

飞腾金属 高炉钻头 晋城高炉钻头

产品名称	飞腾金属 高炉钻头 晋城高炉钻头
公司名称	山东飞腾金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	肥城孙庄工业园区
联系电话	13953832568

产品详情

高炉钻头

钻头起出后，出现断齿都有哪些原因？

- (1) 牙齿形状与地层岩性不匹配，铸断
- (2) 井底不干净有金属落物
- (3) 操作不合理，溜钻，青海高炉钻头，顿钻或钻压太大
- (4) 装卸或下井不小心磕坏
- (5) 牙齿本身质量差。

与钢粒钻进比较，有如下优点：

- (1) 钻进时，钻头工作平稳，震动较小。岩心比较光滑、完整、采取率稿。容易控制钻孔弯曲，提高工程质量；
- (2) 根据不同的岩性，可以灵活地改变钻头结构。在软的和中硬的岩石中钻进，具有相当高的钻进效率；
- (3) 操作简单方便，钻进规程、参数容易控制，孔内事故少；
- (4) 钻头镶焊工艺简单，修磨方便，钻探成本低；
- (5) 应用范围不受孔深、孔径、孔向的限制。

- 1、硬质合金钻头因钻速快、寿命长，因而起下钻次数少，钻进成本大大降低，高炉开口机十字钻头，具有优越的性价比。
- 2、钻进：金刚石出露量大(复合多晶层几乎全部出露)，高炉用钻头钻杆肥城，钻头能始终保持锐利，因而大大提高进尺速度。
- 3、可低压、低转速钻进：钻头以刮擦、剪切来破碎岩石，其钻压只需同径金刚石孕镶钻头钻压1/3左右。
- 4、钻头寿命长：以金刚石复合片为主切削齿，其使用寿命是硬质合金的10倍以上，是普通金刚石钻头的4~5倍。
- 5、保径效果好：我公司复合片钻头内外可镶嵌金刚石聚晶保径，耐磨性强，保径性能好，能使切削齿得到利用。
- 6、使用范围广：实践证明，该钻头适用于碳酸盐岩、灰岩、白垩岩、粘土岩、粉砂岩、砂岩等软、中硬(可钻性9级以下的岩层)地层的钻进，与一般的钻头相比，特别是钻进6-8级的岩层，效果尤为显著。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：山东飞腾金属制品有限公司

高炉钻头焊接工艺的改进措施

焊接强度是衡量焊接质量的重要标准，在焊料、焊剂未变的情况下影响因素主要为焊缝间隙。焊接过程中。焊缝间隙过小时，柱齿合金在孔中与钢体紧密接触，焊料融化后不能铺展到整个焊接柱面使得焊接强度降低；间隙过大焊后基体对焊缝的支持作用降低，焊料晶粒粗大、组织疏松，强度和韧性较差，高炉钻头，导致固齿强度下降。在焊接过程中硬质合金与钢体的热膨胀系数相差很大，在焊接温度达到1100℃时，合金线膨胀系数为 $(5\sim 7)\times 10^{-9}$ ，钢体的线膨胀系数 12.6×10^{-9} ，钢体为合金的2倍，焊后冷却收缩量的很大差别将在焊缝产生巨大应力。焊接应力严重时可使焊缝开裂，焊缝强度降低。保证焊接强度要严格控制焊接加热和冷却速度，避免造成过大温差，防止出现局部过热或快冷的现象，尽量缩短焊料液化过程防止孔隙夹杂和减轻钎焊面的氧化。焊缝间隙值是确保焊接质量的重要参数。以往大量试验证明，柱孔间隙选为 $0.1\sim 0.2\text{mm}$ 。

为保证间隙量，加强钻头合金孔、合金柱的加工精度：保证孔径偏差 <0.05 ；避免上下孔径不一致即出现喇叭孔；孔深一致；孔壁光滑无明显刮痕；加强合金柱的外径尺寸偏差控制，在无心磨床上进行修磨，合金外径保证在较小的偏差范围内。通过上述措施，保证合金柱、孔配合时孔隙在 $0.1\sim 0.2\text{mm}$ 范围内，便于控制每个柱孔的焊料用量，防止个别孔出现缺料现象，使得焊接后焊接强度处在良好状态，焊缝抗剪强度 26kg/mm^2 。

钻头是进行石油钻井工作的重要工具之一，钻头是否适应岩石性质及其质量的好坏，在选用钻井

工艺方面起着非常重要的作用，特别是对钻井质量、钻探速度、钻井成本方面产生着巨大的影响，PDC钻头是当今石油和勘探开发行业广泛使用的一种破岩工具，它有效地提高了机械钻具，缩短了钻井周期。

山东飞腾金属制品有限公司主要产品包括：高炉开口钻头、高炉开口钻杆、十字钻头、凿岩机钎尾、振打杆、中空注浆锚杆、液压开铁口机、液压泥炮、液压开堵眼机等一系列产品，广泛应用于高速公路、铁路、冶金、隧道工程、市政、水利与基础建设等领域。

飞腾金属(图)-高炉钻头-晋城高炉钻头由山东飞腾金属制品有限公司提供。“高炉钻头,高炉钻杆,高炉开口机”就选山东飞腾金属制品有限公司(www.sdftjzsp.com)，公司位于：肥城孙庄工业园区，多年来，飞腾金属坚持为客户提供好的服务，联系人：李经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。飞腾金属期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司(www.gaoluqianwei.com)还是从事高炉钎尾，高炉连接套，凿岩机钎尾的厂家，欢迎来电咨询。