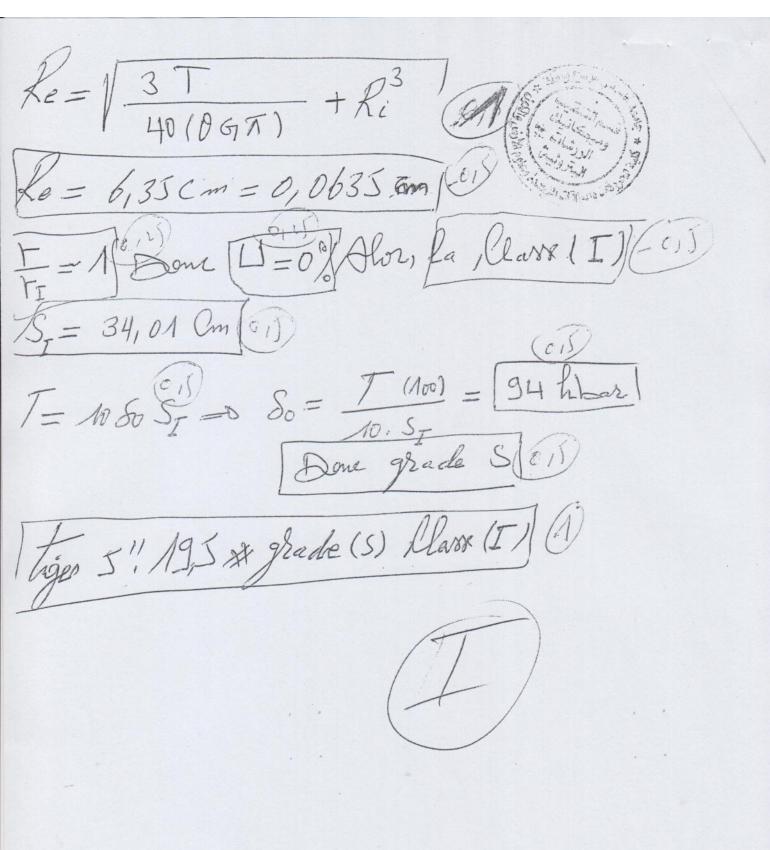
EXA Le= Im-Re-Pont OFF FORAGE (C.1) 7+ FF $T_{m} = T = 316.293 1.02.10^{3}.10^{3} = 293.289.T$ mt = Pont (Pair) . Ff. 075 Ff= 1-dlig = 1-0,898/0,15) Pont = 111, 358.0,898 = [100T]e, V) $Lt = \frac{293,289 - 50 - 100}{32,87,0,898} = [+ .854,413m]_{0,2}$ * tiges 5", 19,5 * grade () . Classe () grad (?). Masse (?) dT= 1080ds / ds= 2TTrdr dT=10802TFJF615) 2/30 = 1/2 (apartire de des granme 1 (0,5) So=27 = So=20G+0,15) "dT = 10 So 2Trdr = 20Tr(28G+) dr 0.95) => T= (40TAG)+2 h (5) T= 40 T&G (Re-Ri)



FX2 le moyenne forée m = 150 + 100 + 80 = 110 m (6,25) le temps moreme de forage . Tr = 70 +60+80 = 40 h Pm = Po + Ph (Tr + Tm) (0,25) $P_{m} = 17600 + 6850(70 + 12) = [4819,090 F/m]$ m = 170 + 160 = [165 m] 0,25 tr = 80+68 = (39 h) 0,20 Pm = Po + Ph (Tr + Tm 20,25) Pm = 28000+6450 (12+59) = [4204,545 m/F] Mons voy our done e que pair Un métreage et un temps de rotation inférieures. Contil diamantés à été écommique pour ro-pport à l'outil à molettes

1- Avancée et écartement :

L'avancée (projection) se rapporte à la longueur des dents, et l'écartement (pitch) au nombre des dents et à l'espace relatif entre les dents.

Un outil avec les dents longues et largement espacées sera performant dans des formations tendres

2- Une masse-tige est caractérisée par :
- ses diamètres extérieur et intérieur. Le diamètre intérieur est normalisé par l'API en fonction du diamètre extérieur. Lorsqu'il y a un choix possible il est

en fonction du diamètre extérieur. Lorsqu'il y a un choix possible, il est avantageux de choisir le plus petit diamètre intérieur de façon à augmenter la résistance de la connexion filetée;

- son type et son diamètre de connexion filetée (Reg - FH - IF - NC) ;

- son profil : lisse, spiralé ou carré.

3- Les TSP (Thermally Stable Polycristalline): le cobalt et le nickel sont remplacés par du silicium. Le produit obtenu est encore plus stable du point de vue thermique, mais il ne peut pas être fixé sur un support.

Les TSP peuvent être regroupés pour former des structures en mosaïque de la dimension des PDC. Cette structure a permis d'augmenter la vitesse d'avancement et d'allonger la durée de vie de l'outil dans des formations tendres, abrasives et dans les intercalations d'argiles et de roche plus dures, là où les PDC n'étaient pas rentables

4- Mode de travail d'un tricône

L'efficacité d'un outil à molettes dépend de sa capacité à broyer la roche et à évacuer les morceaux. Le tricône travaille par :

- percussion et pénétration de la dent dans la formation Pour avoir un meilleur avancement il est donc logique que : plus le terrain est tendre, plus la dent devra être grande.

- arrachage du 'copeau' de terrain par glissement de la molette sur elle-même (ripage). Ce "glissement" devra être plus important en terrain tendre qu'en terrain dur.

Fig. 7 Offset d'un tricône

