

## Пакер-подвеска хвостовика гидромеханическая цементируемая с вращением AVRORA 632

Параметры	Значения		
Условный диаметр хвостовика	102	114	114
Условный диаметр обсадной колонны, в которую спускается и устанавливается пакер-подвеска	146	168	178
Толщина стенки обсадной колонны, в которую производится спуск и установка устройства, мм	7,7...9,5	7,3...10,6	8,1...10,4
Максимальный наружный диаметр пакер-подвески, мм	123	142	152
Длина пакер-подвески, мм	4665±200	4671±200	4671±200
Перепад давления между разобщенными зонами, выдерживаемый пакером подвески, МПа	70	70	70
Давление срабатывания узла якоря, МПа	12±10%	12±10%	12±10%
Разъединение узла противовращения, МПа	14±10%	14±10%	14±10%
Максимальный крутящий момент при вращении передаваемый пакер-подвеской, кН*м	8		
Основной способ разъединения посадочного инструмента	Отворотом вправо ДО ЦЕМЕНТИРОВАНИЯ		
Количество оборотов для разъединения, не менее	15		
Максимальный момент отворота при механическом разъединении, кН·м	0,2...1,0		
Давление срабатывания гидравлического (резервного) узла разъединения, МПа	25±10%		
Значение разгрузки веса бурильной колонны на голову пакер-подвески для приведения в действие узла пакера, кН (тн)	147...196(15...20)		
Максимальная рабочая температура,°С	120		