

Karta przeglądów narzędzi COPROD

Lp	Czynności	Częstotliwość	Naprawa	Przeglądy			
				1	2	3	4
	Sekcja wiertnicza (COPROD section)						
1	Sprawdzić czy czołowe powierzchnie żerdzi wewnętrznej (rod) nie są spęczzone, maksymalna średnica powierzchni udarowej nie może przekraczać 46mm	Co 2 tygodnie	Spiłować czołowe powierzchnie do wymiaru 43mm				
2	Sprawdzić czy jest widoczne zagłębienie w powierzchni udarowej żerdzi wewnętrznej (rod)	Co 2 tygodnie	Wymienić żerdź wewnętrzną (rod)				
3	Sprawdzić czy żerdź wewnętrzna (rod) jest zamocowana centralnie w rurze zewnętrznej (tube)	Co 2 tygodnie	Wymienić prowadnicę żerdzi (guide rod)				
4	Sprawdzić czy żerdź wewnętrzna nie wystaje z sekcji wiertniczej więcej niż 2mm	Co 2 tygodnie	Wymienić rurę końcową (end piece)				
5	Odkręcić do połowy gwintu rurę końcową (end piece), sprawdzić czy nie ma pęknięć na gwincie rury zewn. (tube) i przesmarować go	Co tydzień	Wymienić rurę zewnętrzną (tube)				
6	Zmierzyć średnicę rury zewnętrznej (w odległości 1 m powyżej gwintu), wynik pomiaru powinien wynieść 84 cm lub więcej	Co tydzień	Kontrolować codziennie rurę czy nie pojawią się pęknięcia lub wymienić rurę				
7	Sprawdzić czy nie ma pęknięć na gwincie sekcji wiertniczej i przesmarować go	Codziennie (raport raz na tydzień)	Wymienić rurę końcową (end piece)				
8	Sprawdzać czy nie pojawiają się pęknięcia i wycieki oleju na rurze zewnętrznej (tube)	Codziennie (raport raz na tydzień)	Wymienić rurę zewnętrzną (tube)				

Wypełnianie krutek: ok. – wszystko w porządku, n – naprawa, w - wymiana

Lp	Czynności	Częstotliwość	Naprawa	Przeglądy			
				1	2	3	4
	Głowica (COPROD head) - rozbierać co tydzień						
9	Sprawdzić czy pierścień ustalający (stop ring) nie jest pęknięty lub zniszczony	Co tydzień	Wymienić pierścień ustalający (stop ring)				
10	Zmierzyć szerokość wypustów w zabieraku i koronki (bit driver), wynik pomiaru powinien wynieść 4mm lub więcej	Co tydzień	Wymienić zabierak koronki (bit driver)				
11	Sprawdzać zużycie uchwytu koronki (bit chuck), mierząc od strony koronki zużycie uchwytu nie powinno być większe niż 2cm	Co tydzień	Wymienić uchwyt koronki (bit chuck)				
12	Sprawdzić czy czołowe powierzchnie żerdzi koronki (bit rod) nie są spęczzone, maksymalna średnica powierzchni udarowej nie może przekraczać 46mm	Co tydzień	Spiłować czołowe powierzchnie do wymiaru 43mm				
13	Sprawdzić czy żerdź koronki (bit rod) jest zamocowana centralnie w głowicy	Co tydzień	Wymienić prowadnicę żerdzi (guide rod)				
14	Stan licznika odwierconych metrów (stan początkowy 160m)						
15	Stan licznika godzin pracy silnika						
16	Stan licznika godzin pracy udaru						
17	Ilość otworów w ostatnim tygodniu						
18	Rodzaj skały						
19	Miejsce wiercenia						
20	Data						
21	Podpis						

Wypełnianie krutek: ok. – wszystko w porządku, n – naprawa, w - wymiana