

URZĄDZENIA WIERTNICTWA GEOLOGICZNO- POSZUKIWAW- CZEGO I ROZ- POZNAWCZEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Wiertnictwo Ściski uniwersalne do rur okładzinowych	1792-01
		W3
		Grupa katalogowa IV (11)

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są ściski uniwersalne do rur okładzinowych kielichowych wg PN-68/H-74229 w zakresie wielkości rur od 245 do 508, stosowane przy wierceniach udarowych i obrotowych. Ściski uniwersalne są przystosowane do wyciągania i wciskania kolumny rur z siłą do 80 000 kG (800 kN).

Ściski uniwersalne ujęte są w SWW symbolem 0724-29 jako Urządzenia wiertnicze pozostałe.

2. Określenia. Ściski uniwersalne do rur okładzinowych stanowią komplet składający się z:

- dwuczęściowego kadłuba,
- pary wkładów stalowych do rur 245 i 299,
- pary wkładów stalowych do rur 340 do 406,
- wkładów drewnianych do rur 245 do 508.

Liczba segmentów wkładów drewnianych do każdej wielkości rury pozostaje do uznania wytwórni.

Ściski do rur 457 i 508 stosuje się bez wkładów stalowych.

3. Normy związane

PN-66/D-01000 Wady drewna

PN-59/D-96002 Tarcica liściasta ogólnego przeznaczenia

PN-61/G-06200 Wiertnictwo. Cechowanie sprzętu

PN-68/H-74229 Rury wiertnicze. Rury okładzinowe normalnośrednicowe kielichowe gwintowane i bez gwintu

PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości, ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-67/M-82472 Śruby z uchem

4. Przykład oznaczenia

- ścisków uniwersalnych do rur okładzinowych:
ŚCISKI UNIWERSALNE BN-72/1792-01
- pary wkładów stalowych do rur 245 i 299:
WKŁADY STALOWE 245-299 BN-72/1792-01
- kompletu wkładów drewnianych do rury 245:
WKŁADY DREWNIANE 245 BN-72/1792-01

1) Symbol wg SWW: 0724-29.

5. Wymagania ogólne. Powierzchnie części stalowych ścisków powinny być bez zadziorów i pęknięć. Ostre krawędzie należy zatępić.

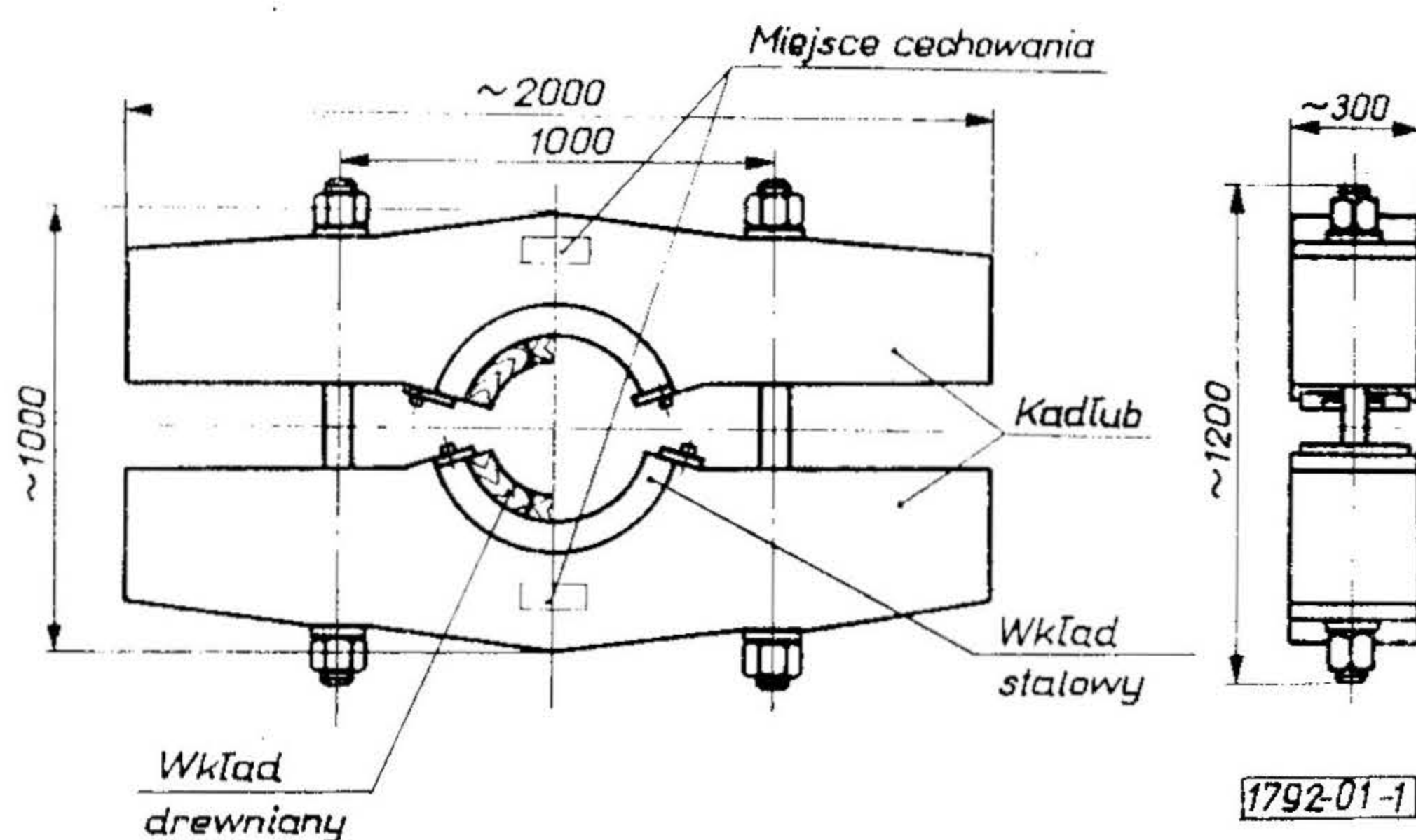
Układ włókien we wkładach drewnianych powinien być równoległy do osi ściskanej rury. Na żądanie zamawiającego dopuszcza się inny układ włókien.

Konstrukcja ścisków powinna zapewnić łatwość wymiany wkładów na każdą wielkość, a jednocześnie uniemożliwić wypadnięcie wkładów przy manipulowaniu ściskami.

W każdą część kadłuba powinny być wkręcone po dwie śruby z uchem wg PN-67/M-82472, przeznaczone do przemieszczania ścisków.

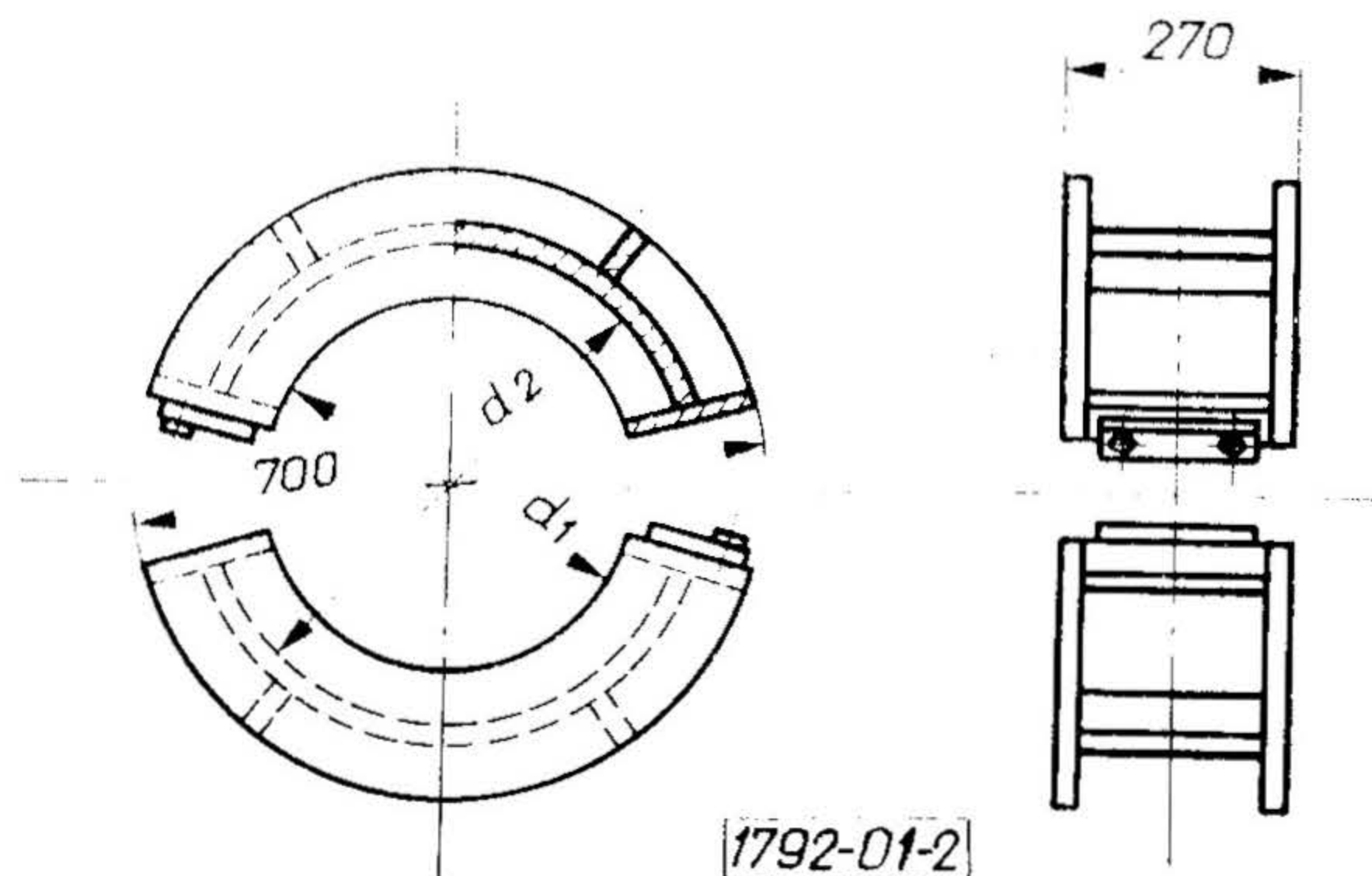
6. Główne wymiary i przykładowe konstrukcje

- kadłuba — wg rys. 1,



Rys. 1 Ściski uniwersalne

- wkładów stalowych — wg rys. 2 i tabl. 1,



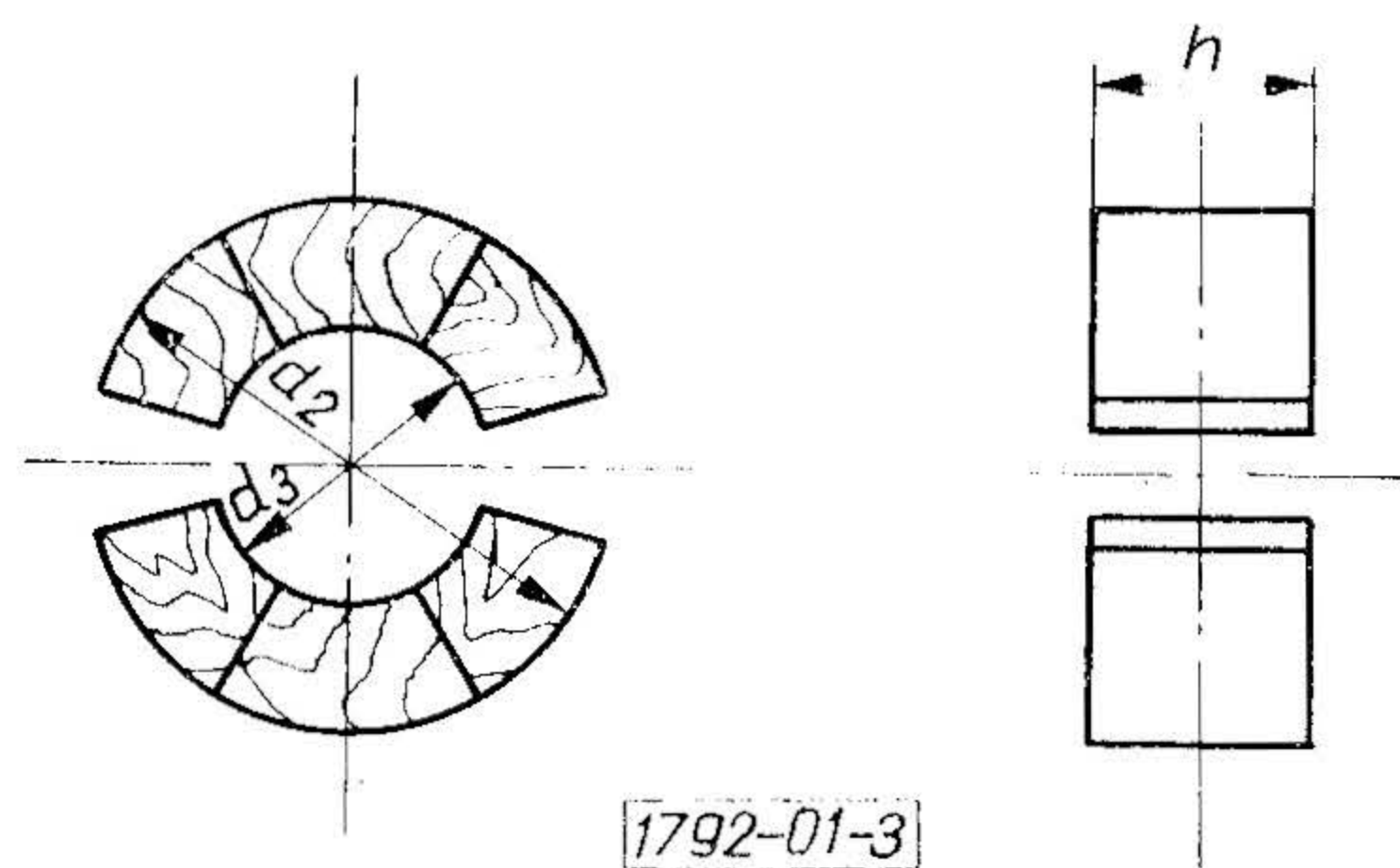
Rys. 2 Wkłady stalowe

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Techniki Geologicznej
Ustanowiona przez Prezesa Centralnego Urzędu Geologii dnia 11 kwietnia 1972 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1973 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 4/1972 poz. 6)

Tablica 1. Wymiary wkładów stalowych

Do rur wg PN-68/H-74229	d_1	d_2
	mm	
245 i 299	400	500
340 do 406	460	560

c) wkładów drewnianych — wg rys. 3 i tabl. 2



Rys. 3 Wkłady drewniane

Tablica 2. Wymiary wkładów drewnianych

Do rur wg PN-68/H-74229	d_2	d_3	h
	mm		
245	500	245	245
299		299	
340	560	340	
356		356	
406		406	
457	700	457	
508		508	

7. Materiał. Kadłub i wkłady stalowe — stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości wg PN-61/H-84020.

Wkłady drewniane — tarcica grupy A wg PN-59/D-96002 pod warunkiem, że drewno nie powinno mieć następujących wad:

- plam pleśniowych,
- falistego układu włókien,
- zakorków,
- zawojów,
- zgnilizny miękkiej,
- pęknięć głębokich lub przechodzących,
- sęków,

h) skręt włókien nie powinien przekraczać 30 mm na metr długości drewna użytego do wyrobu wkładu.

Określenie wad i ich pomiar — wg PN-66/D-01000.

8. Wykończenie. Wkłady stalowe i kadłub powinny mieć powłokę ochronną, np. lakier bitumiczny. Części łączące należy zabezpieczyć smarem.

Wkłady drewniane, z wyjątkiem powierzchni stykającej się z rurą, należy impregnować.

9. Cechowanie. Na każdej części kadłuba, w miejscu wskazanym na rys. 1, należy umieścić cechę zawierającą co najmniej znak wytwórni.

Na powierzchni czołowej wkładu stalowego należy umieścić co najmniej:

- znak wytwórni,
- liczby oznaczające wielkości znamionowe chwytnych rur.

Na powierzchni czołowej każdego segmentu wkładu drewnianego należy umieścić liczbę oznaczającą wielkość znamionową chwytniej rury.

Cechy należy wykonać wg PN-61/G-06200.

10. Pakowanie. Kadłuby ścisków dostarcza się bez opakowania. Wkłady powinny być dostarczane w pojemniku.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/1792-01

Masa (waga) kompletu ścisków łącznie z wkładami stalowymi i drewnianymi wynosi około 980 kg.