

4. 控制系统支持手动和实时下行泥浆脉冲发射器, 同时还支持三种不同的上行遥测方法。

5. 重点仅集中在工具面的闭合回路和偏转百分数上。由于通过地面人员控制倾斜和方位角, 因此可以更好地平衡闭合回路的控制。

谢力 摘自 “JPT”, 2002.4 (SPE 74458)

高级连续管制造与性能的研究与发展

T. Urayama 等

T.Urayama 等人描述了由 BP、Amoco、Eni、Scottish 和日本国家石油公司 (JNOC) 等参与的联合工业项目 DEA107。该项目的目的是调查并报告连续管 (CT) 的低循环疲劳现象, 发表一个合理的 CT 疲劳-寿命预测模型, 并开发可用于深井 CT 钻井的高级 CT。文章预测了各种因素对母体 CT 材料的循环弯曲性能的影响, 主要是鼓胀和低循环疲劳现象; 也讨论了长期暴露在泥浆环境中的 CT 的腐蚀和低循环疲劳现象, 接下来讨论了疲劳动态和环形接缝技术的改进。

用非晶体扩散焊接 (ABD) 技术连接较短长度的无缝管, 制造了一段长 3000ft、外径 2 3/8”、壁厚 0.190”的试验用高级 CT。ADB 接合点与 L80 母体材料的平均疲劳寿命之比目前为 0.75。在日本国家石油公司的 Kashiwazaki 试验场用这种高级 CT 成功地完成了一次 CT 钻井试验。

谢力 摘自 “SPE Drilling & Completion”, 2001.6