

ZALECENIA DLA UŻYTKOWANIA ŚWIDRÓW ROLKOWYCH PRODUKCJI „TECHNIGOR”

1. Przykręcanie narzędzia do przewodu.

1.1. Przed zakręceniem narzędzia oczyścić i nasmarować czop świdra i łączoną mufę przewodu.

Do smarowania połączeń gwintowych zalecamy stosowanie smarów z 40÷50% zawartością cynku i zawartością siarki nie większą niż 0,3%.

1.2. Świder zakręcać na przewód ręcznie lub poprzez obrót przewodu na wolnych obrotach.

1.3. Do przytrzymywania świdra podczas dokręcania stosować specjalne wkłady przytrzymujące świder lub klucze hydrauliczne lub mechaniczne.

UWAGA!

Podczas dokręcania świdra rolkowego do przewodu wiertniczego za pomocą klucza (hydraulicznego bądź mechanicznego), klucz powinien być zaciśnięty na kadłubie świdra. Wsparcie szczęk klucza na rolkach podczas dokręcania, może doprowadzić do uszkodzenia, a nawet całkowitego zniszczenia łożyska lub struktury tnącej świdra rolkowego.

ZALECENIA DLA UŻYTKOWANIA ŚWIDRÓW ROLKOWYCH PRODUKCJI „TECHNIGOR”

1. Przykręcanie narzędzia do przewodu (kontynuacja).

1.4. Podczas dokręcania świdra stosować odpowiedni dla danego połączenia gwintowego moment skręcenia.

Zalecane momenty skręcania połączeń gwintowych zamieszczono w tabeli poniżej.

Wielkość świdra		Rodzaj czopa gwintowego	Zalecane momenty skręcania świdrów
[cale]	[mm]		[N·m]
2-9/32 ÷ 2-3/8 włącznie	57,9 ÷ 60,3 włącznie	A -Rod	470 ÷ 560
2-1/2 ÷ 3-1/2 włącznie	63,5 ÷ 88,9 włącznie	N-Rod	800 ÷ 950
3-1/2 ÷ 4-1/2 włącznie	88,9 ÷ 114,3 włącznie	2-3/8 Reg	4000 ÷ 4800
4-5/8 ÷ 5 włącznie	117,5 ÷ 127,0 włącznie	2-7/8 Reg	6000 ÷ 7000
5-1/8 ÷ 7-3/8 włącznie	130,2 ÷ 187,3 włącznie	3-1/2 Reg	9500 ÷ 12000

ZALECENIA DLA UŻYTKOWANIA ŚWIDRÓW ROLKOWYCH PRODUKCJI „TECHNIGOR”

2. Dobór parametrów wiercenia.

2.1. Stosować obciążenie na świder i prędkość obrotową w zakresach podanych w Karcie Wyrobu dla danego świdra rolkowego.

2.2. Podczas doboru parametrów wiercenia z zalecanego przez producenta zakresu, należy stosować następujące zależności:

- a) niskie obciążenia → wyższe obroty
niskie obroty → wyższe obciążenia;
- b) przy zwiercaniu plastycznych formacji skalnych (np. łupki ilaste) stosować najwyższe obroty i najniższe obciążania;
- c) przy zwiercaniu kruchych formacji skalnych (np. wapień, dolomity) stosować wyższe obciążenia i niższe obroty;
- d) przy zwiercaniu rumoszu skalnego lub / i niejednorodnych formacji stosować niskie obroty w celu uniknięcia wyłamywania elementów struktury tnącej;

ZALECENIA DLA UŻYTKOWANIA ŚWIDRÓW ROLKOWYCH PRODUKCJI „TECHNIGOR”

2. Dobór parametrów wiercenia (kontynuacja).

- e) przy zwiercaniu bardzo ścieralnych formacji skalnych stosować najniższe zalecane obroty w celu zminimalizowania zjawiska utraty średnicy przez świder.

2.3. Unikać gwałtownych, uderowych zmian obciążenia świdra podczas jego pracy.

3. Zalecenia dodatkowe.

3.1. Podczas wiercenia stosować płuczkę wodną.

3.2. W celu zwiększenia trwałości świdra rolkowego zalecamy stosowanie stabilizatorów nadświdrowych.

3.3 Podczas wiercenia w formacjach twardych i bardzo twardych (np. kwarcyty, granity, bazalty) zalecamy stosowanie stabilizatorów nadświdrowych w połączeniu z tłumikami drgań.

3.4. W przypadku kontynuacji wiercenia otworu nowym świdrem, opuszczanie i kładzenie narzędzia na dno otworu realizować przy niskich obrotach i małych obciążeniach w celu dopasowania kształtu dna otworu do struktury tnącej nowego narzędzia w początkowej fazie wiercenia.