

Mit dem BH-59 wurden z. B. mit der 50 mm Kreuzkrone durchschnittliche Bohrzeiten bei Bohrlöchern von 2 m Länge von 8,11 Minuten erreicht. Ähnlich lagen die Bohrzeiten beim PR 24-L. Zykluszeit 58 - 24 Min., Durchmesser 36 Min.

Da wir jedoch nur 20 sowj. Bohrhämmer PR - 24 L zur Verfügung haben, sind wir nicht in der Lage, alle Hauer beim Schnellvortrieb mit diesem Bohrhämmer auszurüsten. Hinzu kommt, daß dieser Bohrhämmer Zentralspülung hat und unsere Hauer zu wenig Erfahrung mit solchen Bohrhämmern haben. Diese 20 Bohrhämmer wurden unsererseits auf Spülkopfspülung umgebaut und zur Verwendung beim Auftreten von sehr harten Zonen vorgesehen. Aus diesen Gründen wurde beschlossen, im allgemeinen den BH-59 mit der Doppelteleskopbohrstütze zu verwenden.

Anlage: Techn. Daten des BH-59, des PR-24 L und der Doppelteleskopbohrstütze

b) Art der Schmierung der Bohrhämmer und Auswahl des Öles:

Dringend gelöst werden mußte das Problem der Schmierung der Bohrhämmer. Wir haben die Erfahrung gemacht, daß ein Bohrhämmer mit Zentralschmierung, ähnlich wie bei den sowjetischen Bohrhämmern, eine erhöhte Bohrleistung zeigt, nicht trocken läuft, dadurch nicht heiß wird und demzufolge nicht so störanfällig ist.

Entsprechend diesen Erkenntnissen und den Erfahrungen der sowj. Genossen haben wir alle Bohrhämmer BH-59 mit Ölern, ähnlich dem Prinzip des Ölers des sowj. Bohrhammers PR-18, versehen. Als Öl wurde die Type Öl MD-45, ein harz- und säurefreies Öl, vorgesehen.

(Anlage: Zeichnung des Ölers)

c) Auswahl des Bohrstahles und Anfertigung der Bohrgestänge:

Als Bohrstahl wurde der sowj. Bohrstahl 55-S2 vorgesehen. Es handelt sich hierbei um einen siliciumhaltigen Federstahl (Sechskantstahl, 25 mm Schlüsselweite).

Die Bohrgestänge wurden in der betriebseigenen Bohrschmiede hergestellt.

Da bei den Bohrarbeiten gleich mit den entsprechenden Bohrstangenlängen angebohrt wird, wurde entsprechend der Forderung der Bergbehörde des Industriezweiges jede Bohrstange einer Überprüfung unterzogen.