

16.10.1986		Diamantkronen, einschichtig				04.01.03.01	
Kronentyp	Außenß +0,2 -0,1	Innenß +0,1 -0,1	Diamantgröße Sohnneide/Kaliber		Diamant- gehalt	Matrix- härte	Binsatz für Kernrohr
	(mm)	(mm)	(st/k)	(st/k)	(k)	(HRC)	
1	2	3	4	5	6	7	8
01A3 ^{x)}	36	22	15-60		4-6	20-25	EK
	46	31	15-60		6-8	20-25	
	59	42	15-60		7-10	20-25	
	76	59	15-60		8-12	20-25	
	93	73	15-60		10-17	20-25	
112	92	15-60		14-20	20-25		
01A4 ^{x)}	36	22	15-60		4-6	30-35	EK
	46	31	15-60		6-8	30-35	
	59	42	15-60		7-10	30-35	
	76	59	15-60		8-12	30-35	
	93	73	15-60		10-17	30-35	
112	92	15-60		14-20	30-35		
04A3	59	42	10-20	10-20	15,6	20-25	EK
	76	56			18,0		
	93	73			23,4		
05A3	59	42	40-60	30-40	7,8	20-25	EK
	76	56			10,0		
07A3	46	31	20-30	20-30	6,9	20-25	EK
	59	42			10,5		
	76	59			13,2		
01A3	36	22	20-30	20-30	4,9	20-25	EK
	46	31		20-30	6,5		
	59	42		20-30	10,0		
	76	59		20-30	14,0		
	93	73		10-20	17,0		
	93	73		20-30	20,0		
	112	92		20-30	19,6		
01A3 synthe- tisch	59	42	40-60	30-40	8,8	20-25	EK
	76	59	30-40	30-40	10,0		
	93	73	30-40	30-40	13,6		
01A4	36	22	20-30	20-30	5,2	30-35	EK
	46	31		10-20	8,0		
	59	42		20-30	11,5		
	76	59		20-30	14,5		
	93	73		10-20	19,5		
	93	73		20-30	20,0		
	112	92		20-30	19,5		
112	92	60-90	20-30	14,1			
10A3	59	38	30-50	20-30	7,5-14,0	20-25	DHL
	76	52			11-18		

x) Zusatzbuchstabe D = natürliche Diamanten
Zusatzbuchstaben SAI = synthetische Diamanten

15.10.1986		Diamantkronen, mehrschichtig			04.01.03.02		
Kronentyp	AußenØ +0,2 -0,1	InnenØ +0,1	Diamantgröße Sohnneide	Kaliber	Diamant- gehalt	Matrix- härte	Einsatz für Kern- rohr
	(mm)	(mm)	(st/k)	(st/k)	(k)	(HRC)	
1	2	3	4	5	6	7	8
01M3	36	22	60- 90	30-40	5,5	20-25	EK
	46	31	60- 90	30-40	6,0		
	59	42	60- 90	30-40	10,0		
	76	59	60- 90	30-40	12,0		
	93	73	50- 60	20-30	21,7		
01M3	36	22	90-120	30-40	5,2	20-25	EK
	46	31			5,8		
	59	42			10,0		
	76	59			12,2		
01M4	36	22	60- 90	30-40	6,5	30-35	EK
	46	31	60- 90	30-40	6,0		
	59	42	60- 90	30-40	10,5		
	76	59	60- 90	30-40	12,0		
	93	73	50- 60	20-30	23,0		
01M4	36	22	90-120	30-40	6,4	30-35	EK
	46	31			6,0		
	59	42			10,1		
	76	59			12,4		

16.10.1986		Diamantkronen, imprägniert				04.01.03.03	
Kronen- typ	Außenø +0,2 -0,1	Innenø +0,1	Diamantgröße Sohnneide Kaliber		Diamant- gehalt	Matrix- härte	Einsatz für Kern- rohr
	(mm)	(mm)	(st/k)	(st/k)	(k)	(HRC)	
1	2	3	4	5	6	7	8
02I3	36	22	150-400		5,0	20-25	EK
	46	31	150-400		7,6	20-25	
	59	42	150-400		12,0	20-25	
	76	59	150-400		16,2	20-25	
03I5	36	22	120-400		5,5	50-55	EK
	46	31	120-400		7,0	50-55	
	59	42	120-400		12,0	50-55	
	76	59	120-400		16,0	50-55	
	93	73	120-400		24-25,9	50-55	
02I4	36	22	120-150	30-40	9,4	30-40	EK
	46	31			7,5		
	59	42			12,0		
	76	59			16,0		
03I5	36	22	120-150	30-40	5,5	50-55	EK
	46	31			7,0		
	59	42			12,0		
	76	59			16,0		
	93	73			24-25,3		
03I5	36	22	300-400	30-40	5,5	50-55	EK
	46	31			7,0		
	59	42			12,0		
	76	59			16,0		
	93	73			24-25,3		
12I3	59	38	120-400	40-60	10-11	20-25	DHL
	76	52			14-15,5		
12I3	59	31	120-400	20-30	8-12	20-25	EK für Richt- arbei- ten
	76	42			9-14		
<p>(Diamantkronen für die Richtbohrtechnik, für SU-Doppelkernrohre, für Seilkernrohre sowie Kronen mit kombinierten Diamant-Hartmetallbesatz sind nicht aufgeführt).</p>							
Tabellen Bohrtechnik							

16.10.1986	Diamantkronen	04.01.03.04
------------	---------------	-------------

DK 622.24.051.7

Fachbereichsstandard

Februar 1982

Deutsche Demokratische Republik	Geologische Industrie Diamantbohrwerkzeuge Bohrkronen für den Schürfbereich	TGL 34335/03
		Gruppe 131000
		Diamond drill tool Core drill bit for exploration range
Verbindlich ab 1. 1. 1983		
Deskriptoren: <u>Diamantbohrwerkzeuge</u> ; Bohrkronen, Schürfbereich		
Maße in mm		
Bohrkronen für Doppelkernrohr		
Ausführung A		Ausführung B
Gewinde „0°“ nach Verschleiß des Herstellers		
Beschriftung einer Bohrkronen für den Schürfbereich für Doppelkernrohr DHL der Nenngröße 59 Ausführung A Bohrkronen DHL 59-A TGL 34335/03 für Doppelkernrohr DHL der Nenngröße 76 Ausführung A ₁ Bohrkronen DHL 76-A ₁ TGL 34335/03		
Fortsetzung Seite 2 bis 4		
Verantwortlich: VEB ZRAW Gommern		
Bestätigt: 24. 2. 1982		VEB Kombinat Erdöl-Erdgas, Gommern

16.10.1986

Diamantkronen

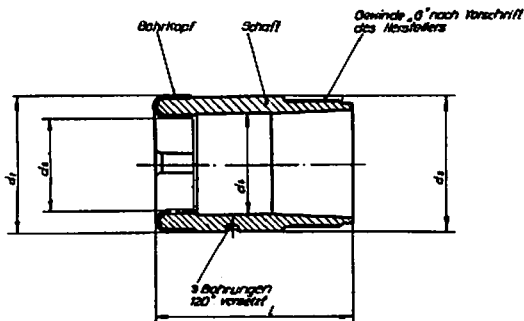
04.01.0304

TGL 34335/03 Seite 2

Tabelle 1:

Bohrkronengröße	Doppelbohrer- Typ	d ₁ ±0,2	d ₂ ±0,2	d ₃	d ₄	l ₁ -3	l ₂ ±0,5	Ausführung	G
59	DHL	59	38	57	50	166	145	A	F1 52/50,5
B									
76		76	52	73	66	182	153,5	A1	F1 68/66,5
								A2	F1 68,5/67
		B1	F1 68/66,5						
		B2	F1 68,5/67						
93		93	65	89	81	181	155	A1	F1 84/82,5
								A2	F1 84,5/83
		B1	F1 84/82,5						
		B2	F1 84,5/83						
112		112	76	108	98	185	152	A	F1 103/101,5
B									
76	ED	76	56	74	58,5	158	125,5	A	F1 69,5 x 6 Gg
86								B	
86		86	66	84	68,5	161	A	F1 79,5 x 6 Gg	
93							B		
93		93	81	99	85	158	A	F1 94,5 x 6 Gg	
101							F1 109,5 x 6 Gg		
116		116	96	114	99				F1 109,5 x 6 Gg
86		ET	86	72	85	75	136	86	F1 82 x 6 Gg

Bohrkronen für Einfachkerzrohr



Bezeichnung einer Bohrkronen für den Schürfbohrbereich für Einfachkerzrohr **EE** von Kenngröße **59/42**

Bohrkronen **EE** 59/42 TGL 34335/03

16.10.1986

Diamantkronen

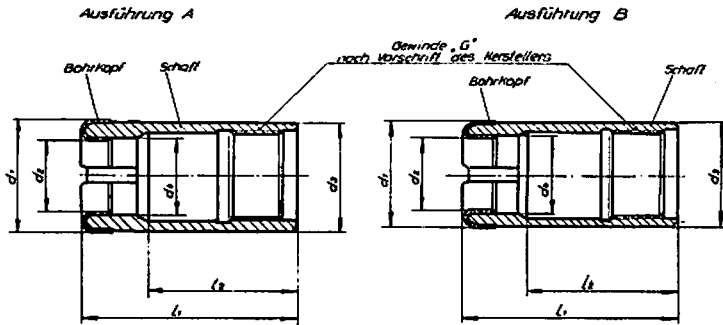
04.01.03.04

TGL 34335/03 Seite 3

Tabelle 2:

Bohrkronen	Einlochbohrer Typ	d_1 0,2	d_2 0,2	d_3	d_4	1 -3	G
46/31	K3	46	31	43	34	65	Fl 39/37,5
59/42		59	42	56	46	67	Fl 52/50,5
76/58		76	58	73	60		Fl 68/66,5
93/73		93	73	90	76	81	Fl 84/82,5
112/92		112	92	109	95		Fl 103/101,5

Bohrkronen für Seilkerrohr



Bezeichnung einer Bohrkronen für den Schürfbohrbereich für Seilkerrohr FL von Nenngröße 76 Ausführung A:

Bohrkronen FL 76-A TGL 34335/03

Tabelle 3:

Bohrer	Seilkerrohr Typ	d_1 $\pm 0,2$	d_2 $\pm 0,2$	d_3	d_4	1 -3	12 $\pm 0,5$	Ausführung	G
76	FL	76	47,6	73	49	88	54	A	Fl 68/66,5
						91		B	
59	FL	59	36,3	57	38,2	88	57	A	Fl 52/50,5
								B	

16.10.1986

Diamantkronen

04.01.03.04

TGL 3535/01 Seite 4

Zusätzliche Bestellungen

Technologisch bedingte Änderungen der Schneidmaße sind zwischen den Verbrauchern und Hersteller besonders zu vereinbaren.

Technische Forderungen

Der Bohrkopf weist Oberflächen- und Wärmestress auf und setzt sich aus einem Mehrkomponentepolymerwerkstoff nach den Vorschriften des Herstellers zusammen.

Bohrköpfe mit imprägnierten Diamantbesatz sind in Vorbereitung.

Kennzeichnung

Jede Bohrkronen ist auf dem Schaft zu kennzeichnen mit:

- Messgröße
- Seriennummer
- TGL-Nummer

Bei Erzeugnissen mit Gütesymbol "G"

- Herstellerkennzeichnung und erteiltes Gütesymbol nach TGL 3933

Prüfung

Prüfungszug: 100 %

Der Außendurchmesser des Bohrkopfes ist mit einem Lehrsring und der Innendurchmesser des Bohrkopfes mit einem Lehrsring zu prüfen. Das Gewinde des Schaftes ist visuell auf Oberflächenbeschaffenheit und Grot zu überprüfen. Die Maßhaltigkeit ist mit einer Gewindelohre zu prüfen. Die äußere Beschaffenheit des Bohrkopfes ist visuell zu prüfen, er muß frei von Graphit und anderen Rückständen sein.

Die qualitätsgerechte Ausführung ist zu dokumentieren.

Hinweise

Im vorliegenden Standard ist auf folgenden Standard Bezug genommen: TGL 3933


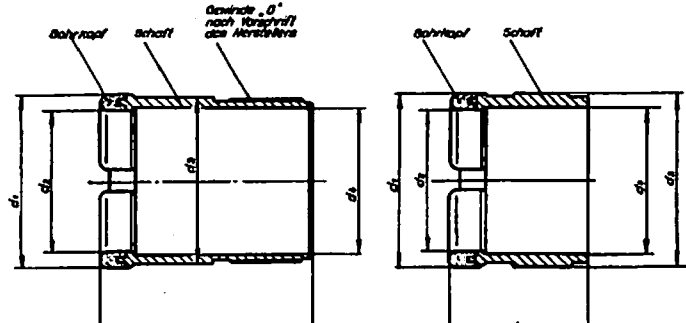
Die Bezeichnung der Gewindeverbindung "G" ist in der Anwendungsrichtlinie "Gewinde der geologischen Industrie" des VEB Kombinat Erdöl-Erdfasern festgelegt.

16.10.1986	Diamantkronen - imprägniert -	04.01.03.05
------------	----------------------------------	-------------

DK 622.24.091.7

Fachbereichsstandard

Februar 1982

Deutsche Demokratische Republik	Geologische Industrie Diamantbohrwerkzeuge Imprägnierte Bohrkronen	 34335/05 Gruppe 131000
Алмазний породорозрушувачий інструмент Импрегнированные коронки	Diamond drill tool To impregnate core drill bit	
Verbindlich ab 1. 1. 1983		
Deskriptores: <u>Diamantbohrwerkzeuge</u> ; Imprägnierte Bohrkronen		
Maße in mm		
Dia-Lippenkronen		
<i>Ausführung - A</i> <i>Ausführung - B</i>		
		
Bezeichnung einer Dia-Lippenkronen von Nenngröße 59/44 Bindertyp B 48		
Dia-Lippenkronen 59/44 TGL 34335/05 B 48		
Bezeichnung einer Dia-Lippenkronen von Nenngröße 59/44 Bindertyp B 56		
Dia-Lippenkronen 59/44 TGL 34335/05		
Fortsetzung Seite 2 bis 3		
Verantwortlich: VEB ERAW Gommern		
Besetzt: 24. 2. 1982		
VEB Kombinat Erdöl-Erdgas, Gommern		

16.10.1986

Diamantkronen - imprägniert -

04.01.03.05

TGL 34339/05 Seite 2

Tabelle 1:

Nenn- größe	d ₁		d ₂		d ₃		d ₄ ±0,2	l -3	n ¹⁾	g	Aus- führung
	zul. Abw.		zul. Abw.		zul. Abw.						
16/9	16		9		15		10				
18/11	18		11		17		12				
22/15	22		15		21		16		50	2	M14 ± 0,75
27/19	27		19		27		20			3	M16 ± 0,75
33/25,5	33		25,5		32		26,5			4	M19 ± 0,75
36/28,5	36	+0,3	28,5	-0,5	35		29,5			3	M24 ± 1
40/41	40	-0,5	31		39		32		60		F1 30,5/29
46/32	46		32		44,5		33,5			4	F1 33,5/32
46/38	46		38		45		39				F1 37,3/35,8
51/43	51		43		50		44				F1 39/37,5
54/42	54		42		53		43				F1 43,3/41,8
55,5/46,5	55,5		46,5		54,5		48				F1 48,5/47
59/42	59	±0,2	42	±0,2	56		46		70	5	F1 50/48,5
59/44	59	±0,3	44		57		46				F1 52/50,5
60/50	60	-0,5	50	-0,5	58,5		51,5				F1 56/54,5
68/58	68		58		66,5		59,5	75			F1 64/62,5
76/58	76	±0,2	58	±0,2	73		60	80	6		F1 68/66,5
76/59	76		59		72		61				
76/57	76	+0,3	57	-0,5	74,5		68		75		F1 72,5/71
92/72	92	-0,5	72		90		76				F1 84/82,5
92/82	92		82		90,5		83,5			8	F1 88/86,5
93/73	93	±0,2	73	±0,2	91		76	80			F1 84/82,5
96/86	96		86		94,5		87,5	75			F1 92/90,5
108,5/101,5	108,5	+0,3	101,5	-0,5	108,5	-1	104			15	
112/101,5	112	-0,5			110	±0,1			50		
159/151	159		151		159	-2	153		20		B

1) g - Anzahl der Spilungsbohle

Technische Forderungen

Der diamantimprägnierte Bohrkopf besteht aus einer Hartstoffbindung, hergestellt nach den Vorschriften des Herstellers, lieferbar als

Bindertyp 25 - Rockwell-Härte HRC 20-30
 Bindertyp 30 - Rockwell-Härte HRC 25-35
 Bindertyp 38 - Rockwell-Härte HRC 33-43
 Bindertyp 48 - Rockwell-Härte HRC 43-53
 Bindertyp 56 - Rockwell-Härte HRC 51-61
 Bindertyp 63 - Rockwell-Härte HRC 58-68

Wenn nicht besonders bestellt, wird Bindertyp B 56 geliefert.

Kennzeichnung

Die imprägnierten Bohrkronen sind zu kennzeichnen mit:

- Nenngröße
- Seriennummer
- TGL-Nummer

16.10.1986

Diamantkronen
-imprägniert-

04.01.03.05

TUL 34335/05 Seite 3

- Bindertyp, nur dann, wenn es sich nicht um Bindertyp B 56 handelt.

Prüfung

Prüfungszug: 100 N

Der Außendurchmesser und der Innendurchmesser ist an mindestens 3 Stellen zu prüfen. Aus den Maßergebnissen ist das arithmetische Mittel zu bilden.

Der Bohrkopf muß frei von Graphit und anderen Klebstoffen sein. Das Gewinde des Schaftes ist visuell auf Oberflächenbeschaffenheit und Crest zu überprüfen. Die Maßhaltigkeit ist mit einer Gewindelehre zu prüfen.

Die qualitätsgerechte Ausführung ist zu dokumentieren.

Hinweise

Die Bezeichnung der Gewindeverbindung "G" ist in der Anwendungsrichtlinie "Gewinde der geologischen Industrie" des VMD Kombinat Erdöl-Erdgas festgelegt.