



**CORELOOP**  
SONDAJ EKİPMANLARI A.Ş.



Türkiye Distribütör - Distributor of Turkey  
**MADE IN RUSSIA**



› **MATKAPLAR**

› **PORTKRONLAR**

› **ELMASLI ÇARIKLAR**

› **AKSESUARLAR**

**Ürün Kataloğu**







**TEHNO-ALMAZ** Rusya menşeli olup sondaj ekipmanlarının geliştirilmesi ve üretilmesinde uzun yıllara dayanan deneyimi ile modern elmas delme takımlarının önde gelen üreticilerinden biri olmuştur. Yerel ve uluslararası standartlara göre uyarlanmış yüksek kalite ve geniş yelpazedeki ürünlerimiz ile **TEHNO-ALMAZ** her yıl üretim çeşitliliğini arttırmaktadır. Tüm ürünlerimiz kullanıcıların işgücünü en aza ve verimliliğini en üst düzeye çıkarmalarına yardımcı olacak şekilde tasarlanmıştır.

Rayba ve matkap uçlarında kullanılan sentetik tek elmas kristaller, son derece yüksek sertlik ve aşınma direnci ile karakterize edildiğinden, önemli derecede penetrasyon hızı ve daha yüksek delme verimliliği sağlar. Kaldırıcı ve genişletici durumlarda, aşındırılarak işleme tabi tutulacak kaya yüzeylerin sertliğine ve diğer özelliklerine bağlı olarak farklı kalite ve tane büyüklüğünde elmaslar kullanılır. Yüzey özelliklerine göre üretilen donanımlardaki elmas boyutları farklıdır. Sert yüzeyler için kullanılacak matkaplarda küçük elmaslar, nispeten daha yumuşak kayalar için ise büyük elmaslar kullanılır. Elmasların fiziko- mekanik özelliklerinin bir komplekste sentezlenerek kontrol edilme şekli, son derece etkili sentetik elmas bazlı kaya kesme aletlerinin üretilmesini sağlamaktadır.

**TEHNO-ALMAZ** yüksek kalite standartlarına uygun sürdürülebilirlik sağlamak için, üretilen matkap uçlarında kullanılan elmasları dikkatle seçer. Her ürün dünyaca benimsenen metodolojik uygulamalara göre kapsamlı kontrole tabi tutulur.

**TEHNO-ALMAZ** ürünleri ile Avrupa ülkelerinde üretilen ürünlerin kalitesi aynıdır. Her zaman sürdürülebilir bir performans, güvenli ve çevreye duyarlı ürünler geliştirmek misyonu ile kaliteli bir hizmet vermeyi amaçlamıştır.



## TEHNO - ALMAZ Matris Tiplerinin Sık Kullanılan Tablosu

Kaya Türü	Kaya Karakteristik	Yaygın Olarak Kullanılan Delinebilirlik Sınıflandırması
<b>Aşırı Sert</b>		
<ul style="list-style-type: none"><li>• Silis,</li><li>• Arduvaz,</li><li>• Jasper,</li><li>• Cam,</li><li>• Kuvars,</li><li>• Riyolit</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Aşındırmayan</li><li>• Çok ince taneli</li><li>• Monolitik</li></ul>	<b>9-12</b>
<b>Çok Sert</b>		
<ul style="list-style-type: none"><li>• Diyorit,</li><li>• Granit,</li><li>• Gnays,</li><li>• Kuvarsit</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Aşındırmayan</li><li>• İnce taneli</li><li>• Monolitik</li></ul>	<b>7-9</b>
<b>Sert</b>		
<ul style="list-style-type: none"><li>• Granit,</li><li>• Pegmatit,</li><li>• Kuvars,</li><li>• Obsidiyen,</li><li>• Skarn,</li><li>• Bazalt,</li><li>• Diyorit,</li><li>• Diyabaz,</li><li>• Gabro</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Orta derece aşındırıcı</li><li>• Orta taneli ve iri taneli</li><li>• İnce taneli</li><li>• Monolitik</li><li>• Kırık ve Çatlaklı</li></ul>	<b>5-7</b>
<b>Orta Yumuşak</b>		
<ul style="list-style-type: none"><li>• Dolomit,</li><li>• Granit,</li><li>• Peridotit</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Aşındırıcı</li><li>• Orta taneli ve iri taneli</li><li>• Monolitik</li><li>• Kırık ve Çatlaklı</li></ul>	<b>3-5</b>
<b>Çok Yumuşak</b>		
<ul style="list-style-type: none"><li>• Konglomerat,</li><li>• Sert kayraklar,</li><li>• Kalker,</li><li>• Kumtaşı</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Çok aşındırıcı</li><li>• İri taneli</li><li>• Yüksek derecede</li><li>• Kırık ve Çatlaklı</li></ul>	<b>1-3</b>

## MATRİS

TEHNO – ALMAZ emprenye matkap uçlarının imalatında 20’den fazla farklı matris modifikasyonu kullanır.

Aşağıdaki tabloda gösterildiği gibi beş ana kaya grubuna göre beş farklı türde matrise ayrılmıştır:

<b>Matris türü 9 - 12</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Aşırı sert kayalar için çok yumuşak matris</li></ul>	Bu matris aşındırıcı olmayan aşırı sert kayalar için önerilir. Bu matris yüksek hızda ve yüksek basınç altında kullanılmaz.
<b>Matris türü 7 - 9</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Çok sert kayalar için yumuşak matris</li></ul>	Bu matris aşındırmayan sert ve çok sert kayalar için önerilir. Bu matris yüksek hızda, düşük basınçta kullanılır.
<b>Matris türü 5 - 7</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Sert kayalar için orta sert matris</li></ul>	Sert ve az aşındırıcı kayalar için önerilir. Sağlam ve kolay kesilebilir kayalarda yüksek hızda kullanılır.
<b>Matris türü 3-5</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Orta sert kayalar için orta sert matris</li></ul>	Az aşındırıcı ve çatlaklı kayalar için kullanılır. Yüksek basınçta kullanılması önerilir ve matris yüksek basınç altında az yıpranır.
<b>Matris türü 1-3</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Yumuşak ve çok aşındırıcı kayalar için sert matris</li></ul>	Yumuşak, aşırı aşındırıcı ve kırıklı kayalar için kullanılır. Yüksek hızda ve yüksek basınçta kullanılması önerilir.

## ELMAS YIKAMA SİSTEMİ

Sondaj esnasında, sondaj çamurunun uzaklaştırılması, elmasın soğutulmasını sağlayan yapısal elemanların bir kombinasyonudur. Faylı, çok kırıklı ve yumuşak kayaların delinmesi esnasında su kanallarının suyun ve sondaj çamurunun tahliyesi için geniş olması gerekir. Sağlam ve sert yapıya sahip kayalarda ise, su kanallarının geniş olması çalışma açısından güçlük çıkarır. Kullanılan matris çeşitliliği farklı türde kayalarda en uygun matris kompozisyonunuzu seçmenizi sağlar. Özenle seçilmiş elmaslar bu kayalarındaki etkin kullanımı belirler.

Elmas matkaplarda su kanallarının sayısı ve boyutu sondaj önemli şekilde etkiler. Su kanallarının eğik olması elmasınızın uzun ömürlü olmasını sağlar.

TEHNO – ALMAZ 3 ila 20mm genişliğinde düz ve eğik su kanallarına sahip elmas üretmektedir.



## MATRİS PROFİLİ

Doğru elmasın seçimi sizin sondaj delme hızınızı ve sondaj ilerlemenizi doğrudan etkiler. Emprenye edilmiş elmas matkaplar 1 - 12 arasında tasarlanmıştır . Matris ilerisine emprenye edilmiş elmasların hacmi ve boyutu sert kayalarda sondaj verimliliğini etkiler.



## MATKAP SEÇİM TABLOSU

Matkap seçimini kolaylaştırmak için, seçenekler beş kategoriye ayrılır. En iyi performans için her kategori bir matrise gelir. Bu delme koşulları için özel olarak tasarlanmıştır.

Delinebilirlik Kategorisi	Kaya Özellikleri
• 9-12	<b>Aşırı Sert</b> Aşındırmayan, çok ince taneli ve monolitik
• 7-9	<b>Çok Sert</b> Kalın ve aşındırmayan, ince taneli ve monolitik
• 5-7	<b>Orta Sert</b> Orta derecede aşındırıcı, ince taneli ve orta taneli, monolitik ve kırık çatlaklı
• 3-5	<b>Orta Yumuşak</b> Aşındırıcı, orta taneli ve sert taneli yüksek derecede kırık çatlaklı
• 1-3	<b>Çok Yumuşak</b> Çok aşındırıcı, iri taneli, yüksek derecede kırık ve çatlaklı

## MATKAP KALIP YÜKSEKLİĞİ

Emprenye edilmiş elmaslar çeşitli yükseklikteki matrisler ile üretilir.

Standart olanlar 3,5mm.

Yüksek olanlar - 6.0; 8.0; 10.0 ; 12.0; 14.0; mm dir







## **SENTETİK ELMASLI TEK KATMANLI MATKAPLAR**

Tek katmanlı matkaplardaki elmaslar matrisin üst kısmında bulunur. Yüksek penetrasyon oranını sağlamak ve daha yüksek delme verimliliği için büyük sentetik elmaslar kullanılır. Tek katmanlı elmasların belirli bir yerleşme düzeni vardır. Matkap kaynağını ve delme hızını büyük ölçüde belirleyen, kullanılan elmasların büyüklüğüdür.





## EMPRENYE ELMASLI PORTKRON

Emprenye elmas portkronların sarmal olarak tasarlanmış matris plakalı kuyu duvarı ile 360° temas ederek sondaj dizisinin dengelenmesini ve kuyu çapının muhafazasını sağlar.

Matris plakalı köşe noktalarından çevreyelen Tungsten Karbür (TC) destekleri ve alt gövde boyunca uygulanmış elmaslı kaynak şeritleri, aşındırıcı sondaj kırıntılarının etkisine karşı portkron ömrünü arttırmak için eklenmiş takviyelerdir.

Bu takviyeler aşındırıcı kırıntıları matris yüzeyinden uzaklaştırılarak plaka aralarındaki su kanallarından yukarı taşınmalarına destek olur.



## **MUHAFAZA BORUSU ÇARIK**

Çarık, sondajda muhafaza boru sisteminin en ucuna takılan ve borular kuyuya inerken küçük engelleri bertaraf ederek boruyu koruyan özel kron.

Muhafaza boruları monte ederken muhafaza borusu dış yüzeyin uç yüzünde kesme segmentlerine sahiptir, iç yüzey ise pürüzsüzdür. İç çapı matkap uçlarının serbest geçişi için yeterince büyüktür ve uygun ebatlardaki borulara sahiptir.

**TEHNO - ALMAZ** tüm standart ve diğer ebatlara uygun, düz ve konik dişliler şeklinde tek katmanlı ve empenye elmaslı çarık üretmektedir.



## **TÜM SONDAJ EKİPMANLARI ve AKSESUARLARI**





**CORELOOP**  
SONDAJ EKİPMANLARI A.Ş.



Türkiye Distribütör - Distributor of Turkey

**MADE IN RUSSIA**







 **CORELOOP**  
SONDAJ EKİPMANLARI A.Ş.

 **TEHNO-ALMAZ**

Türkiye Distribütör - Distributor of Turkey

MADE IN RUSSIA

**Mustafa Kemal Mh. 2141 Cd. Fazlıoğlu Apt. No: 32/8**  
**Çankaya 06530 - ANKARA**

**Tel: (0 532) 711 49 00 / Tel: (0 312) 394 56 55**

**[www.coreloopsondaj.com](http://www.coreloopsondaj.com) / [info@coreloopsondaj.com](mailto:info@coreloopsondaj.com)**

