

URZĄDZENIA WIERTNICTWA GEOLOGICZNO- -POSZUKIWAWCZEGO I ROZPOZNAWCZEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Wiertnictwo Łyżki	1792-02
		43
		Grupa katalogowa IV 44)

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są łyżki przeznaczone do wybierania zwiercin oraz do podawania wody na dno otworu wiertniczego.

Łyżki do wierceń okrętnych i wierceń obrotowo-udarowych są oznaczone w SWW symbolem 0724-9 jako maszyny, urządzenia i narzędzia wiertnicze pozostałe.

Łyżki do wierceń udarowych są oznaczone w SWW symbolem 0724-33, jako narzędzia wiertnicze udarowe.

2. Normy związane

- PN-68/G-02047 Wiercenia udarowe. Gwinty narzędziowe. Wymiary
 PN-61/G-06200 Wiertnictwo. Cechowanie sprzętu
 PN-68/G-57777 Wiercenia udarowe. Końcówki narzędzi. Wymiary
 PN-68/H-74219 Rury stalowe bez szwu walcowane na gorąco. Wymagania i badania
 PN-68/H-74229 Rury wiertnicze. Rury okładzinowe normalnośrednicowe kielichowe gwintowane i bez szwu
 PN-66/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

3. Rodzaje.

- Rozróżnia się cztery rodzaje łyżek:
 A - łyżka z okiem do wierceń okrętnych (rys. 1),
 B - łyżka z kabłąkiem i klapą do wierceń udarowych i obrotowo-udarowych (rys. 2),
 C - łyżka z kabłąkiem i grzybkiem do wierceń udarowych i obrotowo-udarowych (rys. 3),
 D - łyżka z czopem gwintowanym i klapą do wierceń udarowych i obrotowo-udarowych (rys. 4).

4. Przykład oznaczenia

- a) łyżki z okiem do wierceń okrętnych (A), o wielkości 133 i długości 3000 mm:

ŁYŻKA A133X3000 BN-72/1792-02

- b) łyżki z kabłąkiem i klapą do wierceń udarowych i obrotowo-udarowych (B), o wielkości 200 i długości 4000 mm:

ŁYŻKA B200X4000 BN-72/1792-02

¹⁾ Symbole wg SWW: 0724-9 i 0724-33.

c) łyżki z kabłąkiem i grzybkiem do wierceń udarowych i obrotowo-udarowych (C) o wielkości 225 i długości 3000 mm:

ŁYŻKA C225X3000 BN-72/1792-02

d) łyżki z czopem gwintowanym i klapą do wierceń udarowych i obrotowo-udarowych (D) o wielkości 365 i długości 8000 mm:

ŁYŻKA D365X8000 BN-72/1792-02

5. Wygląd zewnętrzny. Powierzchnie łyżek powinny być bez nierówności, rozwarstwień, pęknięć i naderwań.

Miejsca spawane nie powinny wykazywać rzadziżn, wtrąceń niemetalicznych widocznych nieuzbrojonym okiem.

Niedopuszczalne są rysy, nacięcia, zadziory i inne wady, powodujące nieciągłość powierzchni gwintu oraz zaokrąglanie niepełnych grzbietów gwintu pilnikiem, papierem ściernym lub w podobny sposób.

6. Główne wymiary i przykładowe konstrukcje - wg rys. 1 ÷ 4 na str. 2 i tabl. na str. 3.

7. Materiał. Kadłub - rura okładzinowa normalnośrednicowa bez kielicha wg PN-68/H-74229 lub rura stalowa bez szwu wg PN-68/H-74219. But .. stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości wg PN-66/H-84019.

Pozostałe części łożysk wg dokumentacji technicznej wytwórni.

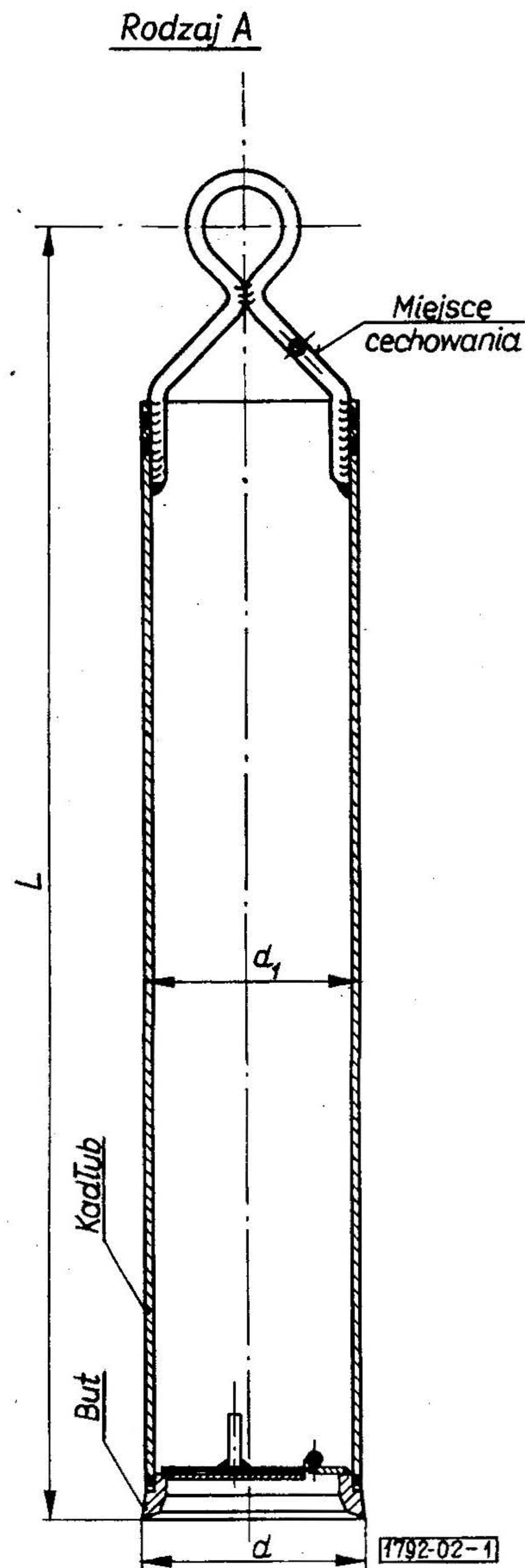
8. Obróbka cieplna. Ostrze buta należy hartować i odpuszczać do twardości 45 ÷ 49 HRC.

9. Cechowanie. Na łyżkach, w miejscu wskazanym na rys. 1 ÷ 4, należy umieścić cechę wg PN-61/G-06200, zawierającą co najmniej:

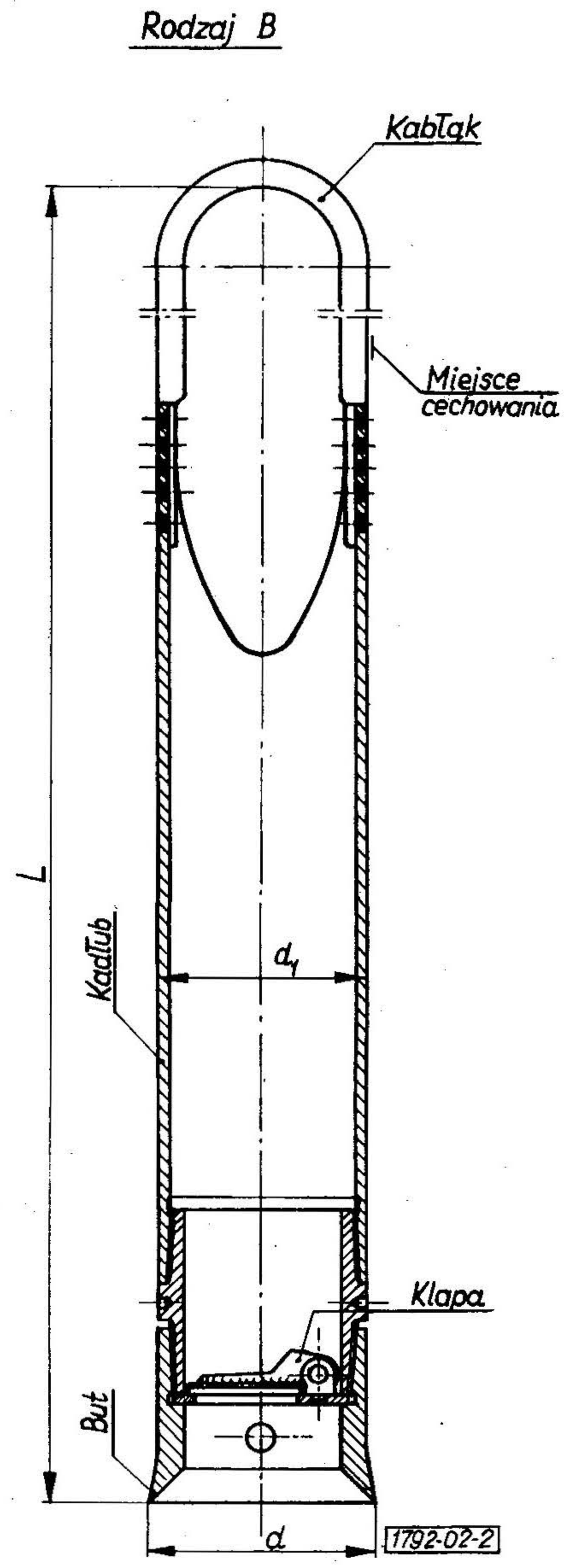
- a) symbol wielkości znamionowej łyżki wg tablicy,
 b) symbol wielkości znamionowej gwintu wg PN-68/G-02047, tylko dla łyżek rodzaju D,
 c) znak wytwórni.

10. Konserwacja. Powierzchnie gwintu powinny być zabezpieczone przed korozją i uszkodzeniami mechanicznymi.

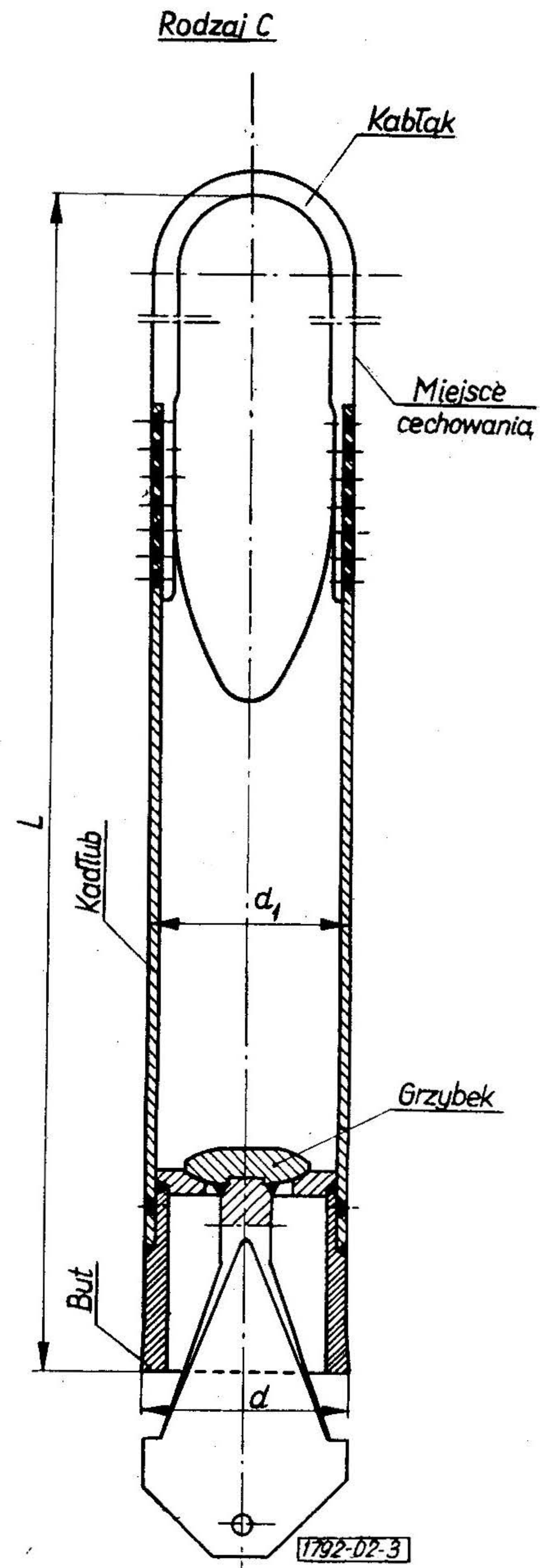
Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Techniki Geologicznej
 Ustanowiona przez Prezesa Centralnego Urzędu Geologii dnia 12 lipca 1972 r.
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1973 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 17/1972, poz 35)



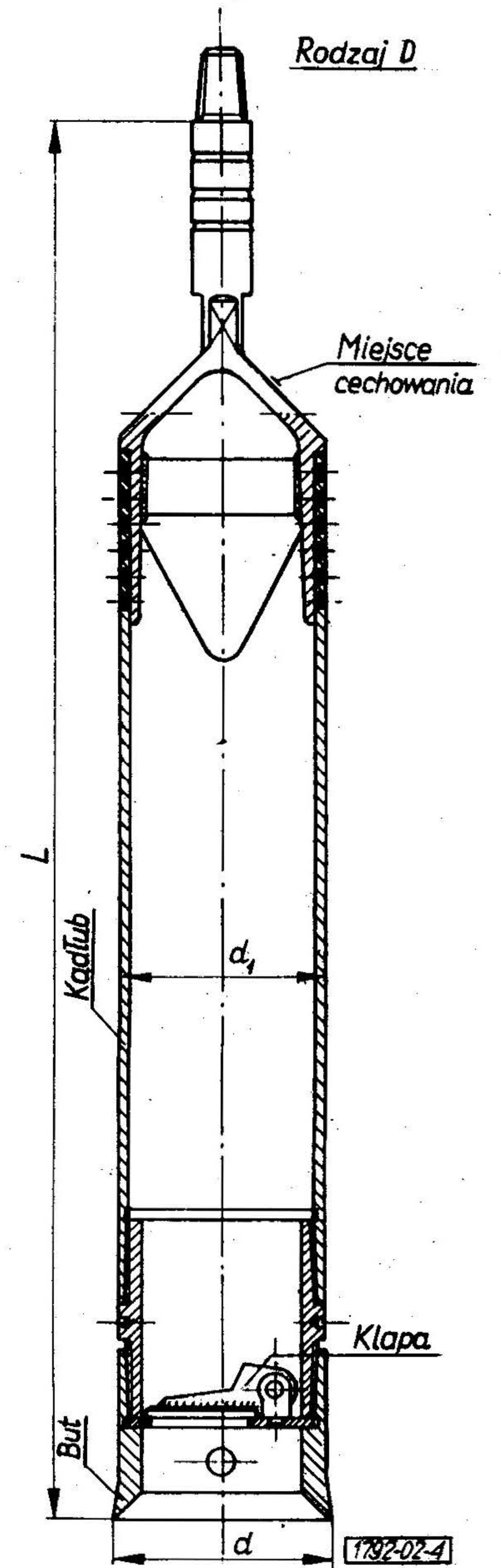
Rys. 1



Rys. 2



Rys. 3



Rys. 4

Wielkość znamionowa łyżki	d	d ₁	L			Końcówka wg PN-68/G-57777 do łyżek rodzaju D	Zastosowanie łyżek do rur o wielkości wg PN-68/H-74229
			rodzaj				
			A	B i C	D		
1	2	3	4	5	6	7	8
B82	82	76	1500±3000 co 500 ±150	3000±5000 co 500 ±150	3000±8000 co 500 ±150	C 60/200	127
B95	95	89					152
B108 C108 D108	108	102					168
B120 C120 D120	120	114					178
A133 B133 C133 D133	133	127					194
B140 C140 D140	140	133					219
A155	155	146					245
B165 C165 D165	165	152					273
A200 B200 C200 D200	200	194					299
B225 C225 D225	225	219					340
A250	250	245				356	
B254 C254 D254	254						
B283 C283 D283	283	273				C 80/200	
A308 B308 C308 D308	308	299					406
A365 B365 C365 D365	365	356					457
A416 B416 C416 D416	416	406					508

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/1792-02

Istotne zmiany w stosunku do PN-61/G-57335

- dodano łyżki do wierceń okrężnych i wierceń obrotowo-
okrężnych,

- skasowano wymiary, które nie mają charakteru unifikacyjnego.

Dotychczas obowiązująca PN-61/G-57335 zostaje unieważniona z dniem 1 stycznia 1973 roku.