

URZĄDZENIA WIERTNICTWA GEOLOGICZNO- -POSZUKIWAWCZEGO I ROZPOZNAWCZEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-78 1793-04
	Wiercenia okrętne <b>Świdry spiralne</b> Wymagania	43 Grupa katalogowa IV 41

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są świdry spiralne stosowane przy wierceniach okrężnych.

2. Odmiany. Rozróżnia się dwie odmiany świdrów spiralnych:

- stalowe - SL,
- stalowe kute - bez symbolu.

3. Przykład oznaczenia świdra spiralnego stalowego SL o średnicy  $D = 195$  mm:

ŚWIDER SPIRALNY SL 195 BN-78/1793-04

4. Powierzchnie świdrów powinny być czyste, bez zadziórów, rozwarstwień, pęknięć i naderwań.

Niedopuszczalne są rysy, nacięcia, nierówności, naderwania i inne wady powodujące nieciągłość powierzchni gwintu oraz zaokrąglania niepełnych grzbietów gwintów pilnikiem, papierem ściernym lub w podobny sposób.

5. Twardość powierzchni ostrza świdra powinna wynosić co najmniej 45 HRC.

6. Główne wymiary - według rysunku i tablicy na str. 2.

7. Materiał. Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości wg PN-75/H-84019 lub staliwo wg PN-71/H-83152. Zalecany gatunek - stal 45 kuta lub staliwo L50II.

8. Cechowanie. Na każdym świdrze, w miejscu oznaczonym na rysunku, należy wykonać wg PN-61/G-06200 cechę zawierającą co najmniej:

- a) oznaczenie wg p. 3 bez części słownej i numeru normy,
- b) znak wytwórni.

9. Konserwacja. Powierzchnia gwintu powinna być zabezpieczona przed korozją i uszkodzeniami mechanicznymi.

K O N I E C

#### INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Techniki Geologicznej, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-68/G-57124

- a) wprowadzono twardość powierzchni ostrza swiera,
- b) dopuszczono wykonanie końcówki narzędzia z połączeniem szybkozłącznym,
- c) usunięto punkt *Badania*.

Dotychczas obowiązująca PN-68/G-57124 zostaje unieważniona z dniem 1 lipca 1979 r.

3. Normy związane

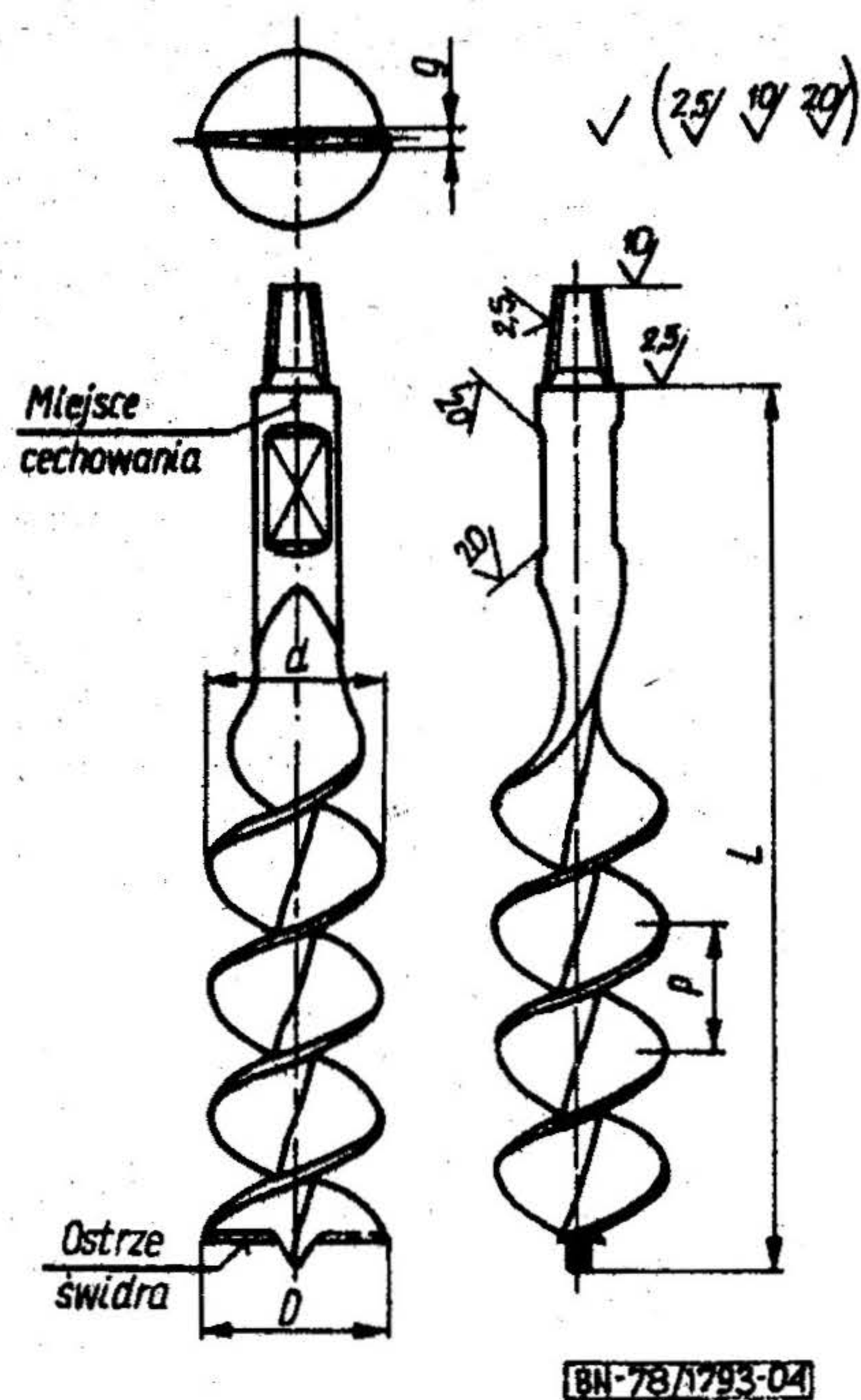
- BN-75/0648-60 Rury stalowe bez szwu, kielichowe
- PN-61/G-06200 Wiertnictwo. Cechowanie sprzętu
- PN-68/G-57777 Wiercenia udarowe. Końcówki narzędzi. Wymiary
- PN-71/H-83152 Staliwo węglowe konstrukcyjne. Gatunki
- PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

4. Symbol wg SWW - 0724-9.

5. Autor projektu normy - Lucjan Baran - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Techniki Geologicznej, Warszawa.

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Techniki Geologicznej  
Ustanowiona przez Prezesa Centralnego Urzędu Geologii dnia 28 listopada 1978 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1979 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 4/1979 poz. 27)

## Główne wymiary



Przykładowa konstrukcja świdra spiralnego

D	Do rur o średnicy zewnętrznej wg BN-75/0648-60	d	g	L	P	Końcówka narzędzia <sup>1)</sup> wg PN-68/G-5777	Masa około	
mm		mm					kg	
1	2	3	4	5	6	7	8	
98	114,3	90	15	650	±50	C60/200	9	
105	127	95					75	9
117	139,7	107					80	9
128	152,4	118					85	10
142	168,3	132					90	11
153	177,8	143	20	700	±5	C60/200	12	
168	193,7	158					100	17
195	219,1	185	25	820	±5	C60/200	19	
217	244,5	207					105	26
250	273	240					110	30
276	298,5	266	30	850	±5	C80/220	26	
324	355,0	314					120	50
376	406,4	366	40	920	±5	C80/220	57	
427	457	417					130	59
477	508	467					140	105
			50	1000	±5	C80/220	160	
							150	192
							192	

<sup>1)</sup> Dopuszcza się wykonanie końcówki narzędzia z połączeniem szybkozłącznym po uzgodnieniu zamawiającego z wytwórnią.