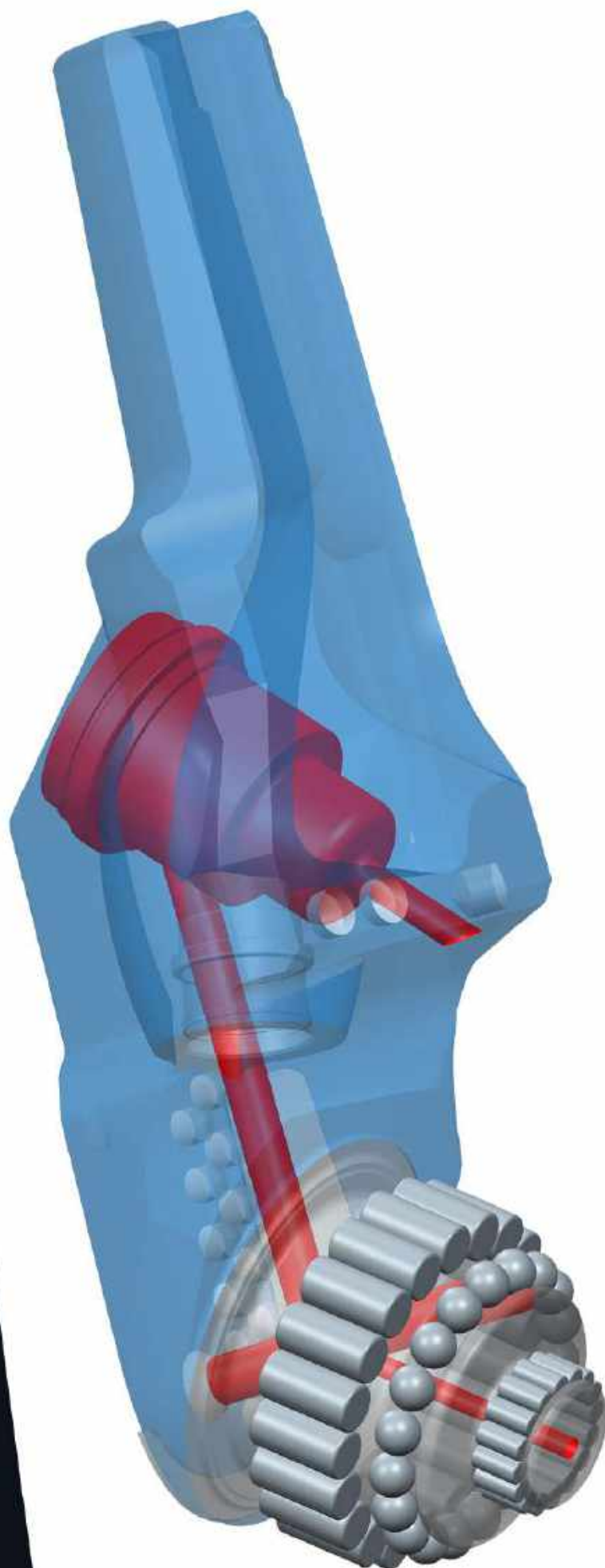
Zaawansowany układ płukania rozbudowany o dodatkowe dysze w stosunku do układu trójdyszowego, pozwala na efektywniejsze oczyszczanie struktury tnącej i dna otworu, a przez to utrzymanie wysokiego postępu wiercenia.



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.



GLINIK
DRILLING TOOLS

Ochrona świrdrów 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



DOBÓR ŚWIDRA

W ZALEŻNOŚCI OD
WYTRZYMAŁOŚCI SKAŁY

Wytrzymałość skały

[psi]

[Mpa]

Typ świda

BM

M

S

T

Typ formacji

poniżej

8000

55

10000

69

12000

83

14000

97

16000

110

18000

124

20000

138

22000

152

24000

165

26000

179

28000

193

30000

207

32000

221

34000

234

36000

248

38000

262

40000

276

42000

290

44000

303

46000

317

48000

331

50000

345

52000

359

54000

372

56000

386

58000

400

60000

414

powyżej

iłowiec, mułowiec

miękki łupek, piaskowiec

skonsolidowany piaskowiec

średniej twardości łupek

tufy, łupek

andezyt, ryolit

kwarc (piaskowiec)

wapień, marmur

granit

gnejs

dioryt, diabaz

twardy łupek,

wapień, dolomit

bazalt

taktyt

granodioryt

takonit

kwarcyt

Sjenit

gabro

ruda żelaza

takonit

rogowiec

kwarcyt

amfibolit

ruda hematytu



GLINIK
DRILLING TOOLS



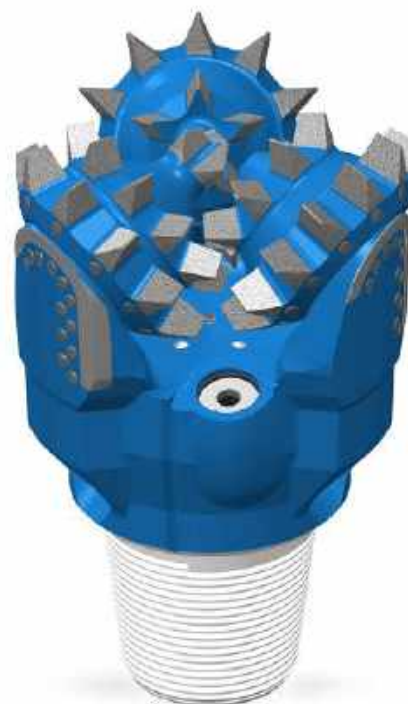
OIL & GAS

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

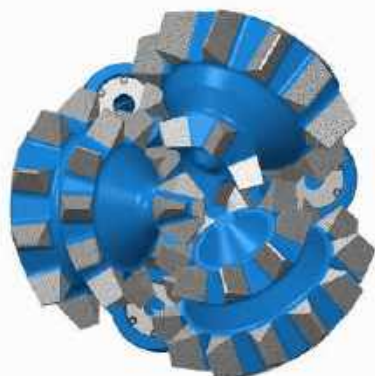
Kod IADC _____ 1-1-7

STRUKTURA TNĄCA:

Wysokie zęby o małym kącie zaostrenia.

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

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



RODZAJE SKAŁ:

Przeznaczone są do skał bardzo miękkich, nieuwarstwionych i słabo zwięzłych o wysokiej zwiercalności takie jak: iłolupki, iły, słabo zwięzłe łupki i piaskowce, 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”

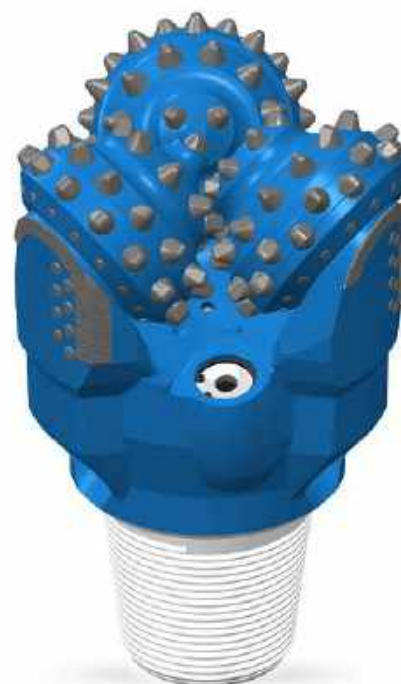


 Oferujemy możliwość dostosowania struktury tnącej do indywidualnych potrzeb Klienta.



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.

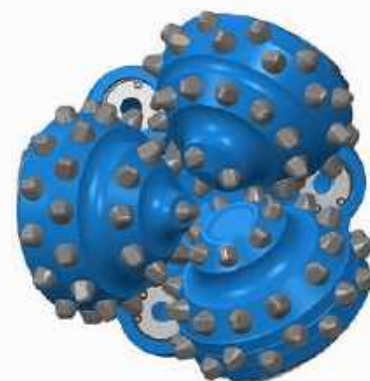
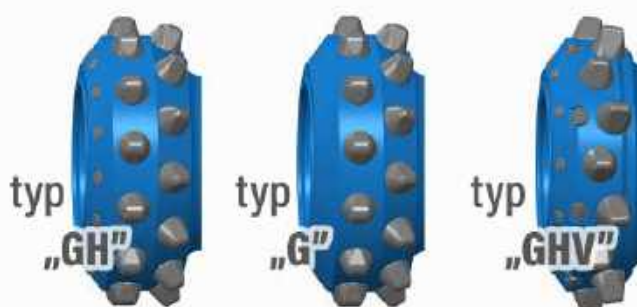


STRUKTURA TNĄCA:

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.

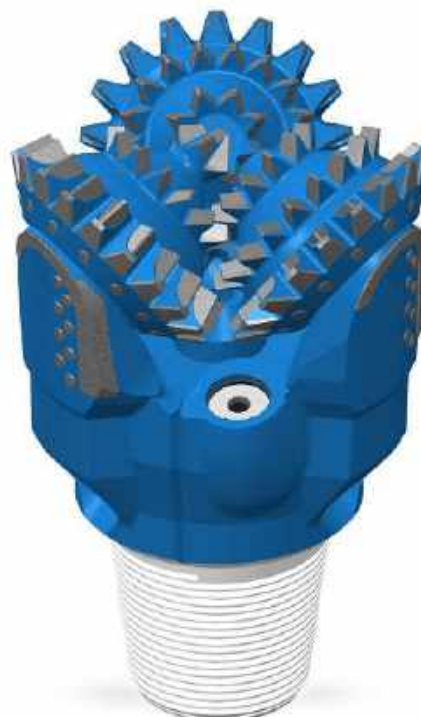
Geometria świdra jest opracowywana przy użyciu symulacji 3D.



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

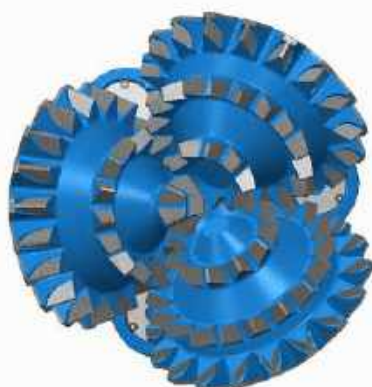
Kod IADC _____ 2-3-7

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 wzmacniamy 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.



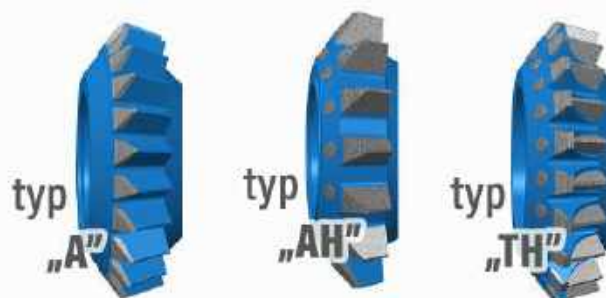
RODZAJE SKAŁ:

Twarde i średnio ścierające skały jak: piaskowce z żyłami kwarcu, twardego wapienia lub rogowca zlepione o spoiwie wapniowym 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.

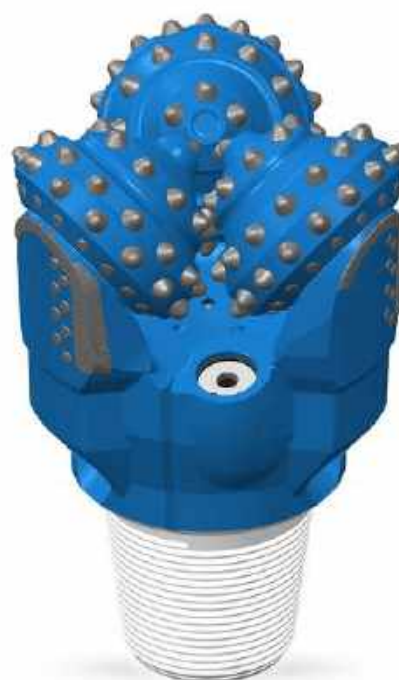


 Oferujemy możliwość dostosowania struktury tnącej do indywidualnych potrzeb Klienta.



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.

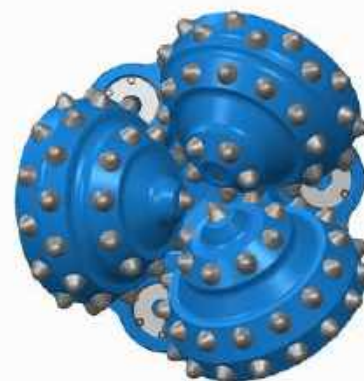
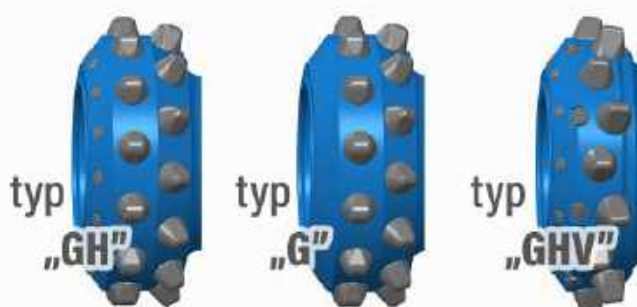
Dla bardziej wymagających aplikacji dedykujemy zbrojenie **TYP "6"** ze słupkami z węgla spiekanego o soczewkowych czołach na całej długości krawędzi natarcia.



STRUKTURA TNĄCA:

Prymatyczne 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 zaostrzenia 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.

typ

"T"



typ

"TH"

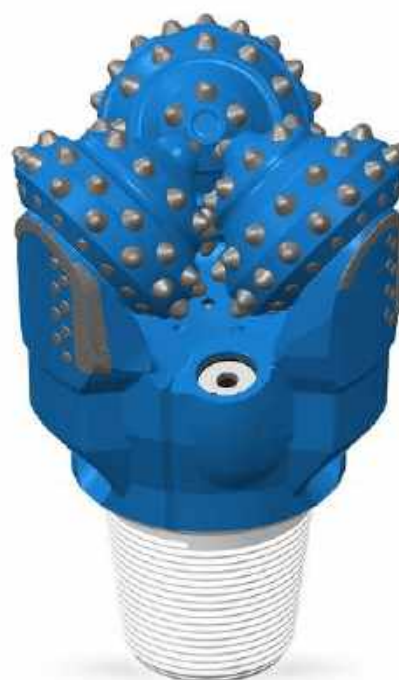


Oferujemy możliwość dostosowania struktury tnącej do indywidualnych potrzeb Klienta.



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.

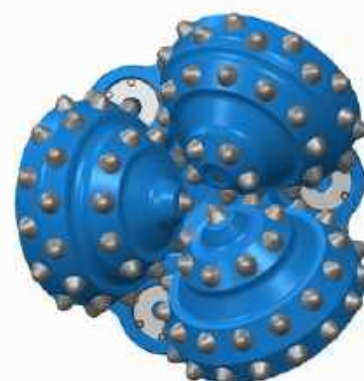
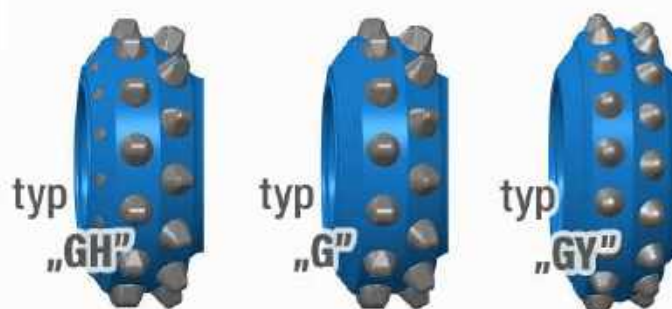
Dla bardziej wymagających aplikacji dedykujemy zbrojenie **TYP "6"** ze słupkami z węgla spiekanego o soczewkowych czołach na całej długości krawędzi natarcia.



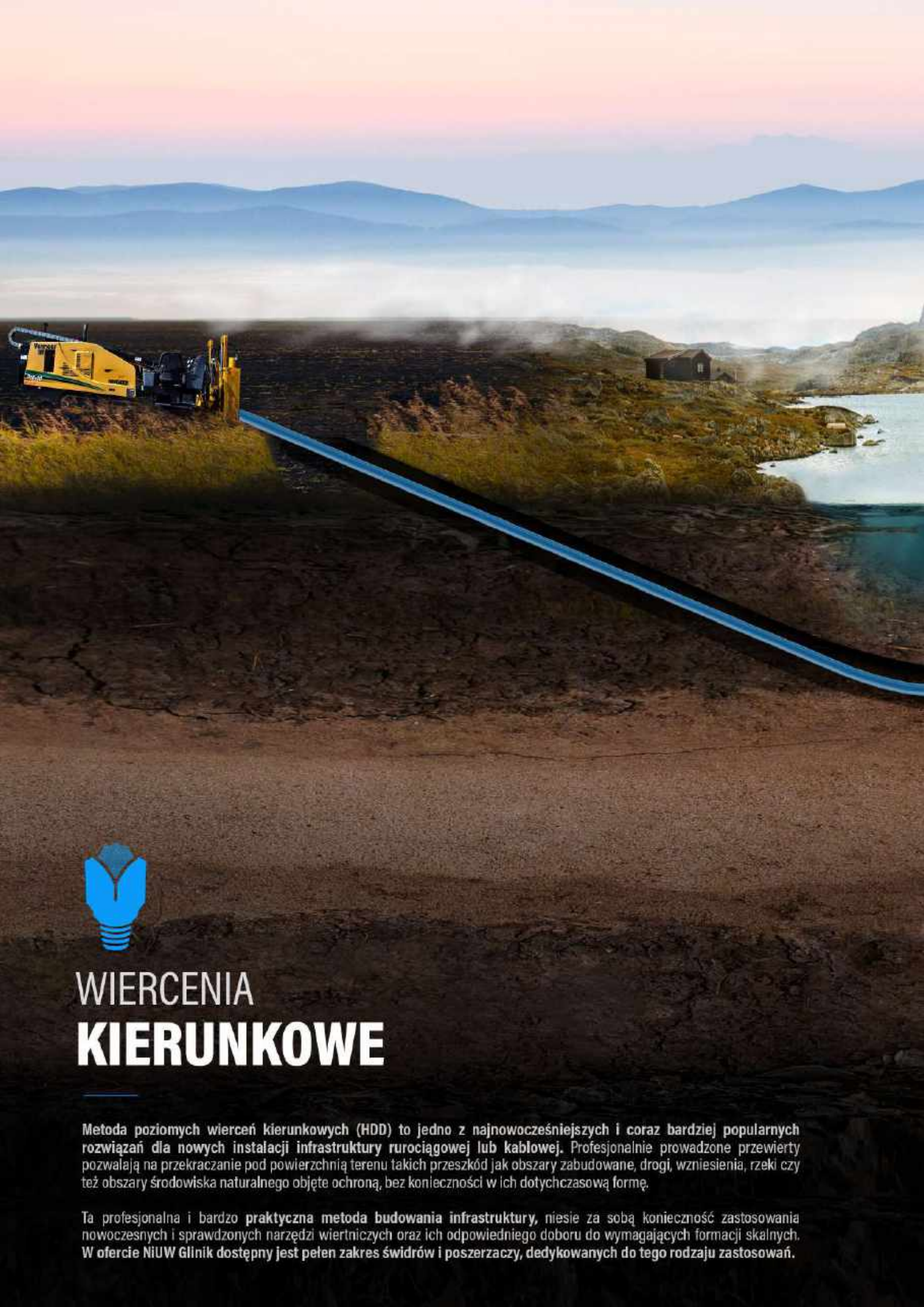
STRUKTURA TNĄCA:

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.



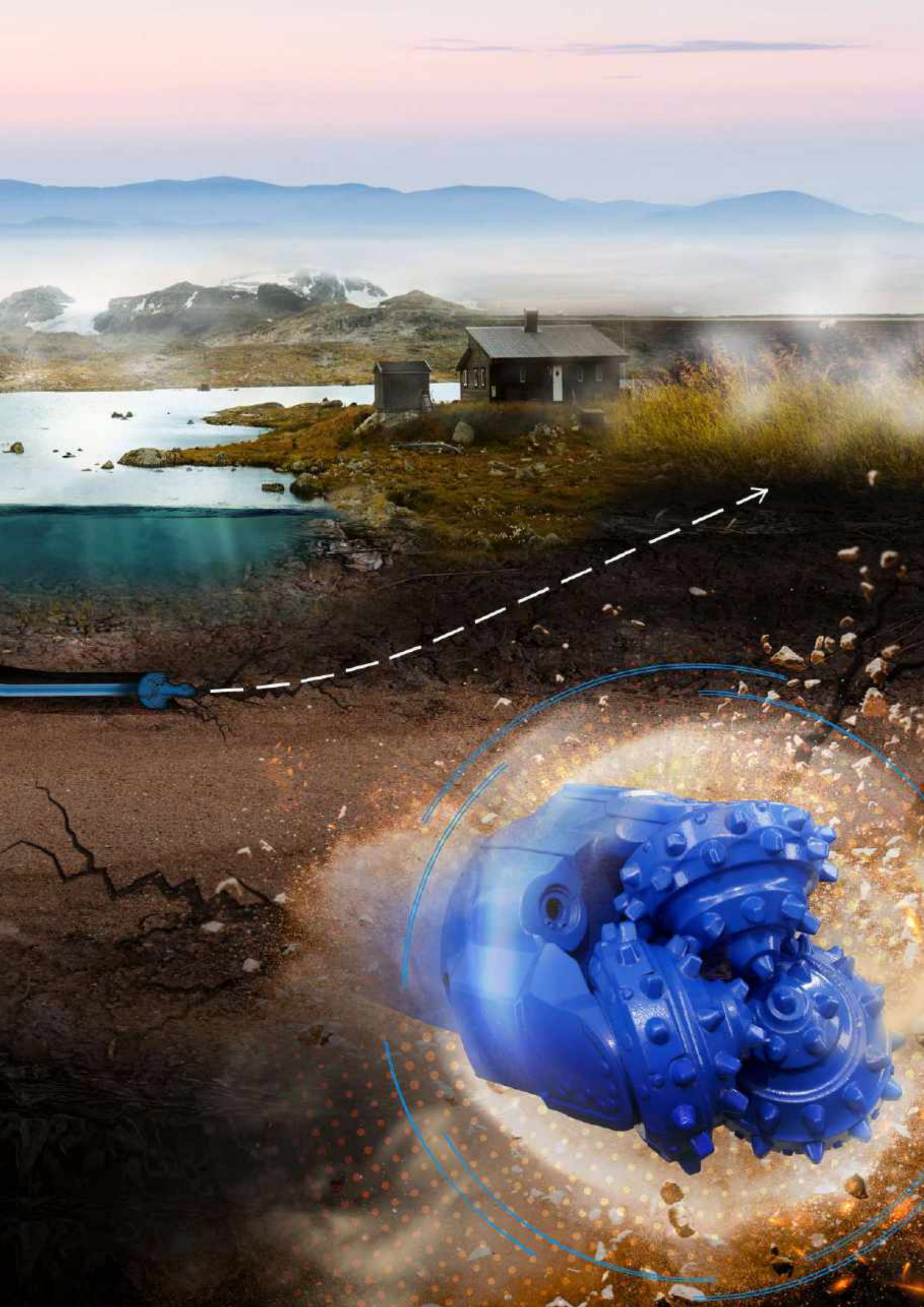
Oferujemy doradztwo inżynierskie w celu doboru jak najlepszych rozwiązań.



WIERCENIA KIERUNKOWE

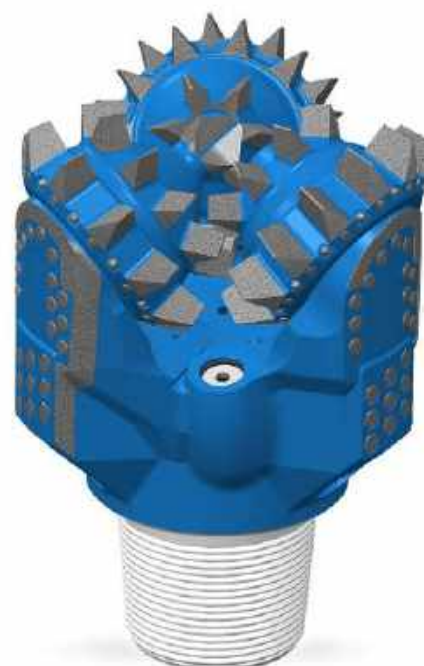
Metoda poziomych wierceń kierunkowych (HDD) to jedno z najnowocześniejszych i coraz bardziej popularnych rozwiązań dla nowych instalacji infrastruktury rurociąkowej lub kablowej. Profesjonalnie prowadzone przewiertki pozwalają na przekraczanie pod powierzchnią terenu takich przeszkód jak obszary zabudowane, 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



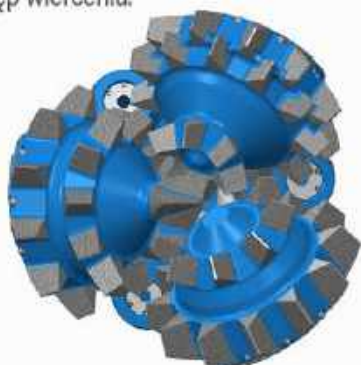
Średnica inch	_____	12-1/4"
Średnica mm	_____	311,1mm
Oznaczenie świdra	_____	MBM1HVX
Kod IADC	_____	1-1-5-M

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 oczyszczania struktury tnącej w celu uzyskania **maksymalnych szybkości przewiertów**.

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



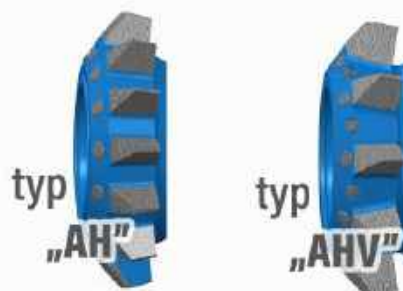
RODZAJE SKAŁ:

Przeznaczone są do skał bardzo miękkich, nieuwarstwionych i słabo zwięzłych o wysokiej zwiercalności takie jak: ilotłupki, ility, słabo zwięzłe łupki i piaskowce wapienne 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"

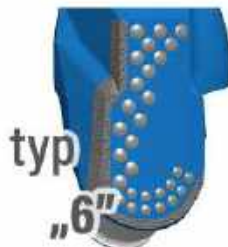
IADC 435M



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 dodatkową wkładką stabilizującą.



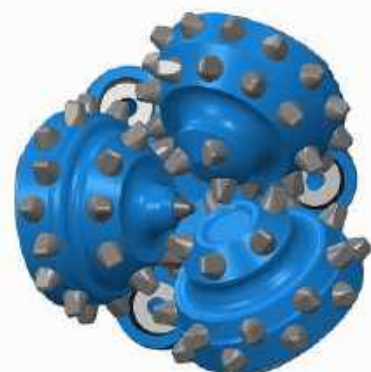
STRUKTURA TNĄCA:

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.

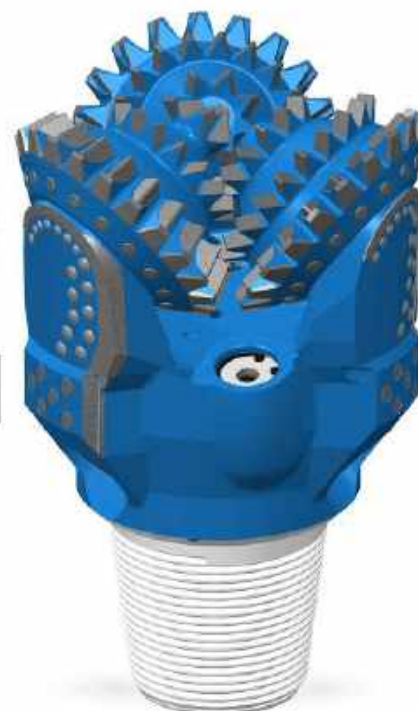
Geometria świdra jest opracowywana przy użyciu symulacji 3D.



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

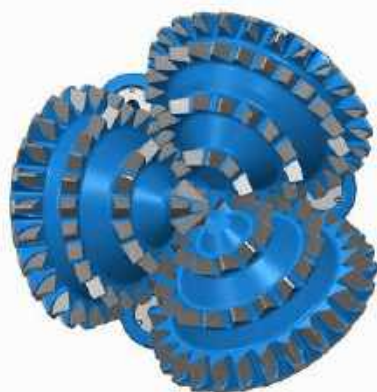
Kod IADC _____ 2-3-5M

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 wzmacniamy 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.



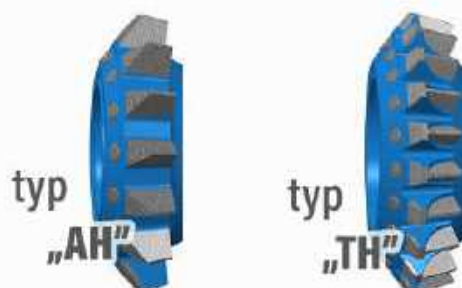
RODZAJE SKAŁ:

Twarde i średnio ścierające skały jak: piaskowce z żyłami kwarcu, twardego wapienia lub rogowca zlepierce o spoiwie wapniowym 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.

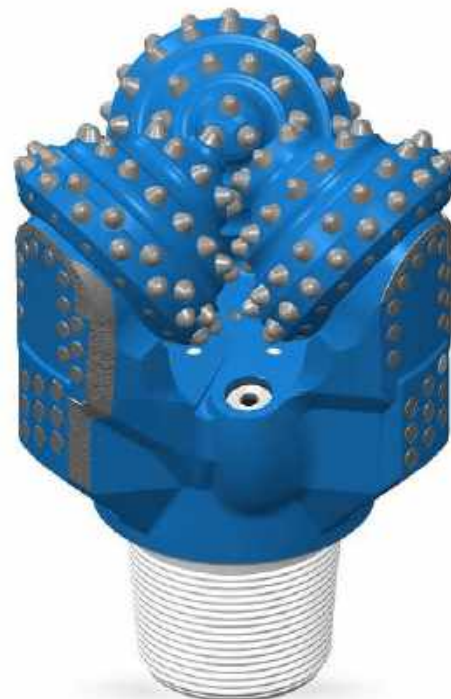


Oferujemy możliwość dostosowania struktury tnącej do indywidualnych potrzeb Klienta.



12-1/4"

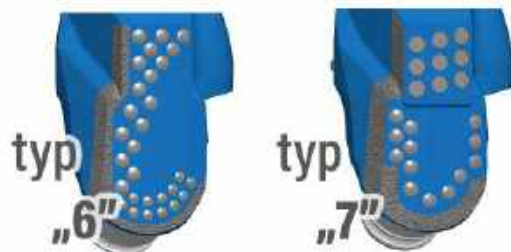
IADC 637M



TYPY WZMOCNIENIA PLECÓW:

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

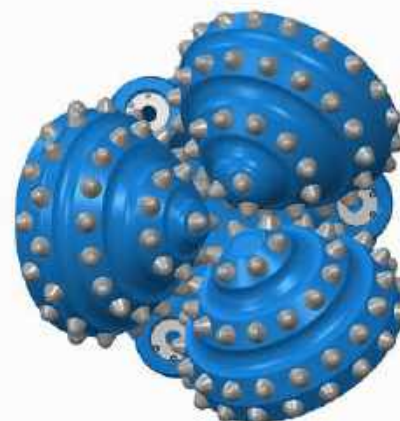
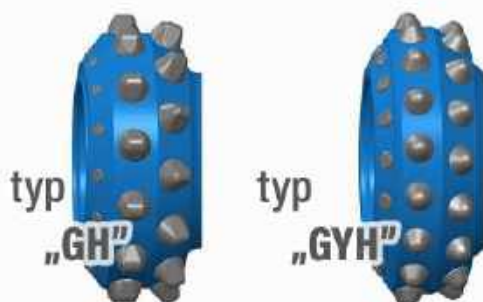
Dla bardziej wymagających aplikacji dedykujemy zbrojenie **TYP "7"** ze słupkami z węgla spiekane rozmieszczonymi na całej powierzchni pleców oraz dodatkowa wkładką stabilizującą.



STRUKTURA TNĄCA:

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

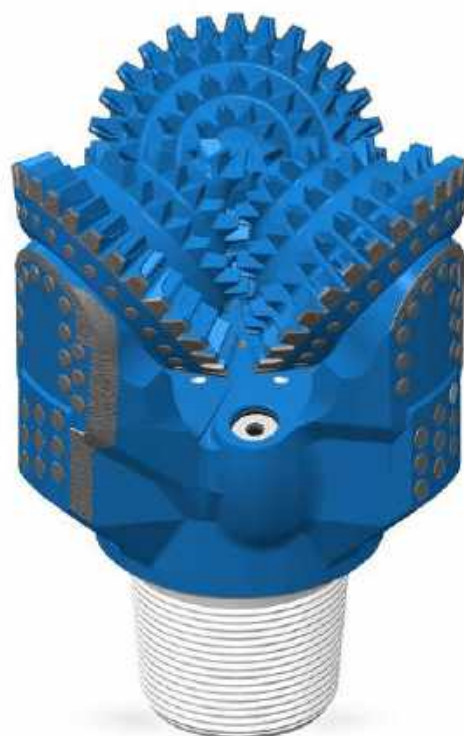
Duży kąt zaostrenia części urabiającej słupka zabezpiecza go przed złamaniem i zapewnia maksymalnie dużą wytrzymałość przed zaokrągleniem zewnętrznej średnicy gryzów.



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 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.



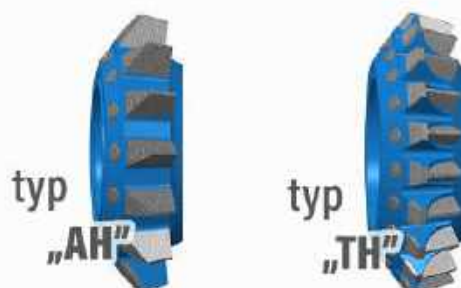
RODZAJE SKAŁ:

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

Oferujemy możliwość dostosowania konstrukcji produktu do indywidualnych potrzeb Klienta.

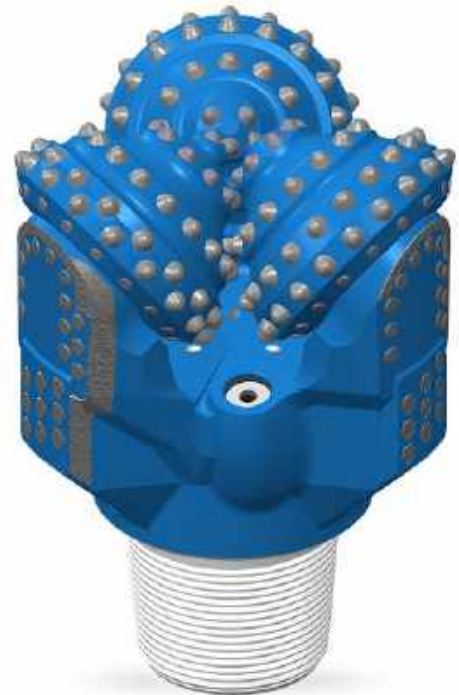


Oferujemy możliwość dostosowania struktury tnącej do indywidualnych potrzeb Klienta.



12-1/4"

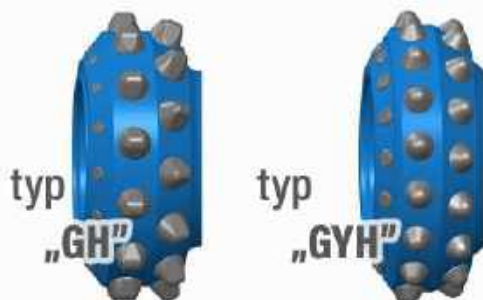
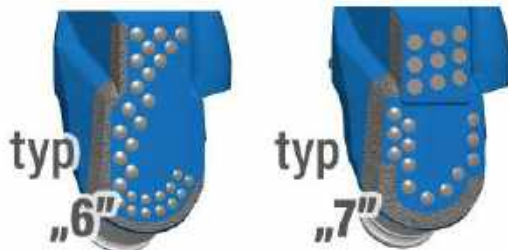
IADC 735M



TYPY WZMOCNIENIA PLECÓW:

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

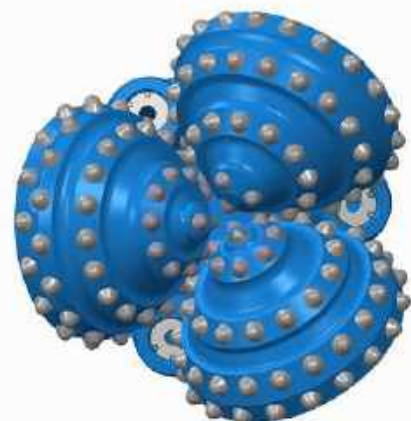
Dla bardziej wymagających aplikacji dedykujemy zbrojenie **TYP "7"** ze słupkami z węgliku spiekane rozmieszczonymi na całej powierzchni pleców oraz dodatkowa wkładką stabilizującą.



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 węglkowymi zapewnia utrzymanie średnicy świda podczas całego okresu jego pracy.

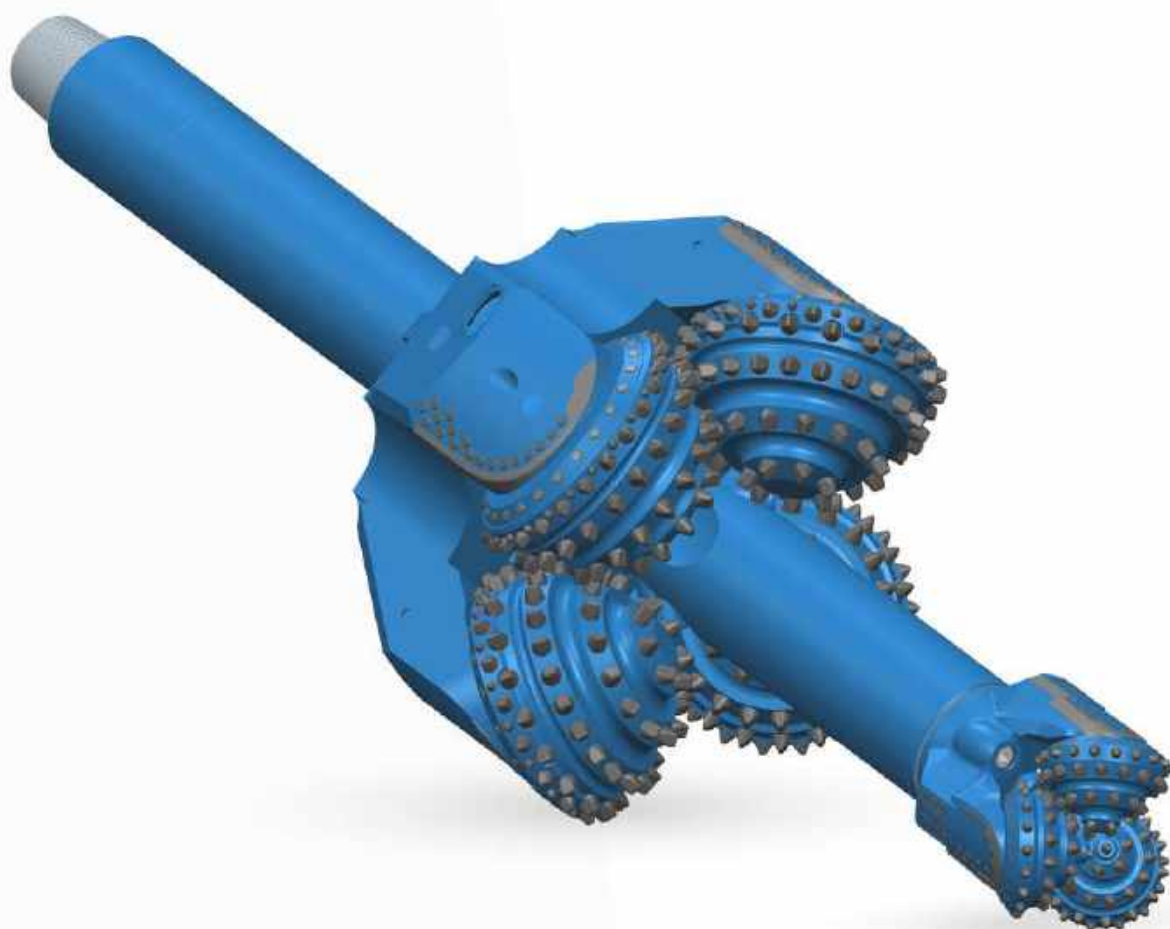


Oferujemy doradztwo inżynierskie w celu doboru jak najlepszych rozwiązań.

POSZERZACZE GRYZOWE

Pionowe

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

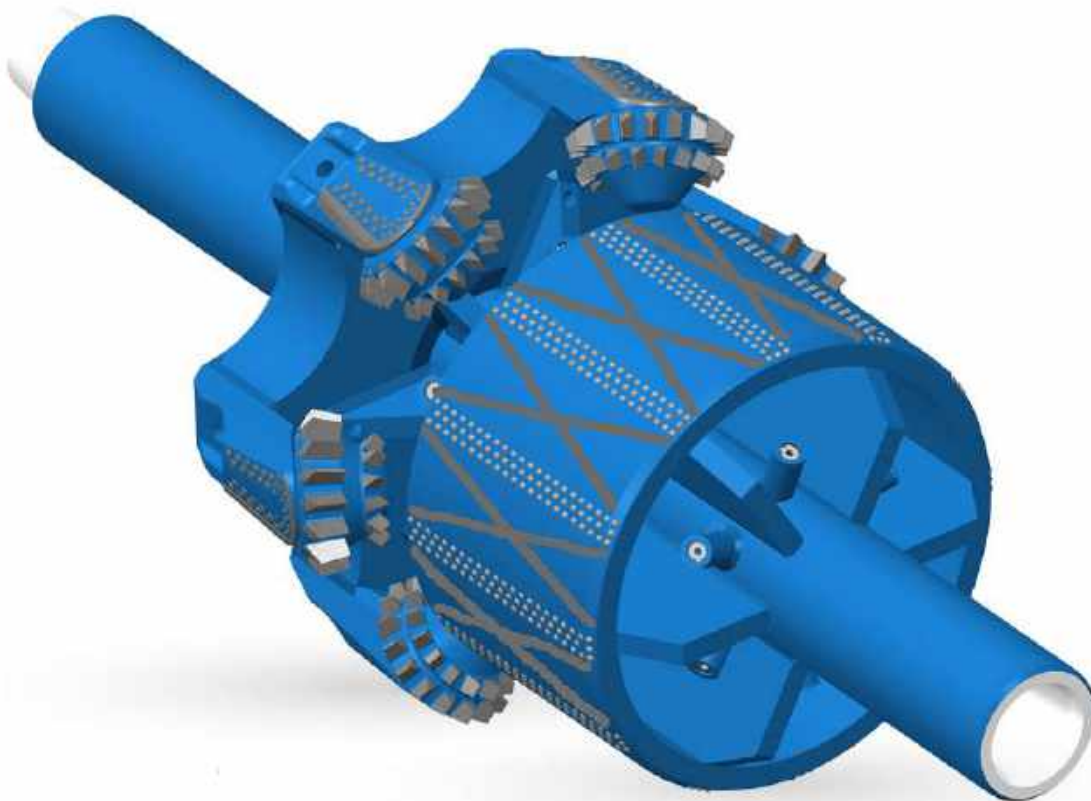


Dyszowy układ hydrauliczny zapewnia bardzo dobre oczyszczanie, zarówno powierzchni zwiercanej, jak i gryzów poszerzacza. Oferujemy również wymienne zespoły gryzowe do wszystkich wymiarów i typów poszerzaczy. Poszerzacze do otworów hydrogeologicznych mogą być wyposażone w odpowiednio dobrany świder trójgryzowy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



Horyzontalne

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



Przeznaczone do powiększania średnic otworów horyzontalnych np. przewierty 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.



Międzypoziomowe



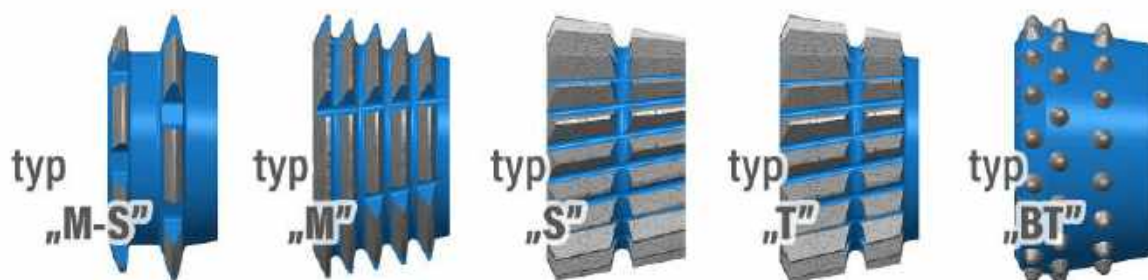
Stosowane w zakresie
średnic **od 5-5/8"** (142,9mm)
do 64-19/64" (1633mm)

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 wymiar	rodzaj	IŁOŚĆ GRYZÓW	ROZMIAR GRYZA [mm]	DŁUGOŚĆ POSZERZACZA [mm]	MASA POSZERZACZA [kg]
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

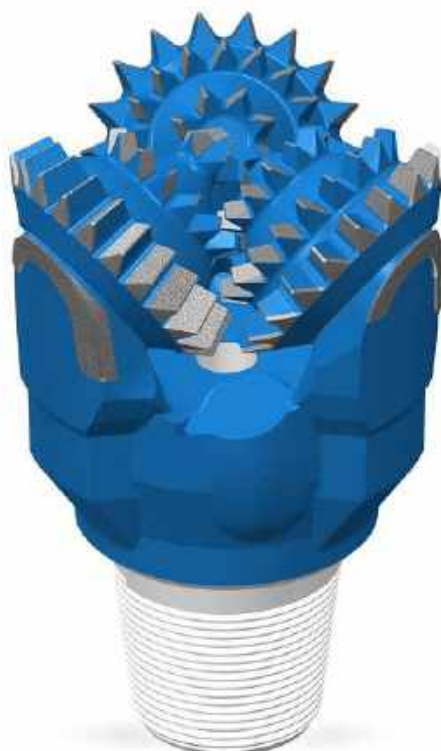
Obecna sytuacja hydrologiczna na świecie zmusza nas do coraz szerszych poszukiwań i udostępniania złóż wód podziemnych. Wychodząc naprzeciw oczekiwaniom naszych klientów Glinik stworzył linię narzędzi dedykowanych do wierceń poszukiwawczych w szeroko rozumianej hydrogeologii.

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.

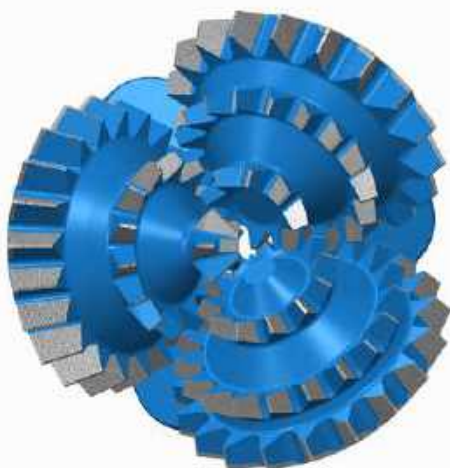
Specjalnie przygotowana konstrukcja pozwala na wykorzystanie jednego rodzaju świdra do uzyskania projektowanej średnicy i głębokości otworu.

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:

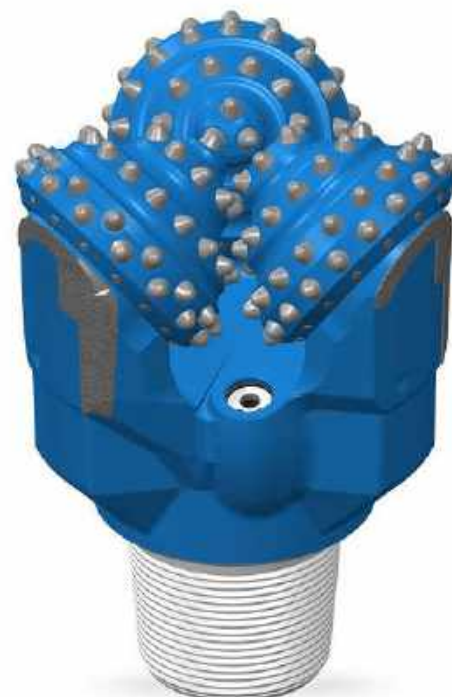
od 6" (152,4mm)
do 36" (914,4mm)





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.



Świder jest oferowany w szerokim zakresie średnic:

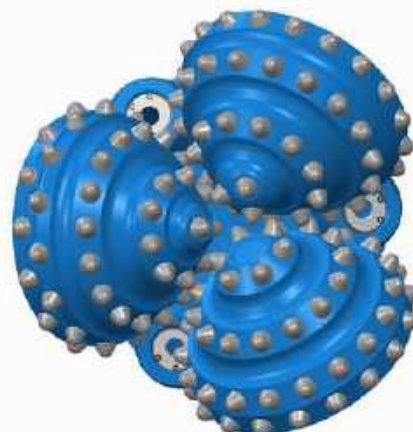
od 6" (152,4mm)
do 26" (660,4mm)

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 wzmacnianiem 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:

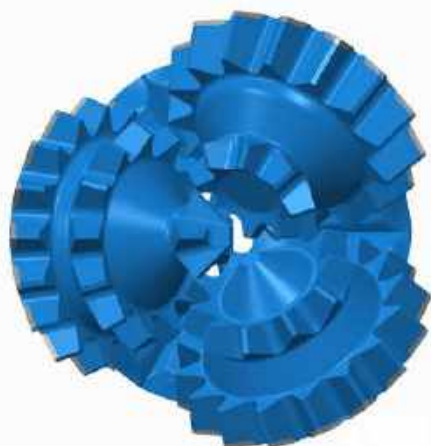
Średniej wielkości zęby umożliwiające przewiercanie formacji o zmiennej twardości.

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

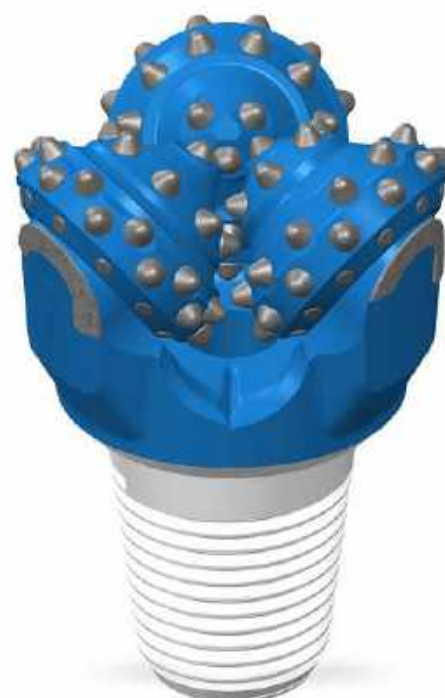


Oferujemy możliwość dostosowania struktury tnącej do indywidualnych potrzeb Klienta.



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.

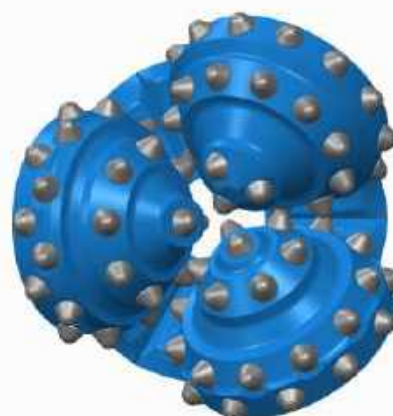


STRUKTURA TNĄCA:

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.

MINERAŁY I GÓRNICTWO

3-1/2" IADC 211



Średnica inch _____ 3-1/2"

Średnica mm _____ 88,9mm

Oznaczenie świdra _____ S1

Kod IADC _____ 2-1-1

STRUKTURA TNĄCA:

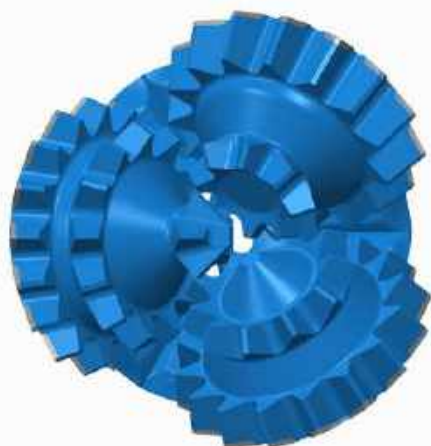
Średniej wielkości zęby umożliwiające przewiercanie formacji o zmiennej twardości.

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

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

Świder jest oferowany w szerokim zakresie średnic:

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

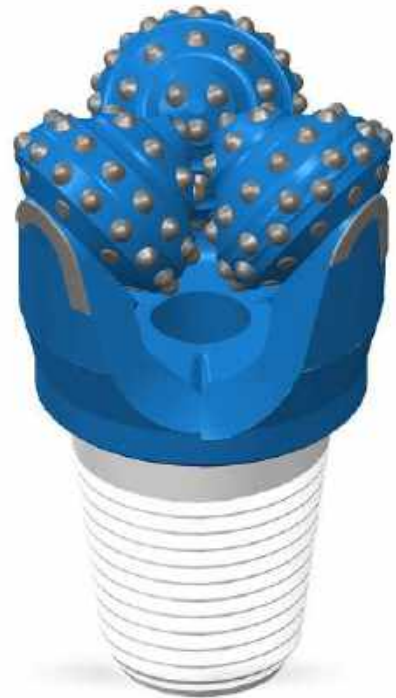


 Oferujemy możliwość dostosowania struktury tnącej do indywidualnych potrzeb Klienta.



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.

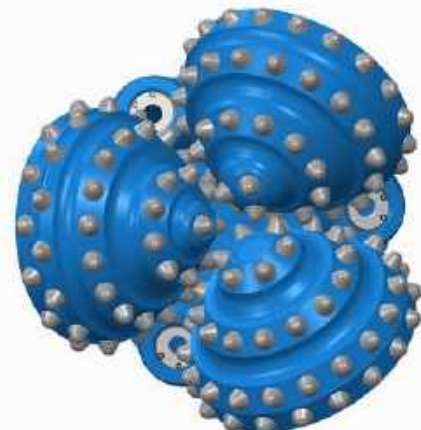


STRUKTURA TNĄCA:

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 nierozpoznanym terenie.

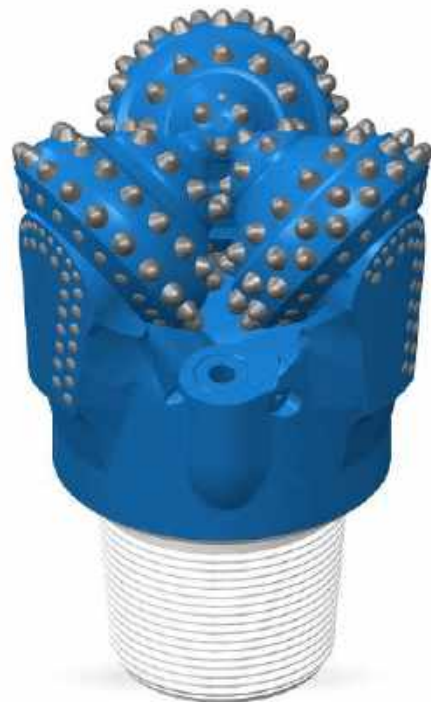


Oferujemy doradztwo inżynierskie w celu doboru jak najlepszych rozwiązań.



ŚWIDRY POWIETRZNE

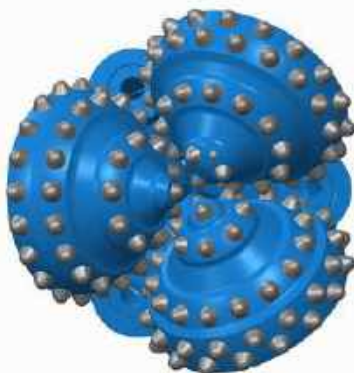
9-7/8" IADC 642



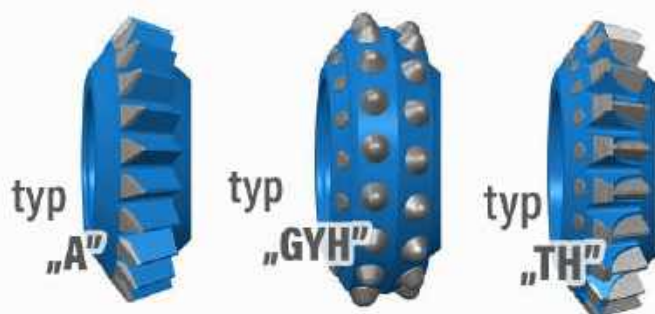
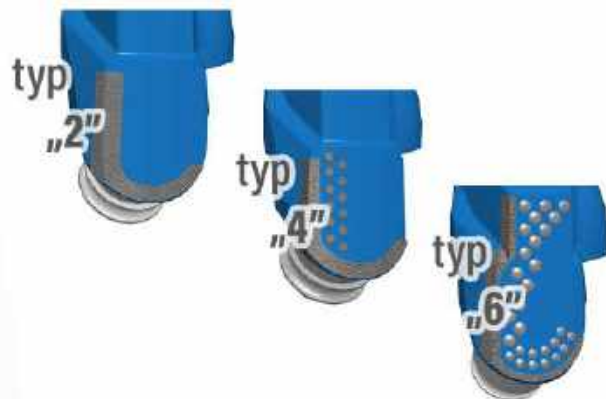
Średnica inch	9-7/8"
Średnica mm	250,8mm
Oznaczenie świdra	S4GY-P
Kod IADC	6-4-2

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 dostawianiu się zwiercin do wewnątrz 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.



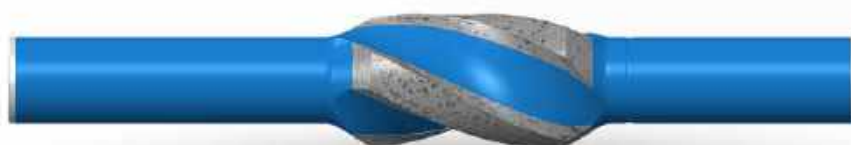
TYPY WZMOCNIENIA PLECÓW:





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 wyd. 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.

ŚREDNICA 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 Leebea. Własności mechaniczne (Rm, Re, A, Z, KV) potwierdzamy po wykonaniu badań niszczących.

Na wykonane usługi wystawiamy zaświadczenie jakości.



GLINIK
DRILLING TOOLS

OFERUJEMY:

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



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.

Mazak
SMOOTH



GLINIK
DRILLING TOOLS





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

NIP: 738 105 13 27

www.glinikdrillingtools.pl



**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