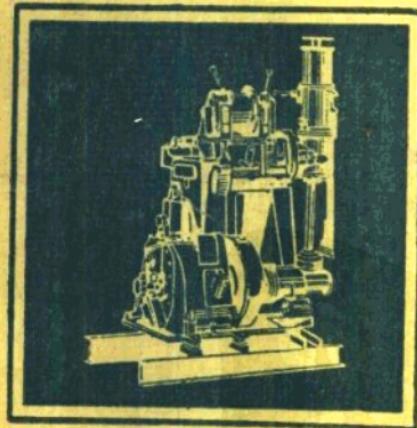


99606

基本鉛鑽機

B - 3 型

# 岩心鑽機說明



地質出版社

35615  
728/15878 99606

K.5

B - 3 型

# 岩心鑽機說明

地質出版社

1956·北京

B-3型岩心鑽机(Crædus B-3, Korallo bурильный станок  
Кролиуса типъ B-3), 係瑞典金剛鑽机股份公司(SVENSKA  
DIAMANTBERGBOBRNINGS AKTIEBOLAGET)出品。本  
說明書即附在鑽机一起的。

譯者方黎、江續高，地質出版社蘇宏圖校訂。

## B-3型岩心鑽机說明

32,000字

譯者 方黎 江續高

出版者 地質出版社

北京宣武門外永光寺西街3号

北京市新刊出版發售委員會出版局零售處

發行者 新華書店

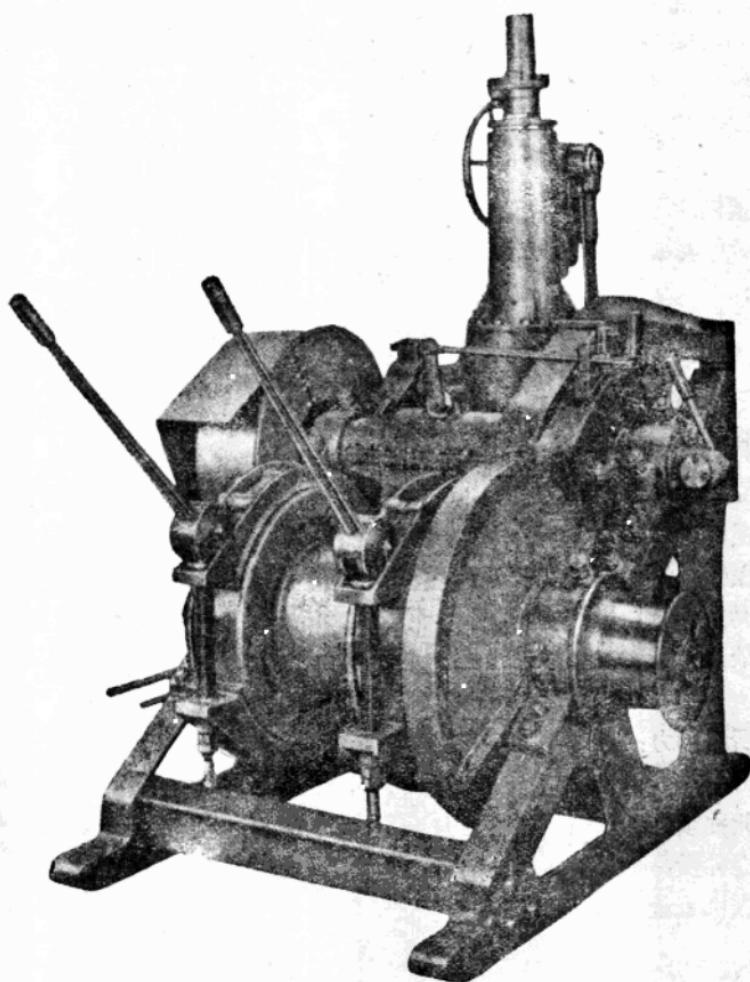
印刷者 天津人民印刷厂

印數(京)1401—2910冊一九五五年七月北京第一版

定价(10)0.41元 一九五六年八月第二次印刷

开本31"×43"1/16 印張111/16 插頁4

B-3 岩心鑽机



2A633/10

B-3 型岩心鑽機可用給進手把給進，亦可用昇降機和提昇用鋼繩給進。鑽桿的重量不超过鑽頭上所需之壓力時可用給進手把給進，而後再用昇降機和昇降用的鋼繩給進。用手把給進時鑽桿應固定在卡盤中；用昇降和鋼繩給進時需安一連接用的襯套，並應使用連接鑽桿。

鑽機主要是由鋼鑄件和鑄鐵製造而成。軸的全部支力點都裝有牌號 SKF 的滾珠軸承。變速箱裏的齒輪，以及傘形傳動裝置均由特種鋼製成。

鑽機的迴轉和昇降機有三種變速。皮帶輪每分鐘轉 700 轉時立軸每分鐘的轉數如下：300, 150, 75。與這些速度相當的昇降機提昇速度如下：

單滑車時 3.2、1.6、0.8 公尺/秒。

雙滑車時 1.6、0.8、0.4 公尺/秒。

四個滑車時 0.8、0.4、0.2 公尺/秒。

昇降機製動捲鼓以水來冷卻。

立軸給進長度為 340 公厘。連接鑽桿給進長度為 3000 公厘。

鑽機皮帶輪的直徑——600 公厘；寬——210 公厘。

鑽機可用平皮帶或三角皮帶傳動。任一種有皮帶輪的發動機均可做為動力機。

**最大鑽進深度：**用 60 公厘鑽桿時 800 公尺；

用 50 公厘鑽桿時 1200 公尺。

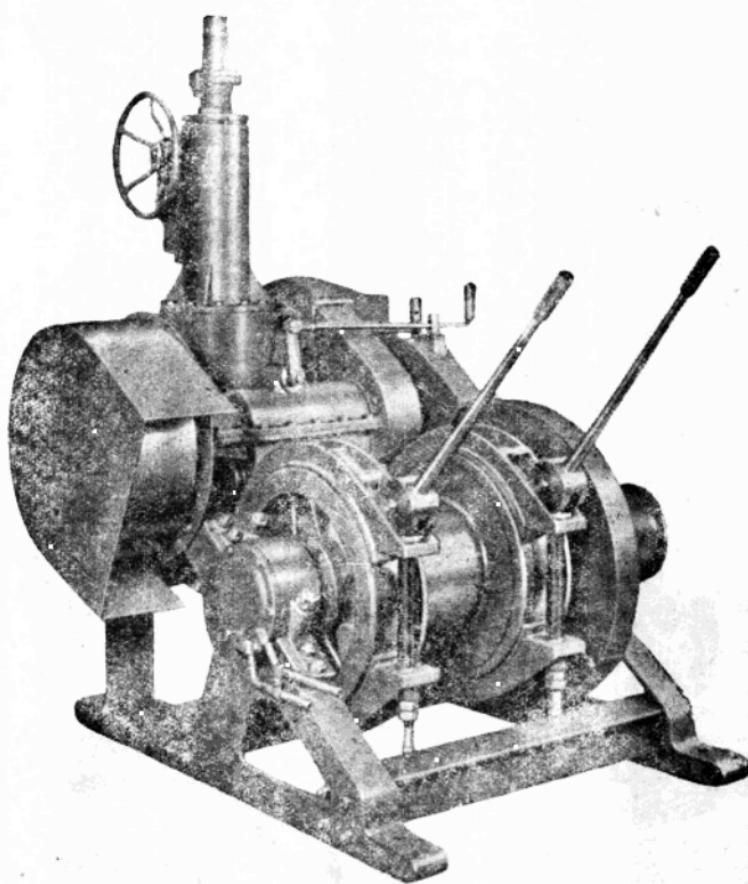
**所需動力：**40 馬力電動機。

50 馬力柴油發動機。

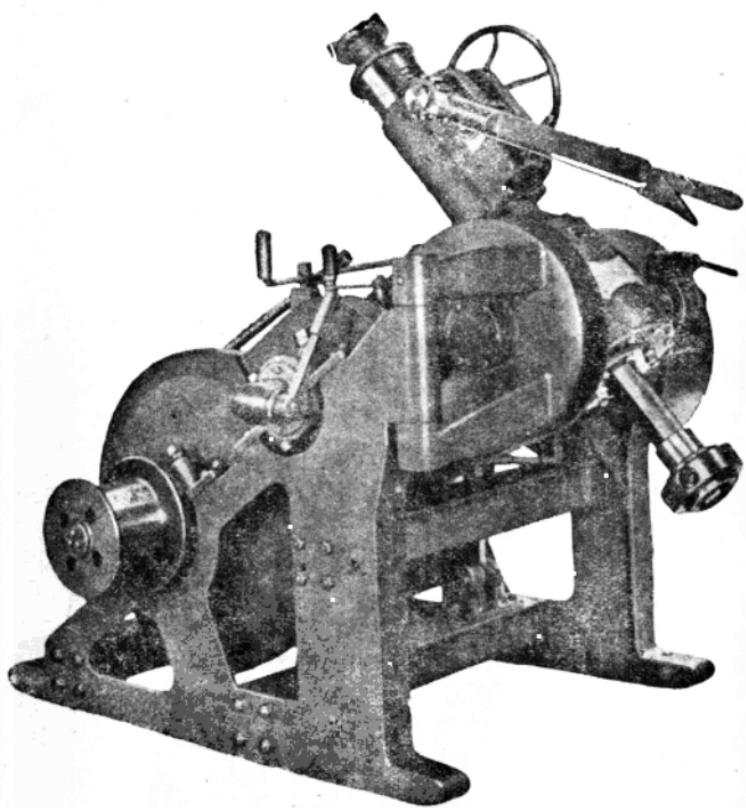
此種鑽機可以往下打垂直與  $45^{\circ}$  角之間的任一方向。

提昇鑽桿時為敞開鑽孔，可將立軸扭向一旁（ $100^{\circ}$  左右）。

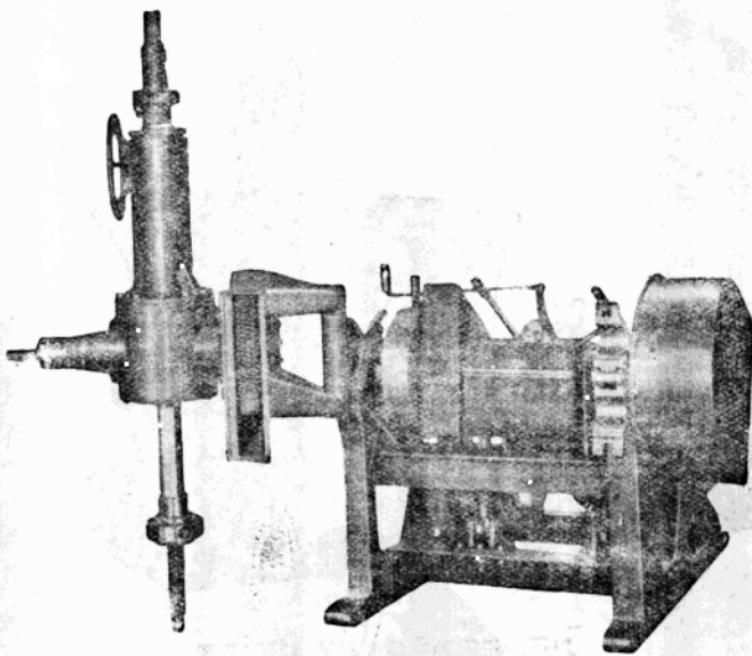
鑽機重量 2275 公斤。



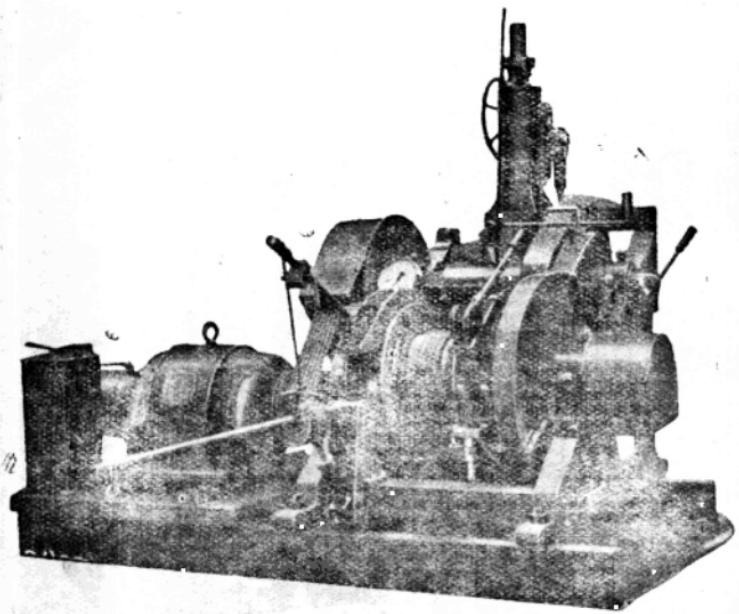
昇降捲鼓方面圖



立軸方面圖



提昇鐵桿時立軸截開圖

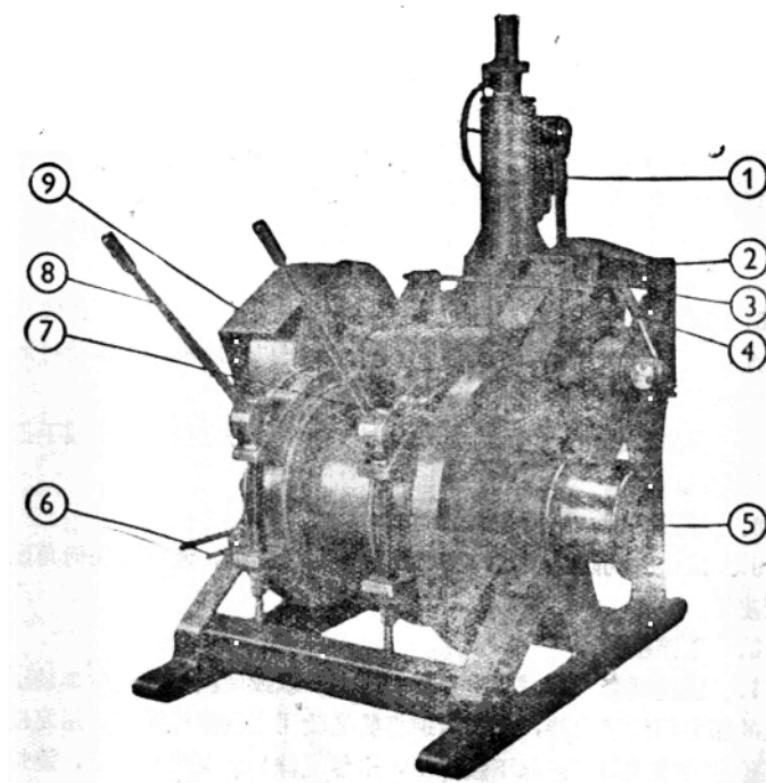


以電動機帶動三角皮帶的傳動裝置圖

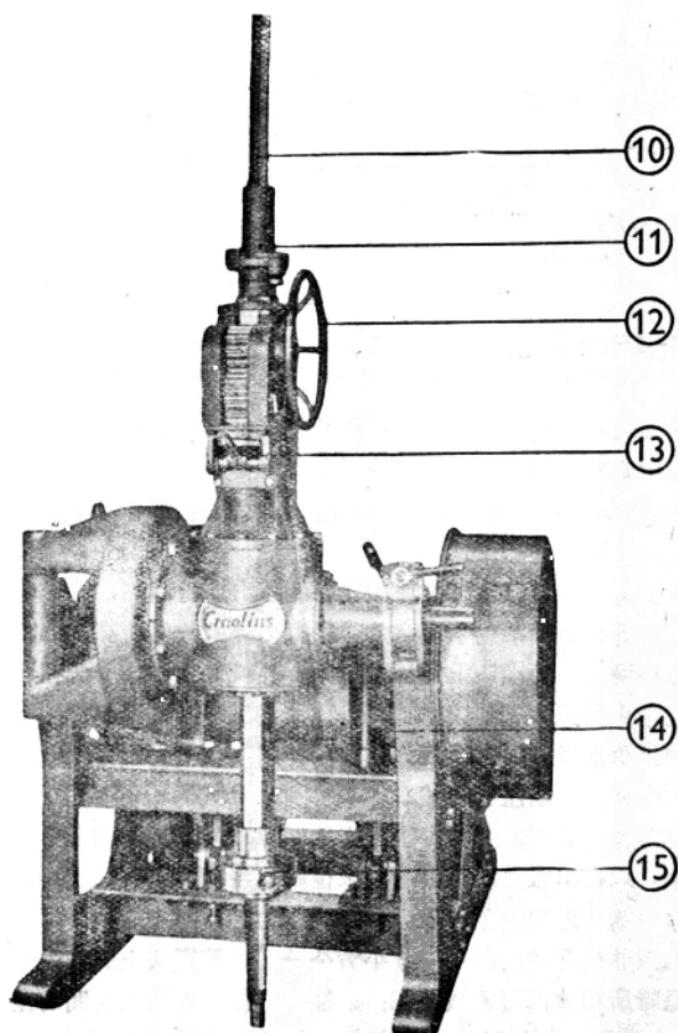
## B-3 型岩心鑽機維護與使用說明

1. 細進把 當鑽桿重量不超過鑽頭上所需的压力時，使用給進把給進。為使給進把在提昇，以及下降立軸時能經常保持向下壓，而製有兩個孔以便固定給進把的軸。給進把要用小卡子固於相應的孔中，藉此可輕便移動。
2. 變速手把 用該手把調整立軸和昇降機所需之速度。調速應在鑽機停車或迴轉很慢時進行。
3. 聯結手把 用該手把能單獨的聯結立軸或昇降機，或同時聯結二者。聯結應在鑽機停車迴轉很慢時進行。
4. 摩擦離合器聯接手把 用該手把能結合和離開全部鑽機。
5. 昇降機的昇降捲鼓 不使用時應蓋外罩。
6. 駕動捲鼓的冷卻 當需以冷水冷卻時將管上以箭頭所指的水管打開即可。在冷天的時候必須要把水放出以免凍結。放水時可將冷卻箱外部的塞擰開即可。
7. 昇降機聯結手把 當昇降機與手把 3 結合之後，可用該手把操縱昇降機。
8. 駕動手把——鋼繩捲鼓的。
9. 皮帶輪的防護裝置 該防護裝置可以移動，並可在任何角度遮蔽皮帶。
10. 連接鑽桿
11. 連接襯套 當鑽孔達到相當深度，以致使鑽桿重量所加於鑽頭上的壓力超過过大時，應由給進把給進改用連接鑽桿鑽進。用連接鑽桿給進的方式如下：取下鑽桿 1，卡盤螺絲和齒瓦也都取下，連接襯套 11 按在連接鑽桿 10 上；此後鑽桿經立軸和連接襯套固定在立軸頂端的結合套內。鑽桿的套管擰在連接鑽桿上，此連接鑽桿擰在可轉動的水管上。水管置於滑車上，而後即可繼續鑽進。應準確地觀察壓力表，適時地鬆開鋼繩捲鼓上的掣動間，以使鑽頭上能經常保證所需的压力。

12. 小手輪 用於提昇立軸。
13. 齒筒掣動裝置 用該裝置可將齒筒固定在所需之位置上。
14. 注油管 鑄機開車之前應將變速箱充以油，灌入量應使油面位於測量針的兩個標點之間。
15. 卡盤

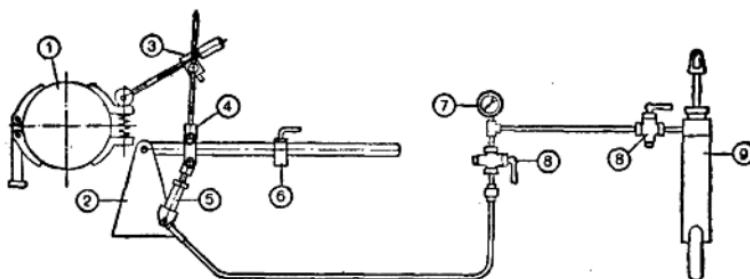


1—給進把；2—變速手把；3—開動手把；4—摩擦離合器手把；5—昇降捲筒；6—冷卻水管；7—昇降機開動手把；8—鋼繩捲筒的掣動手把；9—皮帶輪的防護裝置



10—連接鑽桿；11—連接襯套；12—小手輪；13—齒筒的掣動卡；  
14—注油管；15—卡盤

### 自動給進裝置



1—鋼繩捲筒；2—机座；3—壓動手把夾子；4—調整器手把夾子；  
5—油缸；6—平衡錘；7—壓力表；8—活門；9—測量壓力的油筒

用連接鑄桿鑄進時，可以自動給進代替壓動手把的手動給進；自動給進所施於鑄頭上的壓力比較均勻。

這時油缸 5 與測量壓力用的油筒 9 用不長的管子連接起來。測壓油筒中 9 充以油。

當鑄頭上壓力減少時測壓油筒 9 的壓力即行增高，並影響到油缸 5，油缸 5 又頂起壓動手把，於是鋼繩捲筒的速度增高，同時鑄頭上的壓力亦增高。而鑄頭上的壓力過大時各機件的動作與此相反。

應用平衡錘 6 調節壓力時，可使鑄頭壓力減低而相應地也可以增高，如果平衡錘向鑄機的反方向移動，則鑄頭上的壓力減低，如果向鑄機方向移動，則壓力增高。

自由懸垂的鑄桿重量按壓力表 7 計算。紅箭頭應與壓力表上的指針對準，以指出壓力表指針的原來位置。當鑄桿達到孔底時，紅箭頭與壓力表箭頭之間的差即表示井底的压力。

測壓油筒 9 的面積為 140 平方公分。計算鑄頭上的壓力時也應考慮到是時所用的鋼繩股數。例：紅箭頭與壓力表箭頭之間的差為 2 公斤/平方公分，鋼繩股為 4。這樣，鑄頭上的總重量為  $2 \times 140 \times 4 = 1.120$  公斤。

提昇鑄桿時壓力表下的活門 8 应關閉。

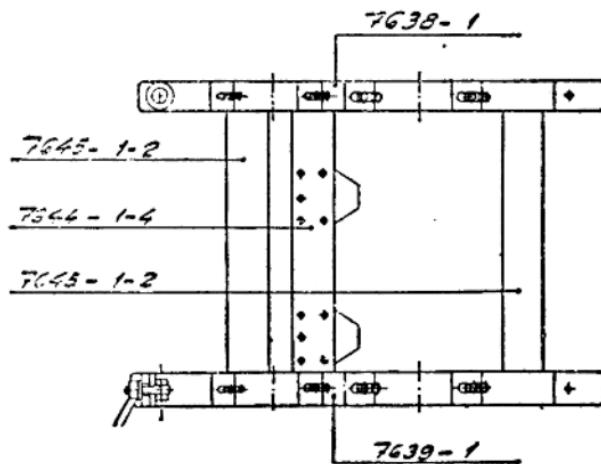
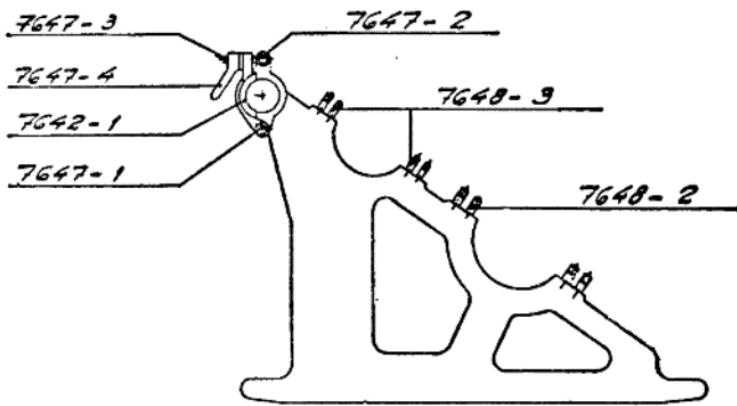
B-3型岩心鑽機鑽探設備滾珠軸承一覽表

| 滾珠軸承      | B-3型<br>鑽機軸<br>承數 | 90×150<br>KSP型<br>沖洗用<br>水泵軸承數<br>量 | 50噸帶四<br>個輪的滑<br>車軸承數<br>量 | 20噸帶二<br>個輪的滑<br>車軸承數<br>量 | XO型50—<br>60公噸轉<br>動水管軸<br>承數量 | 總計<br>軸承數量 |
|-----------|-------------------|-------------------------------------|----------------------------|----------------------------|--------------------------------|------------|
| SKF 3311  | 1                 | —                                   | —                          | —                          | —                              | 1          |
| SKF 6011X | 4                 | —                                   | —                          | —                          | —                              | 4          |
| SKF 6017X | 2                 | —                                   | —                          | —                          | —                              | 2          |
| SKF 6021X | 2                 | —                                   | —                          | —                          | —                              | 2          |
| SKF 6022  | 1                 | —                                   | —                          | —                          | —                              | 1          |
| SKF 6206  | 2                 | 2                                   | —                          | —                          | —                              | 4          |
| SKF 6208  | 6                 | —                                   | —                          | —                          | —                              | 6          |
| SKF 6209  | 2                 | —                                   | —                          | —                          | —                              | 2          |
| SKF 6210  | 2                 | 2                                   | —                          | —                          | —                              | 4          |
| SKF 6215  | 1                 | —                                   | —                          | —                          | —                              | 1          |
| SKF 6221  | 1                 | —                                   | 3                          | —                          | —                              | 9          |
| SKF 6222  | 2                 | —                                   | —                          | —                          | —                              | 2          |
| SKF 6303  | 2                 | —                                   | —                          | —                          | —                              | 2          |
| SKF 6310  | 1                 | —                                   | —                          | —                          | —                              | 1          |
| SKF 6311  | 1                 | 4                                   | —                          | —                          | —                              | 5          |
| SKF 6312  | 2                 | —                                   | —                          | —                          | —                              | 2          |
| SKF 6313  | —                 | 4                                   | —                          | —                          | —                              | 4          |
| SKF 6317  | —                 | —                                   | —                          | —                          | 1                              | 1          |
| SKF 6318  | —                 | —                                   | —                          | 4                          | —                              | 4          |
| SKF 6320  | 2                 | —                                   | —                          | —                          | —                              | 2          |
| SKF 29417 | —                 | —                                   | —                          | —                          | 1                              | 1          |
| SKF 51517 | 2                 | —                                   | —                          | —                          | —                              | 2          |
| SKF 53314 | —                 | —                                   | —                          | 1                          | —                              | 1          |

## B-3 型鑽機備用部分

| 號<br>數 | 一<br>覽<br>表   |
|--------|---------------|
| 1      | 機座            |
| 2      | 齒輪外殼          |
| 5      | 立軸外殼          |
| 4      | 齒筒的小卡設置       |
| 5      | 給進手把          |
| 6      | 變速箱           |
| 7      | 變速手把          |
| 8      | 昇降机           |
| 9      | 驅動閘           |
| 10     | 滾珠軸承一覽表       |
| 12a    | B-3型鑽機上自動給進裝置 |
| 126    | 鑽進壓力指示計       |
| 26     | 工具            |

## 机 座



| 號 數      | 重量(公斤)  | 名 称      | 材 料 |
|----------|---------|----------|-----|
| 7633—1   | 123.000 | 左橫樑      | 鋼   |
| 7639—1   | 123.100 | 右橫樑      | 鋼   |
| 7642—1   | 6.000   | 支撐軸承蓋    | 鋼   |
| 7644—1—4 | 41.000  | 加固橫樑     | 鋼   |
| 7645—1—2 | 56.000  | 加固橫樑     | 鋼   |
| 7647—1   | 0.400   | 螺柱       | 銅   |
| 7647—2   | 0.300   | 螺柱       | 銅   |
| 7647—3   | 0.700   | 可移動的夾螺柱  | 銅   |
| 7647—4   | 1.000   | 魚尾螺帽     | 銅   |
| 7648—2   | 0.240   | 7/8吋雙頭螺柱 | 銅   |
| 7648—3   | 0.170   | 5/4吋雙頭螺柱 | 銅   |