

URZĄDZENIA WIERTNICZE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-87 1775-20
	Wiercenia obrotowe normalnośrednicowe	Zamiast BN-75/1775-20
	Ściski do obciążników	Grupa katalogowa 0443

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są ściski do obciążników wg PN-80/G-57362 o udźwigu maksymalnym 100 kN stosowane przy wierceniach obrotowych normalnośrednicowych.

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia ścisku do obciążnika o wielkości 127:

ŚCISK DO OBCIĄŻNIKA 127 BN-87/1775-20

3. WYMAGANIA

3.1. Powierzchnia ścisków powinna być gładka, bez zadziorów, rozwarstwień, pęknięć i naderwań. Ostre krawędzie powinny być zatępione. Dopuszcza się usuwanie wad powierzchniowych w granicach tolerancji odpowiednich wymiarów.

Chropowatość powierzchni poddanych obróbce skrawaniem, rowków ścisków, gwintów śrub i nakrętek powinna być taka, aby wartość parametru chropowatości R_a wg PN-73/M-04251 nie przekraczała 5 μm , pozostałych powierzchni obrobionych 10 μm .

3.2. Główne wymiary — wg rysunku i tablicy.

3.3. Materiał. Szczęki ścisku należy wykonać ze stali wg PN-75/H-84019, pozostałe elementy wg dokumentacji konstrukcyjnej.

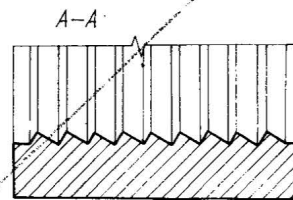
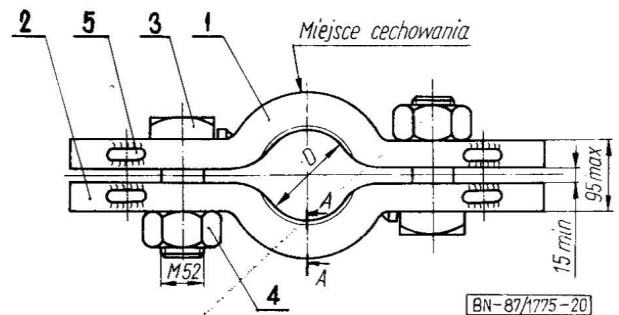
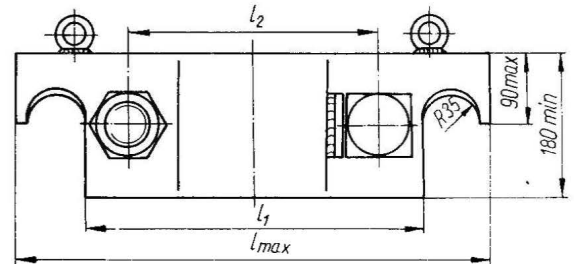
Powierzchnie rowków ścisku należy ulepszyć do twardości co najmniej 35 HRC.

3.4. Wykonanie. Szczęki ścisku należy wykonać jako odkuwki. Kształt rowków na powierzchni roboczej — wg dokumentacji wytwórni.

Dopuszcza się wykonanie rowków jako spirali gwintu.

3.5. Cechowanie. Na każdej szczęcie ścisku, w miejscu oznaczonym na rysunku, należy wybić wg PN-61/G-06200 cechę zawierającą co najmniej:

- oznaczenie wg rozdz. 2 bez części słownej i numeru normy,
- numer fabryczny ścisku łamany przez dwie ostatnie cyfry roku wykonania,
- znak kontroli jakości.



Wielkość	D	l_1 min	l_2	l max
	mm			
80	79,4	360	220	560
90	88,9	380	240	580
105	104,8	410	300	610
120	120,6	430	320	630
127	127,0	440	340	650
146	146,0	470	360	675
152	152,4	480	370	690
158	158,8	480	370	690
165	165,1	480	370	690
171	171,4	480	390	690

Zgłoszona przez Instytut Górnictwa Naftowego i Gazownictwa
Ustanowiona przez Ministra Górnictwa i Energetyki dnia 28 grudnia 1987 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1988 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 2/1988, poz. 4)

cd. tablicy

Wielkość	D	l_1 min	l_2	l max
	mm			
178	177,8	480	400	690
184	184,2	500	400	705
197	196,8	520	420	725
203	203,2	530	430	730
210	209,6	540	430	745
228	228,6	560	460	750
241	241,3	560	450	750
248	247,6	600	500	800
254	254,0	600	500	800
280	279,4	800	650	1000

3.6. Konserwacja. Rowki na powierzchni roboczej ścisku oraz gwinty śrub należy pokryć smarem przeciwkorozyjnym, pozostałe powierzchnie pomalować środkiem ochronnym. Konserwację i malowanie wykonać po przeprowadzeniu wszystkich badań wg 5.1 z wynikiem dodatnim.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Ściski dostarcza się bez opakowania.

4.2. Przechowywanie. Ściski należy przechowywać w miejscu zabezpieczonym przed ujemnym wpływem warunków atmosferycznych.

4.3. Transport. Ściski do obciążników transportuje się dowolnymi środkami transportu po uprzednim zabezpieczeniu ich przed uszkodzeniami mechanicznymi.

5. BADANIA

5.1. Program badań. Każdy ścisk należy poddać następującym badaniom:

— sprawdzeniu powierzchni i cechowania 3.1, 3.5, 3.6,

— sprawdzeniu głównych wymiarów 3.2,

— sprawdzeniu materiału 3.3,

— sprawdzeniu wykonania 3.4.

5.2. Opis badań

5.2.1. Sprawdzenie powierzchni i cechowania należy przeprowadzić nie uzbrojonym okiem lub przy użyciu lupy pięciokrotnie powiększającej.

5.2.2. Sprawdzenie głównych wymiarów należy przeprowadzać za pomocą uniwersalnych przyrządów pomiarowych zapewniających wymaganą dokładność.

5.2.3. Sprawdzenie materiału należy wykonać przez sprawdzenie twardości rowka — wg PN-78/H-04355.

5.2.4. Sprawdzenie wykonania — na zgodność 3.4.

5.3. Ocena wyników badań. Ściski do obciążników, których badania określone w 5.1 dają wynik dodatni, uznaje się za zgodne z wymaganiami normy. Jeżeli którekolwiek badanie odbiorcze da wynik ujemny, ściski uznaje się za niezgodne z wymaganiami normy. Wytwórni przysługuje prawo poprawienia ścisku i ponownego badania. Wyniki przy ponownym badaniu są ostateczne.

5.4. Zaświadczenie o jakości. Do każdego ścisku do obciążnika wytwórnia wystawia zamawiającemu zaświadczenie o jakości zawierające co najmniej:

- nazwę i adres wytwórni,
- nazwę i adres zamawiającego,
- oznaczenie wg rozdz. 2,
- datę produkcji,
- wyniki badań,
- znak kontroli jakości.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Górnictwa Naftowego i Gazownictwa, Kraków.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-75/1775-20

- dostosowano średnicę D do PN-80/G-57362,
- zmniejszono wymiar wysokości ścisków,
- zmniejszono częściowo wymiary l_1 , l_2 i l_{max} ,
- uproszczono badanie materiału i wykonania rowków.

3. Normy związane

PN-61/G-06200 Wiertnictwo. Cechowanie sprzętu

PN-80/G-57362 Wiercenia obrotowe normalnośrednicowe. Obciążniki

PN-78/H-04355 Pomiar twardości sposobem Rocwella. Skala A, B, C i F

PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-73/M-04251 Struktura geometryczna powierzchni. Chropowatość powierzchni. Określenia podstawowe i parametry

4. Wykaz literatury

Composite catalog of oil field equipment and services — 1986-1987.

5. Autorzy projektu normy — mgr inż. Halina Baranek, mgr inż. Eugeniusz Bąkowski, Zdzisław Wal — Instytut Górnictwa Naftowego i Gazownictwa, Kraków.