

URZĄDZENIA WIERTNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-74
	Wiercenia obrotowe normalnośrednicowe Rdzeniówki podwójne Koronki rdzeniowe skrawające	1774-04
		U3
		Grupa katalogowa IV-11

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są koronki rdzeniowe skrawające do rdzeniówek podwójnych, stosowane przy wierceniach obrotowych normalnośrednicowych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Odmiany. Rozróżnia się dwie odmiany koronek rdzeniowych skrawających:

- zbrojone słupkami — A,
- zbrojone przez napawanie — B.

2.2. Przykład oznaczenia koronki rdzeniowej skrawającej o wielkości znamionowej 216, odmiany A:

KORONKA RDZENIOWA SKRAWAJĄCA 216 A
BN-74/1774-04

W przypadku koronki rdzeniowej skrawającej o wielkości znamionowej 187 z gwintem N4 1/2 JP należy w oznaczeniu podać symbol gwintu.

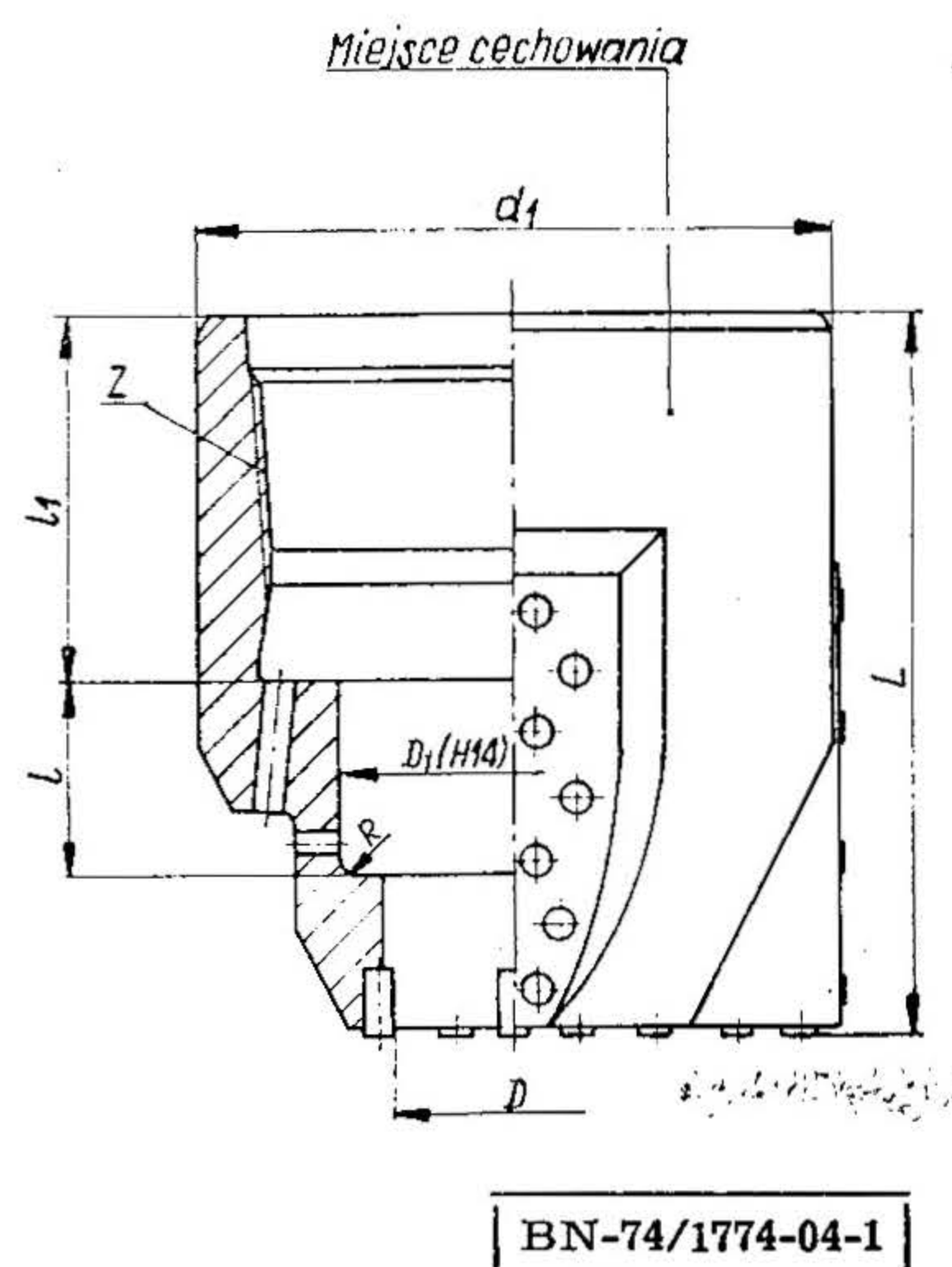
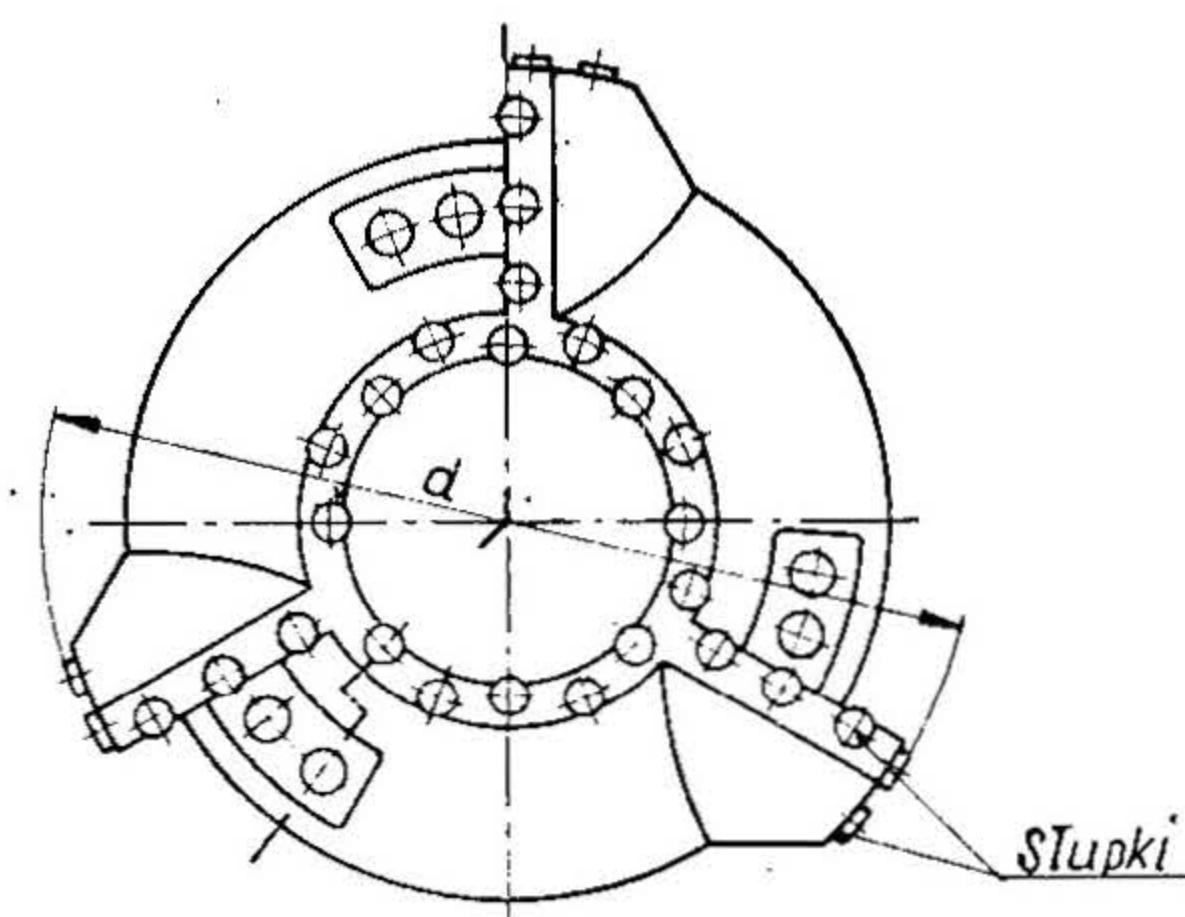
3. WYMAGANIA

3.1. Powierzchnie koronek rdzeniowych skrawających nieobrobione skrawaniem powinny być gładkie, bez zadziorów, rozwarstwień, pęknięć i naderwań. Dopuszcza się usuwanie wad powierzchniowych w granicach tolerancji odpowiednich wymiarów. Chropowatość powierzchni obrabianych skrawaniem powinna być taka, aby wartość parametru chropowatości R_a wg PN-73/M-04251 nie przekraczała wartości 20 μm .

Powierzchnie gwintu — wg BN-74/1779-03.

3.2. Główne wymiary — wg rys. 1 i 2 oraz tablicy.

Wymiary gwintów — wg PN-71/G-02050 i BN-74/1779-03.

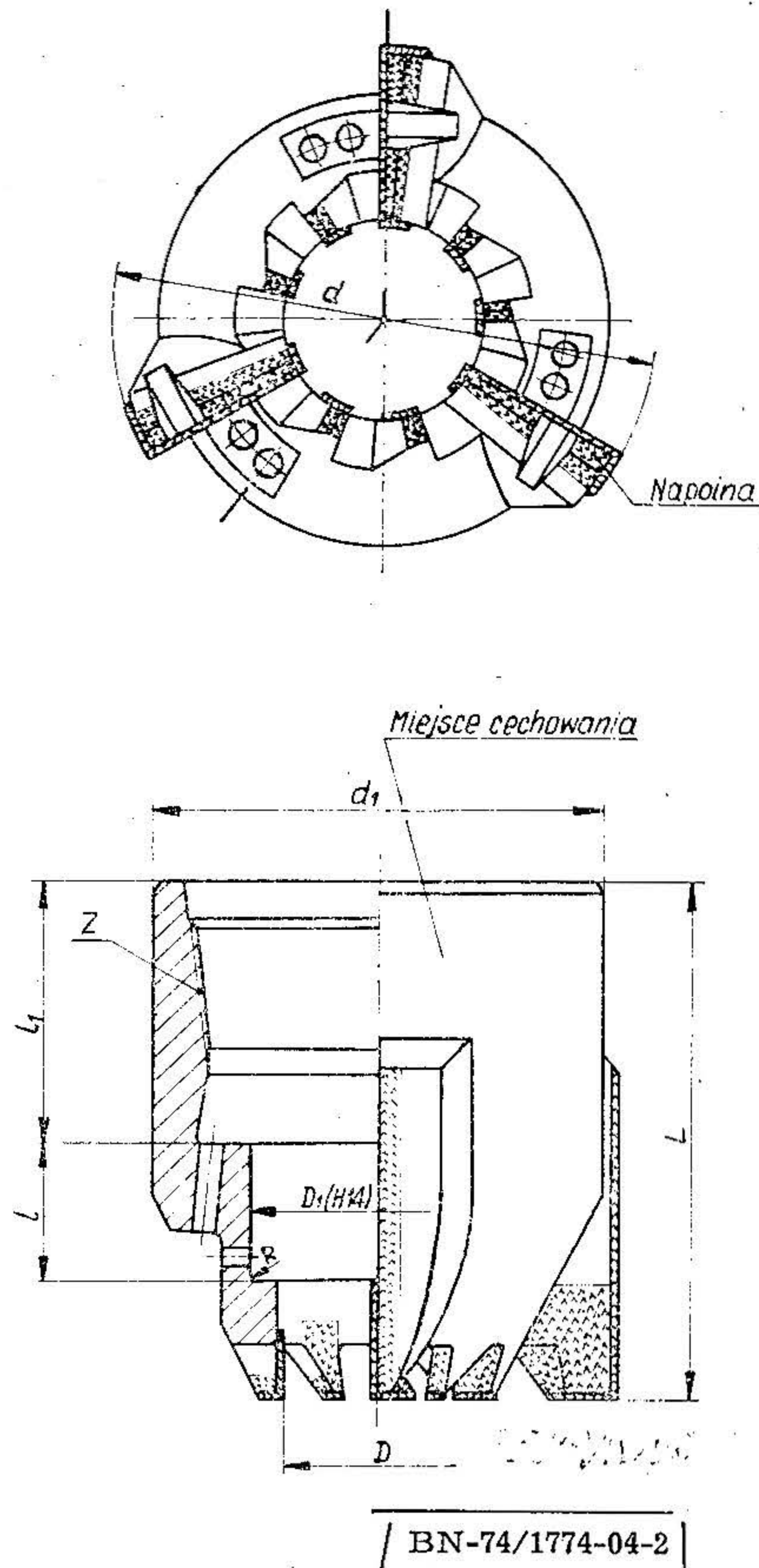


BN-74/1774-04-1

Rys. 1

Przykładowa konstrukcja koronki rdzeniowej skrawającej odmiany A.

Zgłoszona przez Instytut Naftowy
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Górnictwa Naftowego
dnia 21 grudnia 1974 r. jako norma obowiązująca w zakresie opracowywania
dokumentacji technicznej od dnia 1 lipca 1975 r. i produkcji od dnia 1 stycznia 1976 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 4/1975 poz. 11)



Rys. 2

Przykładowa konstrukcja koronki rdzeniowej skrawającej odmiany B.

Słupki — węgliki spiekane wg PN-69/H-89500 co najmniej gatunku G10.

Napoina — wg dokumentacji technicznej wytwórni.

3.4. Cechowanie. Na każdej koronce w miejscu oznaczonym na rysunku należy wybić wg PN-61/G-06200 cechę zawierającą co najmniej:

- oznaczenie wg 2.2 bez części słownej, numeru normy i symbolu odmiany,
- numer fabryczny koronki rdzeniowej skrawającej łamany przez dwie ostatnie cyfry roku wykonania,
- znak kontroli jakości.

4. KONSERWACJA, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Konserwacja. Powierzchnie koronki rdzeniowej skrawającej należy malować środkiem ochronnym przed korozją. Konserwacja gwintu wg BN-74/1779-03. Konserwację i malowanie należy przeprowadzić po wykonaniu wszystkich badań wg 5 z wynikiem dodatnim.

4.2. Pakowanie. Koronki rdzeniowe skrawające dostarcza się bez opakowania.

4.3. Przechowywanie. Koronki rdzeniowe skrawające należy przechowywać w miejscu suchym,

Wielkość znamionowa	d	d_{\min}	D_{\max}	D_1	l	l_1	R	L_{\max}	Gwint Z wg BN-74/1779-03	Stosuje się do kadłubów z rurami rdzeniowymi i łącznikami wg BN-74/1774-03
	mm									
114	114	104	49	67	40	70	2,5	160	2 NR 114 d	114
143	143	127	63	82	50	88	4	180	2 NR 143 d	143
187 ¹⁾	187	148	75	95	47	100 131	5	230	2 NR 190 d N 4 ¹ / ₂ JP	190
216	216	174	94	127	73	127	5	260	2 NR 216 d	216
270	270	247	143	180	77	123	7	270	2 NR 270 d	270
308	308	254	143	180	77	123	7	270	2 NR 308 d	308

¹⁾ Gwint Z N4¹/₂ JP wg PN-71/G-02050 dopuszcza się na żądanie zamawiającego.

3.3. Materiał. Kadłub koronki — staliwo węglowe konstrukcyjne wg PN-71/H-83152 o własnościach mechanicznych:

$R_m \min = 50 \text{ kG/mm}^2$ (około 50 daN/mm²),

$R_e \min = 32 \text{ kG/mm}^2$ (około 32 daN/mm²),

$A_5 \min = 20\%$,

$Z \min = 25\%$.

zabezpieczonym przed opadami atmosferycznymi, z dala od środków powodujących korozję.

4.4. Transport. Koronki rdzeniowe skrawające transportuje się dowolnymi środkami, po uprzednim zabezpieczeniu ich przed uszkodzeniami mechanicznymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Każdą koronkę rdzeniową skrawającą należy poddać następującym badaniom:

- a) sprawdzeniu powierzchni (3.1 i 3.4),
- b) sprawdzeniu głównych wymiarów (3.2),
- c) badaniu gwintu (3.2),
- d) sprawdzeniu własności materiału (3.3).

Sprawdzenie zgodności wykonania koronki rdzeniowej skrawającej z normą przeprowadza wytwórnia. Zamawiający może sobie zastrzec (przy zamówieniu) przeprowadzenie badań przez własnego przedstawiciela (odbiorcę). W tym przypadku zgłoszenie do odbioru i przeprowadzenie badań odbiorczych koronki następuje po uprzednim wykonaniu badań przez wytwórnię.

5.2. Opis badań

5.2.1. Sprawdzenie powierzchni należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem lub przy użyciu lupy pięciokrotnie powiększającej.

5.2.2. Sprawdzenie głównych wymiarów należy przeprowadzić za pomocą uniwersalnych przyrządów pomiarowych lub za pomocą odpowiednich sprawdzianów zapewniających wymaganą dokładność.

5.2.3. Badanie gwintu — wg BN-74/1779-03.

5.2.4. Sprawdzenie własności materiału przeprowadza się na podstawie przedłożonego przez wytwórnię zaświadczenia o jakości materiału.

5.3. Ocena wyników badań. Koronkę rdzeniową skrawającą, której badania określone w 5.1 dadzą wynik dodatni, uznaje się za wykonaną zgodnie z wymaganiami normy. Jeżeli którekolwiek badanie da wynik ujemny, koronka rdzeniowa skrawająca zostaje uznana za niezgodną z wymaganiami normy.

Wytwórni przysługuje prawo odpowiedniej poprawy koronki rdzeniowej skrawającej i ponownego przedstawienia do badania, którego wynik jest ostateczny.

5.4. Zaświadczenie o jakości. Dla każdej koronki rdzeniowej skrawającej wytwórnia, a w przypadku dostawy z odbiorem — odbiorca wystawia zaświadczenie o jakości, zawierające co najmniej:

- a) nazwę i adres wytwórni,
- b) nazwę i adres zamawiającego,
- c) oznaczenie koronki rdzeniowej skrawającej wg 2.2,
- d) numer i datę zamówienia,
- e) datę produkcji (miesiąc i rok wykonania),
- f) wyniki poszczególnych badań,
- g) znak kontroli jakości.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Naftowy

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-69/G-57149

- a) wprowadzono koronki rdzeniowe skrawające o wielkości znamionowej 114, 187 i 270,
- b) wprowadzono koronki rdzeniowe skrawające zbrojone słupkami,
- c) zmieniono i rozszerzono wymagania oraz ustalono badania.

3. Normy związane

PN-71/G-02050 Wiercenia obrotowe normalnośrednicowe. Połączenia gwintowe. Gwinty narzędziowe przewodu wiertniczego

PN-61/G-06200 Wiertnictwo. Cechowanie sprzętu

PN-71/H-83152 Staliwo węglowe konstrukcyjne. Gatunki

PN-69/H-89500 Węgliki spiekane. Gatunki

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

BN-74/1779-03 Wiercenia obrotowe normalnośrednicowe. Gwinty narzędziowe rdzeniówek podwójnych

BN-74/1774-03 Wiercenia obrotowe normalnośrednicowe. Rdzeniówki podwójne. Kadłuby z rurami rdzeniowymi i łącznikami

4. Autorzy projektu normy — Inż. Eugeniusz Gurba; Jan Wojdyła FMWiG.

Dotychczas obowiązująca PN-69/G-57149 zostaje unieważniona w zakresie opracowywania dokumentacji technicznej od dnia 1 lipca 1975 r. i produkcji od dnia 1 stycznia 1976 r.