

URZĄDZENIA WIERTNICTWA GEOLOGICZNO- POSZUKIWAWCZEGO I ROZPOZNAWCZEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-84
	Wiercenia obrotowe małosrednicowe	1792-08
	Płyta z klinami z wymiennymi wkładami	Grupa katalogowa 0443

1 WSTĘP

Przedmiotem normy jest płyta z klinami z wymiennymi wkładami, przeznaczona do podwieszania małosrednicowych rur okładzinowych wg PN-66/H-74235 przy ich zapuszczaniu lub wyciąganiu z otworu wiertniczego

2 OZNACZENIE

Przykład oznaczenia

a) płyty z klinami z wymiennymi wkładami do rur okładzinowych małosrednicowych

PLYTA Z KLINAMI Z WYMIENNYMI WKŁADAMI
BN-84/1792-08

b) wkładu o wielkości znamionowej 108

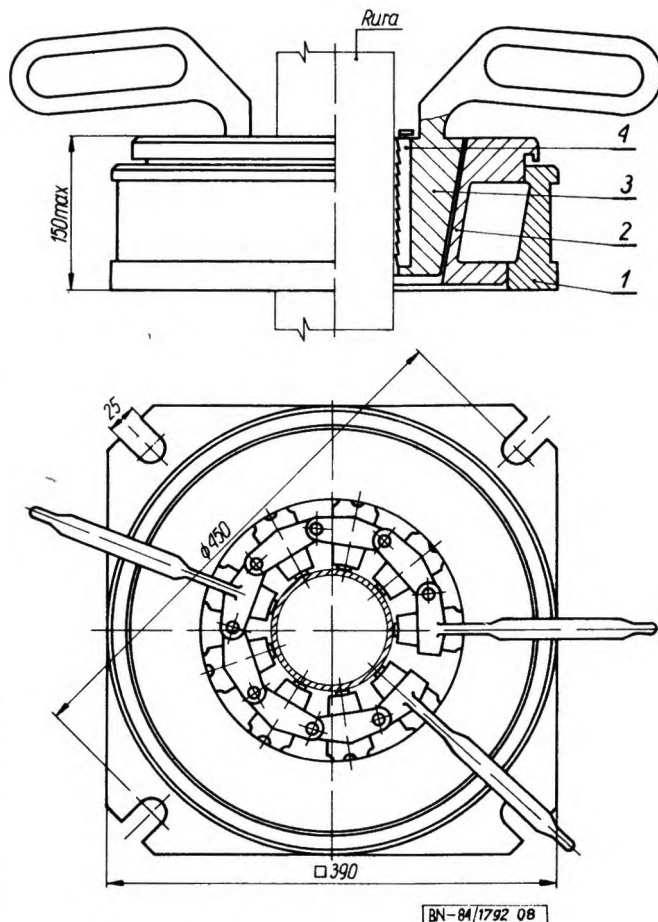
WKŁAD 108 BN-84/1792-08

3 WYMAGANIA

3.1 Powierzchnie elementów płyty powinny być bez rys, zadziorów i pęknięć. Dopuszcza się usuwanie tych wad w granicach tolerancji odpowiednich wymiarów, np. przez szlifowanie

Chropowatość powierzchni współpracujących wkładu i klina powinna być taka, aby wartość parametru chropowatości R_a wg PN-73/M-04251 nie przekraczała $5 \mu m$

3.2 Główne wymiary, zestawienia części i ich kompletowanie — wg rysunku oraz tabl. 1 i 2



Przykładowa konstrukcja płyty z klinami z wymiennymi wkładami
1-kadłub płyty 2-wkład 3-klin 4-szczeka

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Techniki Geologicznej
Ustanowiona przez Prezesa Centralnego Urzędu Geologii dnia 10 grudnia 1984 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1985 r.
(Dz. Norm. i Miar. nr 3/1985 poz. 6)

Tablica 1

Nazwa części	Komplet części składowych płyty z klinami z wymiennymi wkładami	
	sztuk	zastosowanie
Kadłub płyty	1	wspólny dla wszystkich średnic rur okładzinowych
Wkład	6	jeden dla każdej średnicy rury okładzinowej
Klin z widełkami	3	dla wszystkich wielkości znamionowych wkładu
Klin bez widełek	9	liczba zmienna w zależności od wielkości znamionowej wkładu — wg tabl 2
Szczęka	12	jedna dla każdego klina

Tablica 2

Wielkość znamionowa wkładu (średnica zewnętrzna rur okładzinowych wg PN-66/H-74235)	73	89	108	127	146	168
Klin bez widełek sztuk	4	5	6	7	8	9

3.3 Materiał Kadłub płyty, wkład, klin ze staliwa węglowego — wg PN-80/H-83152, szczęka ze stali konstrukcyjnej do ulepszania cieplnego — wg PN-72/H-84030

3.4 Twardość powierzchni szczęk po obróbce cieplnej powinna wynosić 55–60 HRC

3.5 Maksymalne obciążenie płyty powinno wynosić 500 kN

3.6 Wykończenie Powierzchnie obrabiane powinny być pokryte smarem antykorozyjnym. Pozostałe powierzchnie powinny być malowane farbą olejoodporną

3.7 Cechowanie Na kadłubie płyty, wkładach oraz klinach należy wybić wg PN-61/G-06200 cechę zawierającą co najmniej

- znak wytworni,
- rok produkcji,
- znak kontroli jakości

Na wkładach należy wybić dodatkowo wielkość znamionową, a na kadłubie maksymalny udźwig

4 BADANIA

4.1 Rodzaje badań Każdy element płyty należy poddać następującym badaniom

- a) sprawdzeniu powierzchni (3.1, 3.6, 3.7),
- b) sprawdzeniu głównych wymiarów (3.2),
- c) sprawdzeniu własności materiału (3.3),
- d) sprawdzeniu twardości powierzchni szczęk po obróbce cieplnej (3.4),
- e) sprawdzeniu obciążenia (3.5)

4.2 Opis badań

4.2.1 Sprawdzenie powierzchni należy przeprowadzić nie uzbrojonym okiem lub przy użyciu lupy pięciokrotnie powiększającej

4.2.2 Sprawdzenie głównych wymiarów przeprowadza się przy użyciu uniwersalnych przyrządów pomiarowych, zapewniających wymaganą dokładność

4.2.3 Sprawdzenie własności materiału przeprowadza się na podstawie hutniczego zaświadczenia jakości lub badań własnych wytworni

4.2.4 Sprawdzenie twardości powierzchni szczęk po obróbce cieplnej polega na pomiarze twardości powierzchni roboczej szczęki w odległości 15–20 mm od jej skraju, wg PN-78/H-04355

4.2.5 Sprawdzenie obciążenia należy przeprowadzać poddając płytę obciążeniu statycznemu 1000 kN w czasie nie krótszym niż 5 min. Po zwolnieniu obciążenia niedopuszczalne są jakiegokolwiek trwałe odkształcenia części płyty

4.3 Ocena wyników badań Płytę z klinami z wymiennymi wkładami, której badania określone w 4.1 dadzą wynik dodatni, uznaje się za wykonaną zgodnie z wymaganiami normy. Jeżeli którekolwiek badanie da wynik ujemny, płytę należy odrzucić. Wytworni przysługuje wtedy prawo poprawienia tej płyty i ponownego przedstawienia jej badania i odbioru. Badanie drugie jest badaniem ostatecznym

4.4 Zaświadczenie o jakości Wytwórca wystawia dla każdej odebranej płyty z klinami z wymiennymi wkładami zaświadczenie o jakości zawierające

- a) nazwę i adres wytworni,
- b) nazwę i adres zamawiającego,
- c) oznaczenie wg 2,
- d) numer fabryczny łamany przez rok produkcji,
- e) wynik przeprowadzonych badań,
- f) znak kontroli jakości

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-66/G-61030

a) nie podano wielkości znamionowej 194 i zamiast 72 wprowadzono 73

b) nie uwzględniono rysunków określających zbyt szczegółowo parametry płyty

c) podano przykładową konstrukcję płyty

d) wprowadzono rozdział Badania

Dotychczas obowiązująca PN-66/G-61030 zostaje unieważniona z dniem 1 kwietnia 1985 r.

3 Normy związane

PN-61/G-06200 Wiertnictwo Cechowanie sprzętu

PN-78/H-04355 Pomiar twardości metali sposobem Rockwella Skala A B C i F

PN-66/H-74235 Rury wiertnicze Rury okładzinowe małośrednicowe kielichowe gwintowane

PN-80/H-83152 Staliwo węglowe konstrukcyjne Gatunki

PN-72/H-84030 Stale stopowe konstrukcyjne Gatunki

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

4 Symbol wg SWW — 0724-419

5 Autor projektu normy — inż. Mirosław Chelmecki — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Techniki Geologicznej Warszawa