

URZĄDZENIA WIERTNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Wiercenia obrotowe normalnośrednicowe	1775-01
	Ściski do rur okładzinowych	Zamiast BN-68/1775-01
		Grupa katalogowa IV 41

1 WSTĘP

Przedmiotem normy są ściski do rur okładzinowych wg PN-68/H-74229 i PN-75/H-74233 o sile udźwigu nominalnego do 100 kN (około 10 t), stosowane przy wierceniach obrotowych normalnośrednicowych

2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1 Odmiany Rozróżnia się dwie odmiany ścisków do rur okładzinowych

G — bez wycięcia pod zawiesie używane do rur wg PN-68/H-74229,

E — z wycięciem pod zawiesie używane do rur wg PN-75/H-74233

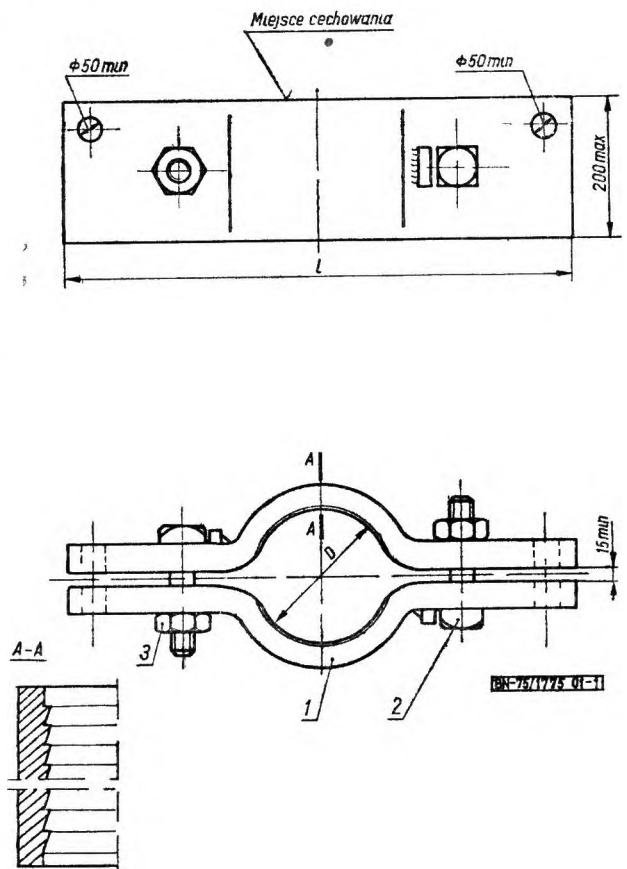
2.2 Przykład oznaczenia ścisku do rury okładzinowej o wielkości znamionowej 140, odmiany E

ŚCISK DO RURY OKŁADZINOWEJ 140 E BN-75/1775-01

3 WYMAGANIA

3.1 Powierzchnia Powierzchnie ścisków nieobrobione skrawaniem powinny być gładkie, oczyszczone ze zgorzeliny, bez zadziorów, rozwarstwien, pęknięć i naderwan. Dopuszcza się usuwanie wad powierzchniowych w granicach tolerancji odpowiednich wymiarów. Chropowatość powierzchni obrobionych skrawaniem co najmniej $R_a = 10 \mu\text{m}$ wg PN-73/M-04251

3.2 Główne wymiary — wg rys 1 i 2 oraz tabl 1 i 2



Rys 1 Przykładowa konstrukcja ścisków do rur okładzinowych odmiany G

1 — obejma ścisku, 2 — śruba, 3 — nakrętka

Zgłoszona przez Instytut Naftowy

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Górnictwa Naftowego dnia 1 grudnia 1975 r jako norma obowiązująca w zakresie opracowywania dokumentacji technicznej i produkcji od dnia 1 lipca 1976 r (Dz Norm i Miar nr 5/1976 poz 14)

Tablica 1 Wymiary sciskow do rur okładzinowych odmiany G

Wielkość znamionowa	D	l max		Siła udźwigu nominalnego	Stosuje się do rur o średnicy zewnętrznej wg PN-68/H-74229
		mm			
89	89		480	70	3 ¹ / ₂
102	102		490		4
114	115		510		4 ¹ / ₂
127	128		520		5
140	140		530		5 ¹ / ₂
152	153	±1,0	540		6
168	169		560		6 ⁵ / ₈
178	179		570		7
194	195		600		7 ⁵ / ₈
219	220		630		8 ⁵ / ₈
245	246		660		9 ⁵ / ₈
273	275		700		10 ³ / ₄
299	301		730		11 ³ / ₄
340	343	+1,0	770		13 ³ / ₈
356	359	-2,0	800	14	
406	410		850	100	16
457	461		900		18
508	513		960		20

Tablica 2 Wymiary sciskow do rur okładzinowych odmiany E

Wielkość znamionowa	D	l max		Siła udźwigu nominalnego	Stosuje się do rur o średnicy zewnętrznej wg PN-75/H-74233	
		mm				kN
114	115		420	70	4 ¹ / ₂	
127	128		440		5	
140	141		460		5 ¹ / ₂	
168	169		510		6 ⁵ / ₈	
178	179	±1,0	520		7	
194	199		540		7 ⁵ / ₈	
219	200		560		8 ⁵ / ₈	
245	246		590		9 ⁵ / ₈	
273	275		630		10 ³ / ₄	
299	300		660		11 ³ / ₄	
340	342	-1,0	710		13 ³ / ₈	
406	409	-2,0	780		16	
473	476		850		100	18 ⁵ / ₈
508	511		890		20	

3.3 Materiał Materiał obejm — stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-66/H-84019 o własnościach mechanicznych w stanie gotowym co najmniej

R_m — 54 kG/mm² (około 54 daN/mm²),

R_e — 32 kG/mm² (około 32 daN/mm²),

A5 — 20%,

Z — 45%

Pozostałe części — wg dokumentacji technicznej wytworni Twardość powierzchni rowków — co najmniej 32 HRC

3.4 Wykonanie Liczba, kształt i wymiary rowków na części roboczej sciskow oraz wielkość i rodzaj srub — wg dokumentacji technicznej wytworni

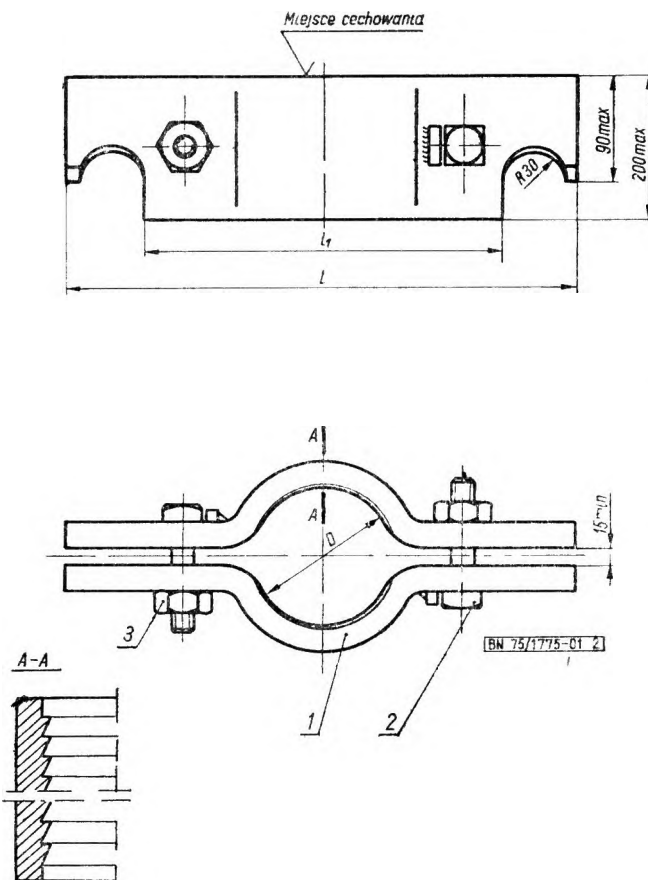
3.5 Wymagania dodatkowe, a w szczególności badania defektoskopowe — wg uzgodnienia zamawiającego z wytwornią

3.6 Cechowanie Na każdej obejmie sciskow do rur okładzinowych, w miejscu oznaczonym na rysunku, należy wybić wg PN-61/G-06200 cechę zawierającą co najmniej

- wielkość znamionową scisku,
- siłę udźwigu nominalnego, kN,
- numer fabryczny sciskow łamany przez dwie ostatnie cyfry roku wykonania,
- znak kontroli jakości

4 KONSERWACJA, PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1 Konserwacja Gwinty srub należy pokryć smarem przeciwkorozyjnym, pozostałe powierzchnie sciskow malować środkiem ochronnym zabezpieczającym przed korozją



Rys 2 Przykładowa konstrukcja sciskow do rur okładzinowych odmiany E

1 — obejmia scisku, 2 — sruba, 3 — nakrętki

Konserwację i malowanie należy przeprowadzić po wykonaniu wszystkich badań wg 5.1 z wynikiem dodatnim

4.2 Pakowanie Ściski do rur okładzinowych dostarcza się bez opakowania

4.3 Przechowywanie Ściski do rur okładzinowych należy przechowywać w miejscu suchym, zabezpieczonym przed wpływami atmosferycznymi, z dala od środków powodujących korozję

4.4 Transport Ściski do rur okładzinowych można transportować dowolnymi środkami po uprzednim zabezpieczeniu ich przed uszkodzeniami mechanicznymi

5 BADANIA

5.1 Rodzaje badań Badania wszystkich scisków do rur okładzinowych obejmują

- sprawdzenie powierzchni i cechowania (c. 1.3.6),
- sprawdzenie głównych wymiarów (3.2),
- sprawdzenie własności materiału (3.3),
- sprawdzenie wykonania (3.4),
- sprawdzenie wymagań dodatkowych (3.5)

Sprawdzenie zgodności wykonania scisków do rur okładzinowych z normą przeprowadza wytwornia. Zamawiający może jednak zastrzec sobie przy zamówieniu przeprowadzenie badań scisków przez własnego przedstawiciela (odbiorcę). W tym przypadku zgłoszenie do odbioru i przeprowadzenie badań odbiorczych scisków następuje po uprzednim wykonaniu badań przez wytwornię

5.2 Opis badań

5.2.1 Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem lub przy użyciu lupy pięciokrotnie powiększającej

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

5.2.3 Sprawdzenie własności materiału należy przeprowadzić na podstawie przedłożonego przez wytwornię zaświadczenia o jakości tego materiału spełniającego wymagania wg 3.3

Sprawdzenie twardości powierzchni na wierzchołkach rowków — wg PN-74/H-04355

5.2.4 Sprawdzenie wykonania — zgodnie z 3.4

5.2.5 Badania dodatkowe należy przeprowadzić wg uzgodnienia zamawiającego z wytwornią

5.3 Ocena wyników badań Ściski do rur okładzinowych, których badania określone w 5.1 dadzą wynik dodatni, uznaje się za wykonane zgodnie z wymaganiami normy. Jeżeli ktorekolwiek badanie odbiorcze da wynik ujemny, sciski do rur okładzinowych zostają uznane za niezgodne z wymaganiami normy. Wytwornia przysługuje wtedy prawo odpowiedniej poprawy scisków i ponownego przedstawienia do badań, których wynik jest ostateczny

5.4 Zaświadczenie o jakości Do wszystkich scisków do rur okładzinowych odbiorca, a w przypadku dostawy bez odbioru — wytwornia, wystawia zaświadczenie o jakości zawierające co najmniej

- nazwę i adres wytwornia,
- nazwę i adres zamawiającego,
- numer i datę zamówienia,
- oznaczenie scisków wg 2.2,
- datę produkcji (miesiąc i rok wykonania),
- wyniki poszczególnych badań,
- znak kontroli jakości

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1 Instytucja opracowująca normę — Fabryka Maszyn Wiertniczych i Górniczych oraz Instytut Naftowy

2 Istotne zmiany w stosunku do BN-68/1775-01

- zastąpiono cztery sruby mocujące dwiema śrubami,
- dostosowano ściski do wszystkich wielkości rur wg PN-68/H-74229 i PN-75/H-74233,
- uściślono wymagania i wprowadzono badania

3 Normy i dokumenty związane

PN-61/G-06200 Wiertnictwo Cechowanie sprzętu
PN-74/H-04355 Próba twardości metali sposobem Rockwella Skala B i C

PN-68/H-74229 Rury wiertnicze Rury okładzinowe normalnosrednicowe kielichowe gwintowe i bez gwintu

PN-75/H-74233 Rury stalowe bez szwu okładzinowe normalnosrednicowe

PN-66/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia Gatunki

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

4 Autorzy projektu normy — inż. Eugeniusz Gurba, inż. Józef Podsadowski — Fabryka Maszyn Wiertniczych i Górniczych Gorlice

52 **BN-75/1775-01 Wiercenia obrotowe normalnosrednicowe Ściski do rur okładzi-
nowych
IV 41**

zmiana 1
19 12 79 r

W punkcie **3 3**, zamiast 54 kG/mm² (około 54 daN/mm²), powinno być 540 MPa,
zamiast 32 kG/mm² (około 32 daN/mm²), powinno być 320 MPa

(Biuletyn PKNMłJ nr 5/80 poz 34)