

厂家直销矿用地质钻杆， 42 50仿英钻杆

产品名称	厂家直销矿用地质钻杆， 42 50仿英钻杆
公司名称	邢台市桓业钻探有限公司
价格	10.00/米
规格参数	品牌:桓业 型号: 42
公司地址	河北省邢台市临西工业园
联系电话	0319-13932963512

产品详情

地质钻杆

我公司生产的地质钻杆，钻杆杆体选用优质地质专用合金钢管，钻杆接头选用优质合金结构钢，经真空调质处理，大大提高了抗疲劳强度和抗剪切强度。采用先进的摩擦焊焊接工艺生产加工，钻杆具有抗弯强度高，焊接牢固等特点。

生产设备完全采用先进的数控加工设备，具有生产效率高质量稳定的特点。能够保证深孔钻进时对直线度的要求，该产品具有较高的抗疲劳强度和较长的使用寿命。

我公司可根据用户的实际需求设计 生产各种特殊规格和性能的钻具产品。

地质钻杆采用地质合金钢管经摩擦焊接工艺设计生产的地质钻探工具.

【规格】 33.5、 34、 35、 42、 50、 60、 63.5、 73、 89

【常见规格】 34*1m、 42*1m、 50*1m、 60*1m、 63.5*1m、 73*1m

【材质】

地质钻杆杆体采用地质专用合金钢管（R780、DZ50），地质钻杆钻头采用优质合金结构钢（42CrMo）经真空调质处理，大大提高了抗疲劳强度和抗剪切强度。

【生产工艺】采用先进的摩擦焊焊接工艺生产加工，钻杆具有抗弯强度高，焊接牢固等特点，能够保证深孔钻进时对直线度的要求，具有较高的抗疲劳强度和较长的使用寿命。

【连接方式】常见连接方式公母连接（锥螺纹）、接头连接（矩形内螺纹）

【特点】1、钻杆具有抗弯强度高，焊接牢固等特点。

2、生产效率高质量稳定的特点。

34地质钻杆 35两头内扣地质钻杆 42地质钻杆 50地质合金钻杆

60地质钻杆 63.5地质钻杆 73地质钻杆 89地质钻杆

地质钻杆·规格型号

规格型号 生产工艺 链接形式

直径 (mm) 长度 (mm) 螺纹形式

33.5 1000mm 锥螺纹 摩擦焊接 公母连接

34 1000mm 矩形螺纹 摩擦焊接 公母连接

34 1000mm 锥形螺纹 摩擦焊接工艺 公母连接

35 1500mm 矩形内螺纹 本体车螺纹 公母连接

42 500mm 矩形螺纹 本体车螺纹 接头连接

42 1000mm 矩形螺纹 本体车螺纹 接头连接

42 1000mm 矩形螺纹 摩擦焊接 公母连接

42 1000mm 锥螺纹 摩擦焊接工艺 公母连接

50 1000mm 锥螺纹 摩擦焊接 公母连接

50 1390mm 矩形螺纹 本体车螺纹 接头连接

50 1000mm 六方连接 B35 摩擦焊接 公母连接

50 1000mm 锥螺纹 摩擦焊接 公母连接

50 750mm 六方插接型 摩擦焊接工艺 公母连接

63.5 500-3000 锥螺纹 摩擦焊接 公母连接

73 1000mm 锥螺纹 摩擦焊接 公母连接

地质钻杆·产品参数

序号 规格型号 生产工艺 链接形式

直径 (mm) 长度 (mm) 螺纹形式

- | | | | | |
|----|-----------------|-------|-------|------|
| 1 | 34 500 ~ 3000 | 锥螺纹 | 摩擦焊接 | 公母连接 |
| 2 | 42 500 ~ 3000 | 锥螺纹 | 摩擦焊接 | 公母连接 |
| 3 | 50 500 ~ 3000 | 锥螺纹 | 摩擦焊接 | 公母连接 |
| 4 | 63.5 500 ~ 3000 | 锥螺纹 | 摩擦焊接 | 公母连接 |
| 5 | 73 500 ~ 3000 | 锥螺纹 | 摩擦焊接 | 公母连接 |
| 6 | 89 500 ~ 3000 | 锥螺纹 | 摩擦焊接 | 公母连接 |
| 7 | 35 500 ~ 3000 | 矩形内螺纹 | 本体车螺纹 | 接头连接 |
| 8 | 42 500 ~ 3000 | 矩形内螺纹 | 本体车螺纹 | 接头连接 |
| 9 | 50 500 ~ 3000 | 矩形内螺纹 | 本体车螺纹 | 接头连接 |
| 10 | 60 500 ~ 3000 | 矩形内螺纹 | 本体车螺纹 | 接头连接 |

地质钻杆·保养须知

- 1、地质钻杆需进行定期保养维护确定保养周期，定期进行防锈防尘处理。
- 2、地质钻杆的使用需在钻机的额定钻距内，根据钻距的技术参数型号采用相配的地质钻杆。
- 3、地质地质钻杆采用矿用地质类专用地质钻探管与其相配的接头摩擦焊接而成，所以其具有很好的随动性和较高的抗拉强度，可以适应在常规钻探和排放瓦斯用。在硬岩层、煤层或其他特殊环境作业时，需根据地质钻杆实际材质物理性能和参数确定其钻进深度等。
- 4、地质钻杆与钻头配套使用时，通常情况下钻头应大于地质钻杆直径，在钻进过程中应时刻注意钻机和地质钻杆的状况。如出现卡钻、暴死等现象，应立即停钻或回钻后缓慢钻进保证地质钻杆不弯曲扁形。
- 5、地质钻杆在通风或通水时，钻进时应确定地质钻杆为紧密连接。地质钻杆有密封件时，如O型密封圈等要注意密封件的使用情况，在出现破损、腐蚀等现象时，要及时更换密封件。钻进完成后，对密封件做保养清理工作。

- 6、地质钻杆钻进时应手动轻轻旋紧，保证紧密配合（螺纹类），不可用钻机直接上钻，防止对地质钻杆造成损害。
- 7、若地质钻杆使用后弯曲度超过标准要求或螺纹损害等造成无法正常作业的应及时做报废处理或回厂返修。
- 8、根据标准要求，应保证地质钻杆的钻进深度复合地质钻探相关要求防止地质钻杆因钻进深度达到地质钻杆使用极限，发生脱落现象的发生。
- 9、在酸碱地区工作时，需注意对地质钻杆的腐蚀作用。在完成钻进时，应及时用清水清理杆体表面去除腐蚀层。
- 10、地质钻杆需在干燥处存放，底部应多点支撑，长期储存时应对地质钻杆定期维护保养。
- 11、地质钻杆不得做重尾堆放的支撑平台，不得将地质钻杆随意放置在碎石、煤堆下或散乱堆放。
- 12、地质钻杆保养除锈/尘清理后应扣上防护帽或装箱封存保证地质钻杆常用常新。