

URZĄDZENIA WIERTNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-78 1775-23
	Wiercenia obrotowe normalnośrednicowe Płyty do przykręcania i odkręcania świdrów trójgryzowych	43
		Grupa katalogowa IV <del>4</del>

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są płyty do przykręcania i odkręcania świdrów trójgryzowych umieszczanych w otworze wkładów do stołu lub w stołach wiertniczych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział. Ze względu na średnicę przykręcanych i odkręcanych świdrów trójgryzowych rozróżnia się dwa rodzaje płyt:

- umieszczone w otworze wkładów do stołu wiertniczego wg PN-74/G-61027 - W,
- umieszczone w otworze stołu wiertniczego wg PN-76/G-61024 - S.

2.2. Przykład oznaczenia

a) płyty do przykręcania i odkręcania świdrów trójgryzowych o średnicy  $D = 216$  mm, rodzaju W i wymiarze  $A = 342$  mm;

PLYTA DO PRZYKRĘCANIA I ODKRĘCANIA  
ŚWIDRÓW TRÓJGRYZOWYCH  
216-W/342 BN-78/1775-23

b) płyty do przykręcania i odkręcania świdrów trójgryzowych o średnicy  $D = 308$  mm, rodzaju S i wymiarze  $A = 536$  mm;

PLYTA DO PRZYKRĘCANIA I ODKRĘCANIA  
ŚWIDRÓW TRÓJGRYZOWYCH  
308-S/536 BN-78/1775-23

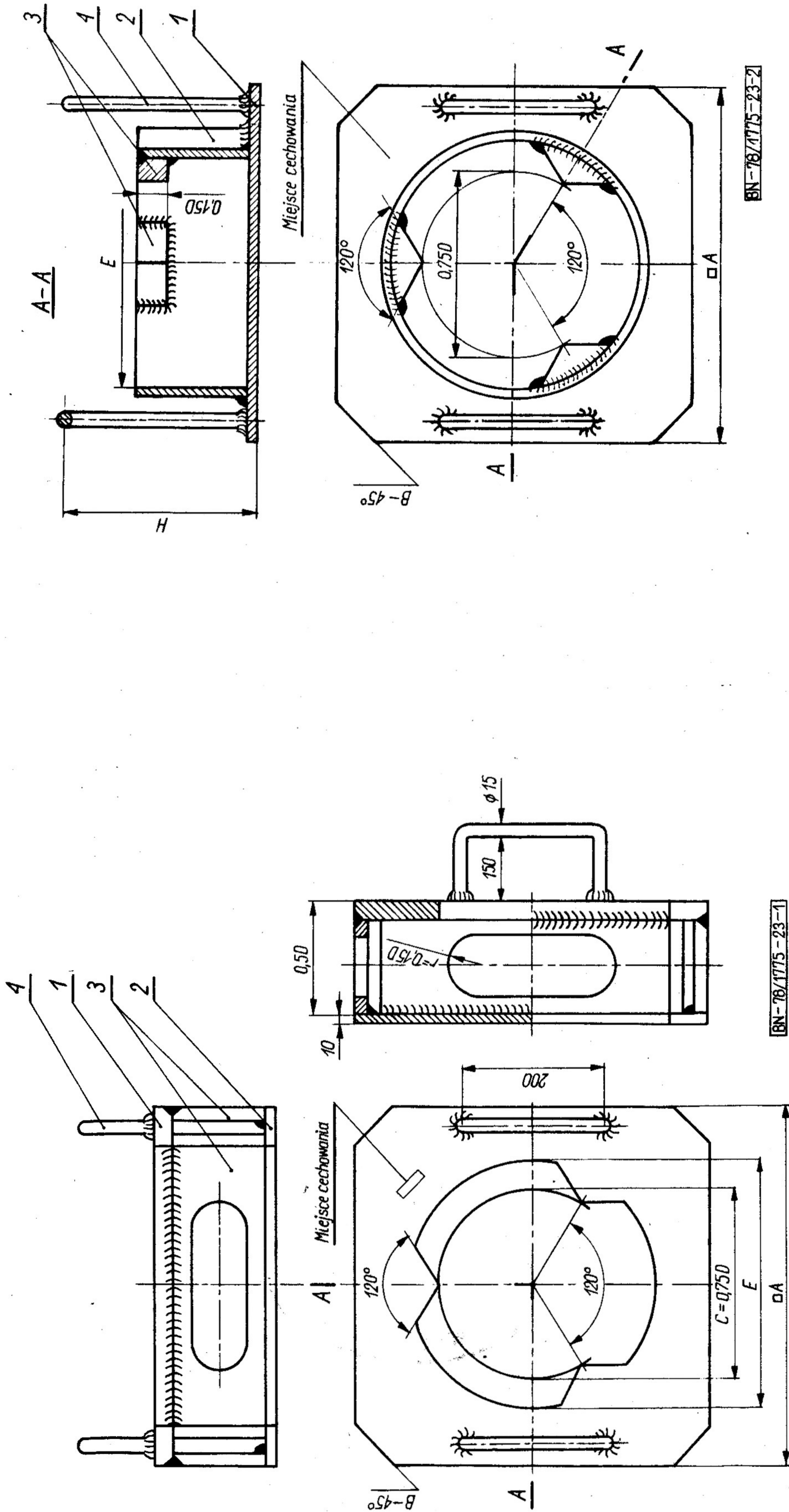
3. WYMAGANIA

3.1. Powierzchnie płyty powinny być gładkie, bez pęknięć, zadziorów i ostrych krawędzi.

Chropowatość powierzchni współpracujących z wkładami do stołu, lub stołem wiertniczym powinna być taka, aby wartość parametru chropowatości  $R_a$  wg PN-73/M-04251 nie przekraczała  $20 \mu\text{m}$ .

3.2. Główne wymiary - wg rys. 1, 2 i 3 oraz tablicy.

Zgłoszona przez Instytut Górnictwa Naftowego i Gazownictwa  
Ustanowiona przez Ministra Górnictwa dnia 31 października 1978 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1979 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 2/1979 poz. 9)

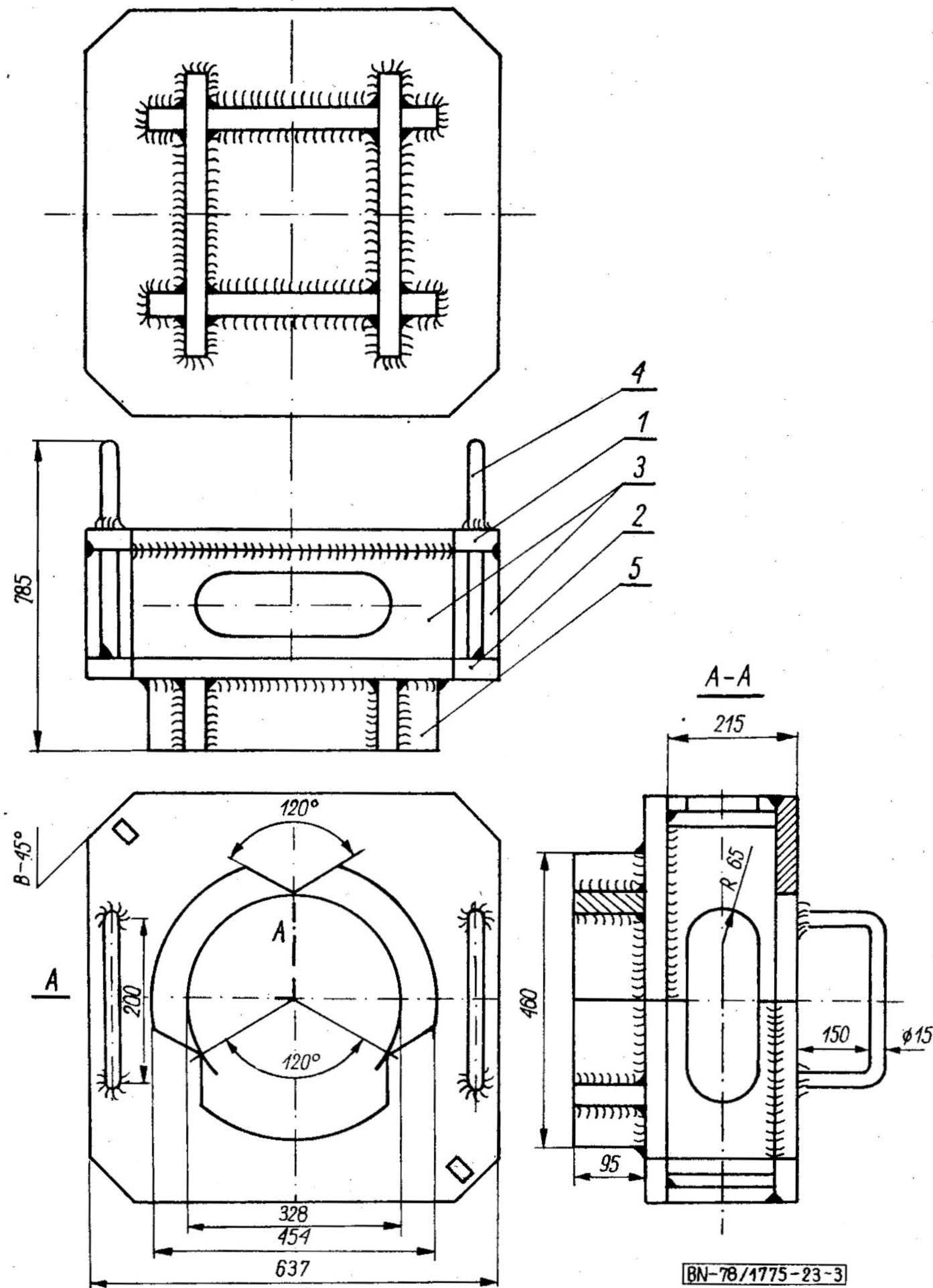


BN-78/1775-23-1

Rys. 1. Przykładowa konstrukcja płyty do przykręcenia i odkręcenia świdrów trójgryzowych wykonanej z blach  
 1 - płyta górna, 2 - płyta dolna, 3 - płyty boczne, 4 - uchwyty

BN-78/1775-23-2

Rys. 2. Przykładowa konstrukcja płyty do przykręcenia i odkręcenia świdrów trójgryzowych wykonanych z rury i blach  
 1 - płyty, 2 - rura, 3 - wsporniki mocujące łąpy świdra, 4 - uchwyty



Rys. 3. Przykładowa konstrukcja płyty do przykręcania i odkręcania świdrów trójgryzowych o wielkości znamionowej 438-S/460 wykonanej z blach  
 1 - płyta górna, 2 - płyta dolna, 3 - płyty boczne, 4 - uchwyty, 5 - żebra mocujące płytę

Wielkość znamionowa płyty	Średnica świdra D	A	E	C	$H_{max}$	B	Maksymalny moment skręcający	Maksymalne obciążenie płyty	Maksymalna masa płyty				
										mm	kNm	kN	kg
D-W/342	95	342	100	±3	72	227	25	5	20	20			
	114										85	237	
	132										100	246	
	143										108	256	
	152										114	266	
	190										142	290	
216	162	308											
D-S/460	270	460	280	±3	202	340	45	52	100	110			
	308										±4	230	359
	374										±5	280	392
	438										±6	328	785
D-S/536	270	536	280	±3	202	340	45	52	100	160			
	308										±4	230	359
	374										±5	280	392
	438										±6	328	424
D-S/575	270	575	280	±3	202	340	45	52	100	180			
	308										±4	230	359
	374										±5	280	392
	438										±6	328	424
D-S/637	270	637	280	±3	202	340	45	52	100	200			
	308										±4	230	359
	374										±5	280	392
	438										±6	328	424

3.3. Materiał na elementy płyty - stal konstrukcyjna węglowa wg PN-75/H-84019 lub PN-72/H-84020. Zaleca się utwardzanie elementów bezpośrednio współpracujących z łapami świdra.

3.4. Wykończenie. Wszystkie krawędzie płyty powinny być zatępione. Spoiny powinny być zgodne z zasadami techniki spawalniczej, a w szczególności wolne od przepaleń, niedotopień, zażużeń i niedospawanych krawędzi oraz przechodzić równomiernie w materiał łączony.

3.5. Cechowanie. Na każdej płycie do przykręcania i odkręcania świdrów trójgryzowych, w miejscu oznaczonym na rysunku, należy wg PN-61/G-06200 wybić cechę zawierającą co najmniej:

- a) oznaczenie wg 2, bez części słownej i numeru normy,
- b) znak wytwórni,
- c) rok produkcji,
- d) masę płyty,
- e) znak kontroli jakości.

3.6. Konserwacja. Powierzchnie płyty należy malować środkiem ochronnym przed korozją, po wykonaniu wszystkich badań wg rozdz. 5 z wynikiem dodatnim.

#### 4. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Przechowywanie. Płyty należy przechowywać w miejscu zabezpieczonym przed ujemnymi wpływami atmosferycznymi, z dala od środków powodujących korozję.

4.2. Transport. Płyty dostarcza się bez opakowania, dowolnymi środkami transportu.

#### 5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Każdą płytę do przykręcania i odkręcania świdrów trójgryzowych należy poddać następującym badaniom:

- a) sprawdzeniu powierzchni, cechowania i konserwacji (3.1, 3.5 i 3.6),
- b) sprawdzeniu głównych wymiarów (3.2),
- c) sprawdzeniu materiału (3.3).

Sprawdzenie zgodności wykonania płyty do odkręcania i przykręcania świdrów przeprowadza wytwórnia. Zamawiający może jednak zastrzec przy zamówieniu przeprowadzenie badań płyty przez własnego przedstawiciela (odbiorcę).

#### 5.2. Opis badań

5.2.1. Sprawdzenie powierzchni, cechowania i konserwacji należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem lub za pomocą lupy pięciokrotnie powiększającej. Chropowatość powierzchni należy sprawdzać przez porównanie z wzorcami chropowatości.

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

5.2.3. Sprawdzanie własności materiału przeprowadza się na podstawie przedłożonego przez wytwórnię zaświadczenia o jakości tego materiału.

5.2.4. Sprawdzenie płyty pod działaniem momentu skręcającego sprawdza się na zgodność z wartościami podanymi w tablicy.

5.3. Ocena wyników badań. Płyty do przykręcania i odkręcania świdrów trójgryzowych, których badania określone w 5.1 dadzą wynik dodatni, uznaje się za wykonane zgodnie z wymaganiami normy. Jeżeli którekolwiek badanie odbiorcze da wynik ujemny, płytę należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, a wytwórni przysługuje wtedy prawo odpowiedniej poprawy i ponownego przedstawienia do odbioru.

5.4. Zaświadczenie o jakości. Do każdej odebranej płyty wytwórnia wystawia zamawiającemu zaświadczenie zawierające co najmniej:

- a) nazwę i adres wytwórni,
- b) nazwę i adres zamawiającego,
- c) oznaczenie płyty wg 2.1,
- d) numer i datę zamówienia,
- e) datę produkcji,
- f) znak kontroli jakości.

K O N I E C

#### INFORMACJE DODATKOWE

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

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

#### 2. Normy związane

PN-61/G-06200 Wiertnictwo, Cechowanie sprzętu  
PN-76/G-61024 Wiercenia obrotowe normalnośrednicowe. Stoły wiertnicze. Główne wymagania i badania

PN-74/G-61027 Wiercenia obrotowe normalnośrednicowe. Stoły wiertnicze. Wkłady do stołów

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

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia, Gatunki

#### 3. Zalecenia międzynarodowe

RWPG PC 5438-74 Оборудование нефтегазодобывающее. Роторы буровые. Присоединительные размеры - норма częściowo porównywalna w zakresie wymiarów stołów wiertniczych

#### 4. Symbol wg SWW - 0724-9.

5. Autor projektu normy - mgr inż. Andrzej Walczak - Instytut Górnictwa Naftowego i Gazownictwa, Kraków.