wyk 12.XI 98 (N 1/99)
zast PN-6-61033:98

UKD 622 243 5 622 241 53 622 242 05 229 314

URZĄDZENIA WIERTNICZE	NORMA BRANŻOWA Wiercenia obrotowe normalnosrednicowe **Kliny wielosegmentowe do obciązników**	BN-81 1775-04 Zamiast BN-71/1775-04 Grupa katalogowa 0443

1 WSTĘP

1 1 Przedmiot normy Przedmiotem normy są kliny wielosegmentowe stosowane w wierceniach obrotowych normalnosrednicowych do chwytania obciąznikow wg PN-80/G-57362 przy ich zapuszczaniu i wyciąganiu z otworu wiertniczego

1 2 Zakres stosowania przedmiotu normy Kliny stosuje się do wspołpracy z wkładami do stołu wg PN-74/G-61027 przy wierceniu z zastosowaniem obciązników o srednicy zewnętrznej 104,8-209,6 mm oraz do wspołpracy z wkładami do stołu wg BN-81/1775-05 przy wierceniu z zastosowaniem obciązników o srednicy zewnętrznej 209,6-279,4 mm

2 OZNACZENIE

Przykład oznaczenia klinow wielosegmentowych do obciąznikow o wielkosci znamionowej 146-178

KLINY WIELOSEGMENTOWE 146-178 BN-81/1775-04

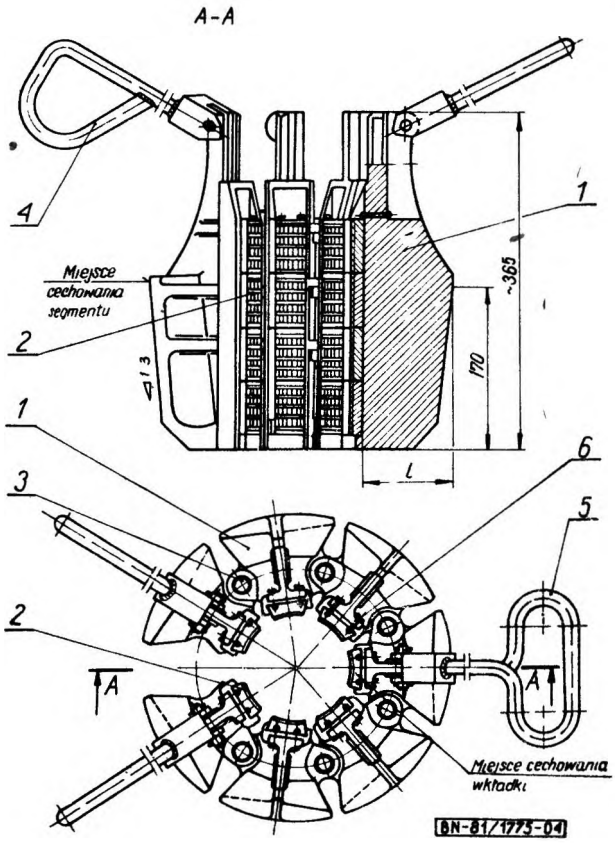
3 WYMAGANIA

3 1 Powierzchnie Powierzchnie segmentow klinow powinny byc gładkie, bez przepalen, fałd, naderwan i pęknięc

Dopuszcza się spawanie jam odlewniczych ujawnionych w czasie obrobki wiorowej w granicach do 500 mm^3, jak rowniez usuwanie wad powierzchniowych w granicach tolerancji odpowiednich wymiarow

Chropowatosc powierzchni wspołpracujących segmentow z wkładkami i segmentow ze sworzniami powinny byc taka, aby wartosc parametru chropowatosci R_a wg PN-73/M-04251 nie przekraczała wartosci 2 μm

3 2 Główne wymiary — wg rysunku i tablicy



Przykładowa konstrukcja klinow wielosegmentowych do obciążników
1 — segment *2* — wkładka *3* — sworzen *4* — rękojeść boczna
5 — rękojesc środkowa *6* — zawleczka

Instytut Górnictwa Naftowego i Gazownictwa
Ustanowiona przez Ministra Górnictwa dnia 16 lutego 1981 r
jako norma obowiązująca od dnia 1 pazdziernika 1981 r
(Dz Norm i Miar nr 7/1981 poz 36)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE 1981 Druk Wyd Norm W wa Ark wyd 0 45 Nakł 1100+55 Zam 1034/81 Cena zł 3 60

Wielkosc znamiono-klinow	Liczba segementów	L około	Stosowane do obciązni kow wg PN 80/G 57362 o srednicy zewnętrznej	Stosowane do wkładow do stołow wg PN 74/G 61027 na kliny o srednicy	Stosowane do wkładow do stołow wg BN-81/1775-05 na kliny o srednicy	Maksy malne obciązenie	Masa około
	sztuk	mm				kg	
105 – 127	5	100	104 8 120 6 127 0	331 8	—	20000	60
146 – 178	7	70	146 0 152 4 158 8 165 1 171 4 177 8			40000	72
178 – 210	7	54	177 8 184 2 196 8 203 2 209 6			60000	66
210 – 254	7	54	209 6	—	390	60000	70
	8	54	228 6 241 3				78
	9	54	247 6 254 0				85
280	9	54	279 4	—	415	60000	88

3 3 Materiał Segment ze staliwa stopowego konstrukcyjnego o własnosciach mechanicznych co najmniej

R_m — 750 MPa,
R_e — 550 MPa,
A_5 — 12%,
Z — 25%
KM — 0,5 J/mm^2,
HB — 207

Wkładka ze stali wg uznania wytworni Twardosc na powierzchni ostrzy wkładki powinna wynosic 56 – 62 HRC

3 4 Wymagania uzytkowe Wkładki powinny byc osadzone w segmentach na jaskołczy ogon Wkładki powinny przesuwac się swobodnie w rowkach segmentow Zamontowane kliny powinny przeginac się w połączeniach przegubowych lekko, bez zacięc i zakleszczen

3 5 Cechowanie Na kazdym segmencie i wkładce w miejscu oznaczonym na rysunku nalezy wybic wg PN-61/G-06200 co najmniej

a) oznaczenie wg 2, bez częsci słownej i numeru normy,

b) numer fabryczny łamany przez dwie ostatnie cyfry roku wykonania — tylko na segmencie,

c) znak wytworni,

d) znak kontroli jakosci

3 6 Konserwacja Połączenia przegubowe, wkładki i pozostałe częsci obrobione nalezy pokryc smarem przeciwkorozyjnym

Pozostałe powierzchnie nalezy malowac srodkiem ochronnym zabezpieczającym przed korozją

Konserwację i malowanie nalezy przeprowadzic po wykonaniu wszystkich badan wg 5 1 z wynikiem dodatnim

4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4 1 Pakowanie Kliny dostarcza się bez opakowania

4 2 Przechowywanie Kliny nalezy przechowywac w miejscu suchym, zabezpieczonym przed ujemnymi skutkami wpływow atmosferycznych, z dala od srodkow powodujących korozję

4 3 Transport Dopuszcza się transport klinow dowolnymi srodkami po uprzednim zabezpieczeniu ich przed uszkodzeniami mechanicznymi

5 BADANIA

5 1 Rodzaje badan Kliny powinny byc poddane następującym badaniom

a) oględzinom zewnętrznym powierzchni (3 1, 3 5 i 3 6),

b) sprawdzeniu głownych wymiarow (3 2),

c) sprawdzeniu własnosci materiału (3 3),

d) sprawdzeniu wymagan uzytkowych (3 4)

Sprawdzenie zgodnosci wykonania klinow z wymaganiami normy wykonuje wytwornia

Zamawiający moze zastrzec (przy zamowieniu) przeprowadzenie badan przez wyznaczonego przedstawiciela (odbiorcę)

5 2. Opis badan

5 2 1 Oględziny zewnętrzne powierzchni klinow nalezy przeprowadzic nieuzbrojonym okiem lub przy uzyciu lupy 5-krotnie powiększającej Przy oględzinach zewnętrznych sprawdza się rowniez cechowanie i konserwację

5 2 2 **Sprawdzenie głównych wymiarów** należy przeprowadzić za pomocą uniwersalnych przyrządów pomiarowych lub za pomocą odpowiednich sprawdzianów

5 2 3 **Sprawdzenie własności materiału** segmentu przeprowadza się na podstawie przedłożonego przez wytwornię atestu materiałowego Probę twardości wkładki przeprowadza się wg PN-78/H-04355

5 2 4 **Sprawdzenie wymagań użytkowych** przeprowadza się przez ręczne przesuwanie wkładek w rolkach segmentów, jak również przez ręczne poruszanie sąsiadujących segmentów klinów

5 3. Zaświadczenie jakości

Dla każdego klina odbiorca, a przy dostawie bez odbioru wytwornia, wystawia zaświadczenie o jakości, zawierające co najmniej

a) nazwę i adres wytwórni,
b) nazwę i adres zamawiającego,
c) oznaczenie klina wg 2,
d) numer i datę zamówienia,
e) datę produkcji,
f) znak kontroli jakości,
g) znak odbiorcy

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1 **Instytucja opracowująca normę** — Instytut Górnictwa Naftowego i Gazownictwa Kraków, Fabryka Maszyn Wiertniczych i Górniczych GLINIK Gorlice

2 **Istotne zmiany w stosunku do BN-71/1775-04**

a) podwyższono własności mechaniczne materiału
b) wprowadzono maksymalne obciążenie
c) zastosowano wkładki czteroczęściowe
d) wprowadzono osadzenie wkładek na jaskółczy ogon
e) wprowadzono nową konstrukcję klinów która pozwala na ich zastosowanie do wkładów do stołów wg PN-74/G-61027 przy wierceniu z zastosowaniem obciążników o średnicy zewnętrznej 104 8 — 209 6 mm oraz do współpracy z wkładkami do stołów wg BN-80/1775-05 przy wierceniu z zastosowaniem obciążników o średnicy zewnętrznej 209 6 — 297 4 mm

3 **Normy związane**

PN-61/G-06200 Wiertnictwo Cechowanie sprzętu
PN-80/57362 Wiercenia obrotowe normalnośrednicowe Obciążniki
PN-74/G-61027 Wiercenia obrotowe normalnośrednicowe Stoły wiertnicze Wkłady do stołów
PN-78/H-04355 Pomiar twardości metali sposobem Rockwella Skala A B C i F
PN-73/M-04251 Struktura geometryczna powierzchni Chropowatość powierzchni Określenia podstawowe i parametry
BN-81/1775-05 Wiercenia obrotowe normalnośrednicowe Wkłady do stołów dla klinów wielosegmentowych do obciążników Wymagania

4 **Symbol wg SWW** — 0724-29

5 **Autor projektu normy** — inż Wincenty Makarewicz — Fabryka Maszyn Wiertniczych i Górniczych GLINIK Gorlice

6 **Uzgodnienie z Wyższym Urzędem Górniczym** — treść merytoryczna uzgodniona z Wyższym Urzędem Górniczym dnia 24 kwietnia 1980 r