

河南爱钢牌IGZR-1钻杆粉末堆焊机

产品名称	河南爱钢牌IGZR-1钻杆粉末堆焊机
公司名称	河南省煤科院耐磨技术有限公司
价格	666.00/套
规格参数	品牌:河南爱钢 型号:IGZR-1 原理:等离子弧
公司地址	郑州高新技术产业开发区枫杨街17号
联系电话	15225133503

产品详情

产品描述：深孔高效钻进技术是煤矿瓦斯抽采的关键技术之一，钻孔速度与成孔长度决定着瓦斯抽采的范围和效率。由于各地区的煤层赋存条件不同，深孔钻进的难易程度差别很大。松软突出煤层在我国可采煤层中占有很大比（40%），在这类煤层中钻孔，尤其是在地应力高的区域，钻进速度慢、成孔率低，成孔深度浅并且容易卡钻、丢钻甚至出现因过热引起煤层着火现象。在松软突出煤层中钻孔施工一直是国内外钻探技术的难题之一。

为解决该类难题，专家、学者和现场技术人员一直在不断地努力探索、尝试的一些治理塌孔的办法。例如，在光面钻杆钻进，风力或水力排渣方式中，在钻杆表面加工成螺旋沟槽或者在钻杆表面上缠绕焊接上钢条形成螺旋凸棱，在钻进中遇到塌孔时依靠螺旋的助动力将紧抱在钻杆上的煤屑扒出，疏通（风力或水力）主排屑通道，使钻进得以继续进行。但上述两种办法存在着不同的缺陷，第一种在钻杆表面加工螺旋沟槽的方式减少了钻杆的断面面积，产生应力集中，钻杆更易折断。缠绕焊接方式一是制造效率低，成本很高，二是缠绕的钢条多为普通碳钢，在钻进过程中螺旋棱条很快被磨损掉。

经过不断的理论研究和科学试验，爱钢公司与山西潞安集团、合作成功研制了“等离子束流圆柱表面精细堆焊技术”和“IGRF数控等离子螺旋钻杆粉末堆焊机”。并制造出了“新型助排渣防卡钻耐磨螺旋钻杆”。钻杆上的耐磨螺旋是依靠等离子束流的能量，将合金陶瓷粉末堆焊在钻杆上堆焊而成，螺旋和钻杆的结合呈完全冶金结合，所以，螺旋堆焊层既耐磨又耐冲击，其耐磨性是钻杆本身（R780钻杆专用钢管）的确4~5倍。“等离子束流圆柱表面精细堆焊技术”在瓦斯抽放钻杆的成功应用，突破了制约在松软突出煤层中钻进困难的技术瓶颈，有效提高了钻进速度和成孔长度，减少了卡钻、丢钻和煤层燃烧现象，提高了瓦斯治理水平和煤矿安全水平，其经济效益和社会效益都十分显著。

主要配制：

- 1、第三代高效等离子熔覆电源（熔覆电源+引弧电源）
- 2、二维数控系统（含10寸彩色触摸屏）
- 3、松下伺服执行机构
- 4、第三代IGS-3型双仓等压精确送粉器
- 5、微弧内送粉等离子炬
- 6、换热冷却系统
- 7、机械总操作平台
- 8、钻杆卡装专用接头

主要用途：

- 1、制造用于松软突出煤层的助排渣耐磨螺旋钻杆
- 2、可对圆柱表面工件如轧辊、大轴等进行耐磨、耐腐蚀强化处理和修复再制造
- 3、可对圆盘状工件进行耐磨、耐腐蚀强化处理与修复再制造

技术参数：

基本规格	材质		耐磨螺旋宽度	耐磨螺旋高度	螺距	螺旋头数
	接头	中间段				
73 x 1500	42CrMo	R780	10 ± 1	4.0 ~ 4.5	96	2
73 x 1000	42CrMo	R780	10 ± 1	4.0 ~ 4.5	96	2
63.5 x 1500	42CrMo	R780	10 ± 1	4.0 ~ 4.5	96	2
63.5 x 1000	42CrMo	R780	10 ± 1	4.0 ~ 4.5	96	2
50 x 1000	42CrMo	DZ50	10 ± 1	4.0 ~ 4.5	96	1
50 x 800	42CrMo	DZ50	10 ± 1	4.0 ~ 4.5	96	1
42 x 1000	42CrMo	DZ50	10 ± 1	4.0 ~ 4.5	96	1
42 x 800	42CrMo	DZ50	10 ± 1	4.0 ~ 4.5	96	1