

SY

中华人民共和国石油天然气行业标准

SY/ T 6072—94

钻井用磨铣鞋

1995-01-18 发布

1995-07-01 实施

中国石油天然气总公司 发布

钻井用磨铣鞋

1 主题内容与适用范围

本标准规定了钻井用磨铣鞋（以下简称“磨铣鞋”）的分类、结构型式、基本参数、技术要求、试验方法、检验原则、标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于石油钻井作业中使用的磨铣鞋。

2 引用标准

- SY 5290 石油钻杆接头
- GB 9253.1 石油钻杆接头螺纹
- GB 228 金属拉伸试验法
- GB 229 金属夏比（U型缺口）冲击韧性试验方法
- GB 5616 常规无损探伤应用导则
- SY 5306 石油钻采机械产品用机械加工通用技术条件
- SY 5309 石油钻采机械产品用包装通用技术条件

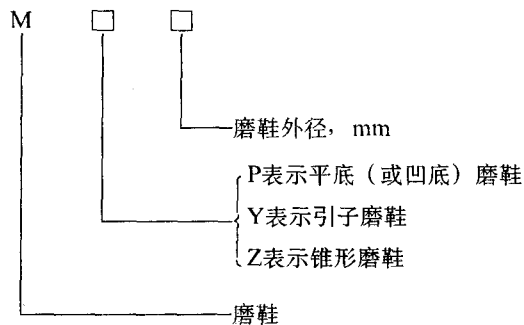
3 磨铣鞋的分类、结构型式与基本参数

3.1 分类

磨铣鞋分为磨鞋和铣鞋两类。磨鞋类有平底（或凹底）磨鞋、引子磨鞋和锥形磨鞋等三种。铣鞋类有锯齿铣鞋和平底铣鞋两种。

3.2 型号表示方法

3.2.1 磨鞋型号表示方法



3.2.2 铣鞋型号表示方法

3.2.3 型号表示示例

外径为 130mm 的平底磨鞋，其型号表示为 MP130；外径为 202.73mm、硬质合金复合材料堆焊在外部和底部的锯齿铣鞋，其型号表示为 XJG202。

3.3 结构型式与基本参数

3.3.1 平底（或凹底）磨鞋

平底（或凹底）磨鞋用来磨铣井下落物。硬质合金堆焊（或硬质合金柱镶嵌）在平底磨鞋底部端

面。其基本参数见表 1 和图 1。

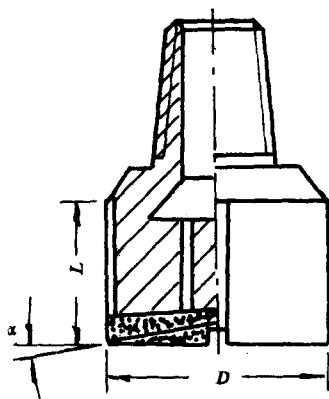
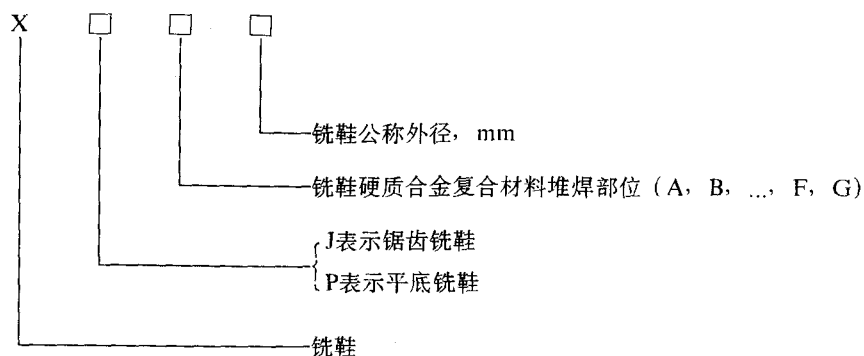


图 1 平底(凹底)磨鞋

表 1

mm

型 号	外径 D	长度 L	平底角 α	接头螺纹代号	适用井眼直径
MP89	89	250	$10^{\circ} \sim 15^{\circ}$	2 3/8REG	95.2~101.6
MP97	97				107.9~114.3
MP110	110			2 7/8REG	117.5~127.0
MP121	121				130.0~139.7
MP130	130			142.9~152.4	
MP140	140			3 1/2REG	155.6~165.1
MP156	156				168.0~187.3
MP178	178			190.5~209.5	
MP200	200			4 1/2REG	212.7~241.3
MP232	232				244.5~269.9
MP257	257			6 5/8REG	273.0~295.3
MP279	279				298.5~317.5
MP295	295				320.6~346.1
MP330	330				349.3~406.4
MP381	381				406.4~444.5