



# Outils de coupe Split Shot® Cutters

**0,875 po (22,23 mm)**

**1,000 po (25,4 mm)**

**MAN-REC-SS (R04)**

## Owen Oil Tools LP

12001 CR 1000

Godley, Texas, 76044, États-Unis

Téléphone : +1 (817) 551-0540

Télécopie : +1 (817) 551-1674

[www.corelab.com/owen](http://www.corelab.com/owen)

**Avertissement** : Toute utilisation du matériel Owen contraire aux spécifications du fabricant ou aux instructions d'utilisation peut provoquer des dommages matériels, des blessures graves ou des accidents mortels. Si vous n'avez pas été formé à la manipulation et à l'utilisation de dispositifs explosifs, n'essayez pas d'utiliser ou d'assembler des systèmes de perforation Owen ou des dispositifs de tir Owen.

Cette technologie est réglementée par les États-Unis et a été exportée, le cas échéant, des États-Unis conformément aux dispositions des règles de l'Export Administration Regulations (EAR). Toute transgression de la loi américaine est interdite. L'exportation et/ou la réexportation de cette technologie peut nécessiter la délivrance d'une licence par le Bureau of Industry and Security (BIS), du Département du commerce des États-Unis. Consultez le BIS, l'EAR et/ou Owen Compliance Services, Inc. afin de déterminer les exigences en matière de licence en vue de l'exportation ou de la réexportation de cette technologie.

Ce document contient des informations confidentielles appartenant à Owen Oil Tools LP (Owen) et est remis au client à des fins d'informations uniquement. Ce document ne peut être en aucun cas reproduit, en partie ou en totalité, ni distribué hors de l'entreprise du client sans l'autorisation expresse et écrite préalable d'Owen. Ce document est la propriété d'Owen et peut être renvoyé à la demande d'Owen.

© 2011 Owen Oil Tools

---

**0,875 po (22,23 mm) - 1,000 po (25,4 mm)**  
**Outils de coupe Split Shot® Cutters**

---



## Description

Le *tout nouveau* outil de coupe Split Shot® Cutter d'Owen a été reconçu afin de pouvoir répondre aux attentes du client et permet un armement électrique en toute simplicité avant le chargement des sections explosives. Les outils de coupe Split Shot® Cutters sont conçus pour être utilisés lorsque les outils de coupe au jet traditionnels se sont révélés inefficaces ou n'ont pas pu être utilisés. La configuration linéaire de Split Shot® Cutter permet de le positionner de manière adjacente à la masse-tige ou à la connexion et de le fixer à l'aide d'aimants intégrés. Après la détonation, la masse-tige ou la connexion se brise, permettant ainsi de libérer la tige en vue d'un retrait aisé.

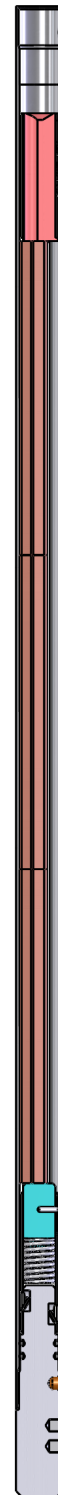
## Avantages/Fonctionnalités

Outre les avantages de son prédécesseur, le *tout nouveau* outil de coupe Split Shot® Cutter intègre un certain nombre d'améliorations visant à optimiser les performances et la sécurité de l'opérateur :

- utilise un support de sections de coupe de précision, monobloc ;
- utilise le dispositif coupe-détonation DET-3050-009LS d'Owen, ce qui permet un assemblage en toute simplicité lorsqu'il est utilisé avec le raccord double femelle supérieur magnétique (vendu séparément) ;
- Le raccord double femelle supérieur magnétique peut être réutilisé.
- Le raccord double femelle supérieur magnétique et le détonateur doivent être commandés séparément ;
- les outils de coupe Split Shot Cutters HMX sont disponibles sur commande spéciale et les pièces doivent être commandées en remplaçant 3 par 4 (par exemple, SSC-XXXX-4XX).
- Si vous effectuez un tir dans une connexion dotée d'un fil conducteur de qualité supérieure (VAM, Hydril, etc.), veuillez contacter votre représentant Owen local pour obtenir des recommandations à ce sujet.



**Remarque :** *Malheureusement, le tout nouveau outil de coupe Split Shot® Cutter ne peut pas être exécuté avec le système Safe Detonator System.*

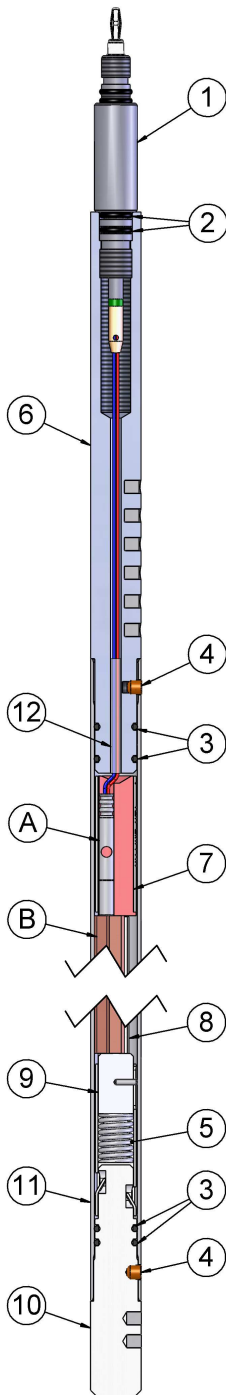


# 0,875 po (22,23 mm) - 1,000 po (25,4 mm) Outil de coupe Split Shot® Cutter



Diamètre de l'outil	0,875 po	22,2 mm	1,000 po	25,4 mm
Matériel de l'enveloppe	Acier		Aluminium	
Longueur explosive	18 po		18 po	
	45,7 cm		45,7 cm	
Charge explosive	500 grains/pi		500 grains/pi	
Restriction d'opération minimale	1,000 po	25,4 mm	1,290 po	32,8 mm
Applications de tube de production recommandées	1,315 à 2,375 po		1,660 à 2,375 po	
	33,4 à 60,3 mm		42,2 à 60,3 mm	
Pression maximale	psi	MPA	psi	MPA
Jusqu'à 200 °F (93 °C)	10,000	68.9	11,000	75.8
200 à 325 °F (93 à 163 °C)	9,500	65.5	10,500	72.4
325 à 400 °F (163 à 200 °C)	9,000	62.0	9,500	65.5

## 0,875 po (22,25 mm) NOMENCLATURE et Schéma



Article	Qté	Référence	Description
1	1	AES-AS3347*	Raccord double femelle de contact
2	2	OOO-V569-110	Joint torique, Viton -110
3	6	OOO-V569-113	Joint torique, Viton -113
4	2	PUR-0504-031	Vis de cisaillement de cuivre
5	1	PUR-1250-600	Ressort
6	1	SSC-0875-010*	Raccord double femelle supérieur magnétique
7	1	SSC-0875-029	Support du détonateur
8	1	SSC-0875-036	Support de section
9	1	SSC-0875-046	Piston
10	1	SSC-0875-058	Raccord double femelle inférieur
11	1	SSC-0875-111S	Enveloppe
12	1	PTFE-0125-020	Tube en plastique
-	-	SSC-0875-261***	Kit de redressage
A	1	DET-3050-009LS*	Détonateur
B	1	L05-RDXC-618	Kit de sections

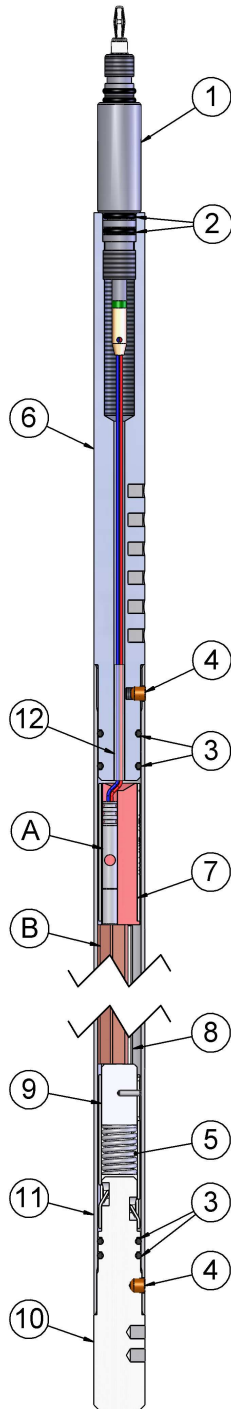
\* Vendu séparément

\*\* Comprend les articles 3 et 4

# 0,875 po (22,23 mm) - 1,000 po (25,4 mm) Outil de coupe Split Shot® Cutter



## 1,000 po (25,5 mm) NOMENCLATURE et Schéma



Article	Qté	Référence	Description
1	1	AES-AS30042*	Raccord double femelle de contact
2	2	OOO-V569-110	Joint torique, Viton -110
3	6	OOO-V569-113	Joint torique, Viton -113
4	2	PUR-0504-031	Vis de cisaillement de cuivre
5	1	PUR-1250-600	Ressort
6	1	SSC-0875-010*	Raccord double femelle supérieur magnétique
7	1	SSC-0875-029	Support du détonateur
8	1	SSC-0875-036	Support de section
9	1	SSC-0875-046	Piston
10	1	SSC-1000-058	Raccord double femelle inférieur
11	1	SSC-1000-111	Enveloppe
12	1	PTFE-0125-020	Tube en plastique
-	-	SSC-0875-261***	Kit de redressage
A	1	DET-3050-009LS*	Détonateur
B	1	L05-RDXC-618	Kit de sections

\* Vendu séparément

\*\* Comprend les articles 3 et 4

## 1.0 Préassemblage



**Avertissement :** *Les explosifs sont destructifs par nature ! N'essayez en aucun cas de désassembler ou de modifier l'explosif ! N'écrasez pas, ne martelez pas, ne pincez pas, n'exercez aucune pression ou aucune traction sur les fils et n'endommagez pas l'explosif !*



**Avertissement :** *Veillez à respecter les règles de sécurité d'utilisation en vigueur conformément à la norme API RP-67, aux réglementations gouvernementales, aux politiques de l'entreprise et aux recommandations du fabricant !*

1.1 Déballez le matériel et les sections explosives (article B). Les sections sont inscrites par ordre alphabétique d'assemblage.

1.2 Retirez la vis de cisaillement en cuivre (article n° 4) permettant de fixer l'enveloppe (article n° 11) au niveau du raccord double femelle inférieur (article n° 10). Retirez le raccord double femelle inférieur et le support des sections (article n° 8) de l'enveloppe.

1.3 Séparez le support des sections et le raccord double femelle inférieur.



**Remarque :** *Veillez à ce que le ressort (article n° 5) reste à l'intérieur du support des sections.*

1.4 Retirez les joints toriques (articles n° 3) de leur emballage et vérifiez si des coupures ou fissures sont présentes.



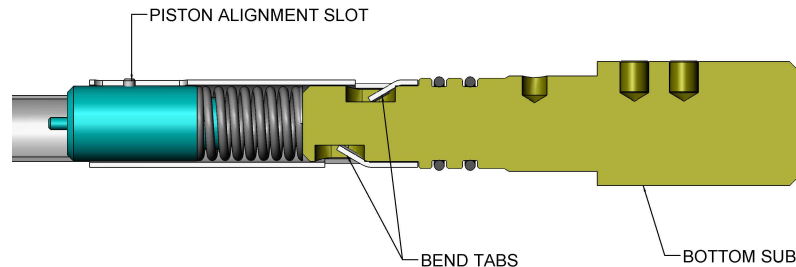
**Attention !** *Les joints toriques ne doivent jamais être enroulés ou torsadés dans leurs rainures car une « erreur de rotation » pourrait se produire, indépendamment de la volonté du fabricant ! Il faut également veiller à ne pas pincer ou couper le joint torique au cours de l'installation !*

1.5 Installez deux joints toriques sur le raccord double femelle inférieur et lubrifiez.

# 0,875 po (22,23 mm) - 1,000 po (25,4 mm) Outil de coupe Split Shot® Cutter



1.6 Insérez le raccord double femelle inférieur dans le support des sections et alignez les aimants par rapport à la fente d'alignement du piston. À l'aide d'un petit tournevis à lame plate, faites plier les deux languettes du support des sections dans les fentes du raccord double femelle inférieur.

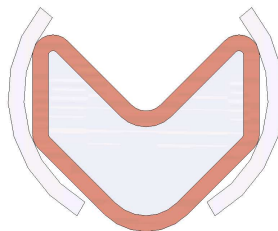


## 2.0 Chargement des sections dans le support



**Remarque :** *Le chargement peut nécessiter un léger écartement des côtés du support des sections.*

2.1 Les outils de 0,875 po (22,23 mm) et de 1,000 po (25,4 mm) utilisent tous deux trois sections de 6 po (152,4 mm) de long. Insérez la section « AB » dans le support des sections et étagez l'extrémité étiquetée « A » contre le support du détonateur (article n° 7) et sous son raccord mâle d'alignement. La section doit être placée fermement dans le support des sections, son angle intérieur faisant face vers l'extérieur (voir le graphique ci-dessous).



2.2 Installez la section « CD » en étageant l'extrémité étiquetée « D » contre le piston (article n° 9) et sous son raccord mâle d'alignement en veillant à ce que son angle intérieur soit également orienté vers l'extérieur. Enfin, installez la section « BC » tout en abaissant le piston afin de permettre l'insertion entre les deux sections précédentes. Toutes les sections doivent être placées dans le support des sections sans espacement.

**2.3** Vérifiez l'alignement des sections l'une par rapport à l'autre, en veillant à ce que leurs profils soient alignés le plus près possible.

**2.4** Faites glisser le dispositif support des sections/raccord double femelle inférieur dans l'enveloppe. Enfoncez le dispositif dans l'enveloppe jusqu'à ce que les joints toriques soient en place et que l'orifice taraudé du raccord double femelle inférieur soit aligné sur l'orifice de passage de l'enveloppe.

**2.5** Installez la vis de cisaillement de cuivre (article n°4) dans le raccord double femelle inférieur de sorte que le dispositif support des sections/raccord double femelle inférieur soit fixé à l'enveloppe.

**2.6** À présent, mettez de côté l'enveloppe tandis que le détonateur est armé électriquement.

### **3.0 Armement, électriquement**

**3.1** Installez les deux joints toriques restants (article n°3) sur le raccord double femelle supérieur magnétique (article n°6) et lubrifiez.

**3.2** Retirez le détonateur (article A) de son emballage. Torsadez les extrémités des fils de raccord ensemble pour shunter électriquement le détonateur.



**Remarque :** Reportez-vous au manuel *Dispositif coupe-détonation 009LS (MAN-DET-009LS)* pour plus d'informations sur l'utilisation adéquate du détonateur.

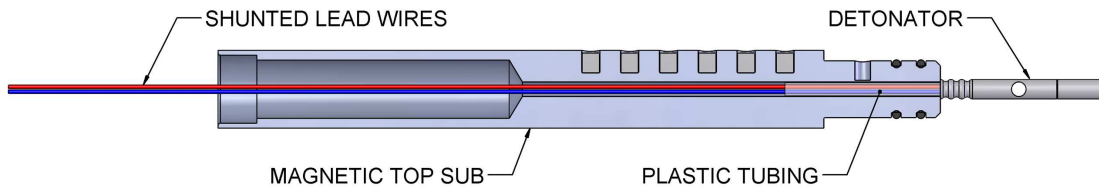
**3.3** Faites glisser le tuyau en plastique (article n°12) sur les fils shuntés et vers le bas au niveau du corps du détonateur où les fils sont joints. Le tuyau en plastique permet de protéger les fils contre tout endommagement, ce qui pourrait provoquer un manque au cours de l'assemblage.

**3.4** Placez le détonateur dans un blindage de sécurité de détonateur approuvé RP-67 en laissant pendre les fils de raccord afin de permettre l'accès.

# 0,875 po (22,23 mm) - 1,000 po (25,4 mm) Outil de coupe Split Shot® Cutter



3.5 Veillez à ce que les fils restent shuntés ensemble lors de leur passage dans le raccord double femelle supérieur magnétique, du bas vers le haut.



3.6 Tout en faisant passer les fils dans le raccord double femelle supérieur magnétique, armez électriquement le détonateur DET-3050-009LS tout en conservant le détonateur qui se trouve dans le blindage de sécurité de détonateur approuvé RP-67.

## 4.0 Armement, balistique

4.1 Retirez le détonateur du blindage de sécurité de détonateur approuvé RP-67 et faites-le glisser dans le support du détonateur logé à l'intérieur de l'enveloppe.

4.2 Enfoncez le raccord double femelle supérieur magnétique dans l'enveloppe jusqu'à ce que les joints toriques soient en place et que l'orifice taraudé du raccord double femelle supérieur magnétique soit aligné sur l'orifice de passage de l'enveloppe.



**Attention !** *Veillez à ne pas pincer les fils du détonateur entre le raccord double femelle supérieur magnétique et le support du détonateur lorsque vous enfoncez le raccord double femelle supérieur magnétique dans l'enveloppe !*

4.3 Installez la vis (article n°4) dans le raccord double femelle supérieur magnétique de sorte que ce dernier soit fixé à l'enveloppe.

4.4 L'outil est désormais armé et prêt à être utilisé dans le trou.