

URZĄDZENIA WIERTNICTWA GEOLOGICZNO- -POSZUKIWAW- CZEGO I ROZPOZNAW- CZEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-76
	Wiercenia obrotowe małosrednicowe Rdzeniówki pojedyncze Koronki słupkowe	1793-02
		43 Grupa katalogowa IV

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są koronki słupkowe (S) do rdzeniówek pojedynczych stosowanych przy wierceniach obrotowych małosrednicowych.

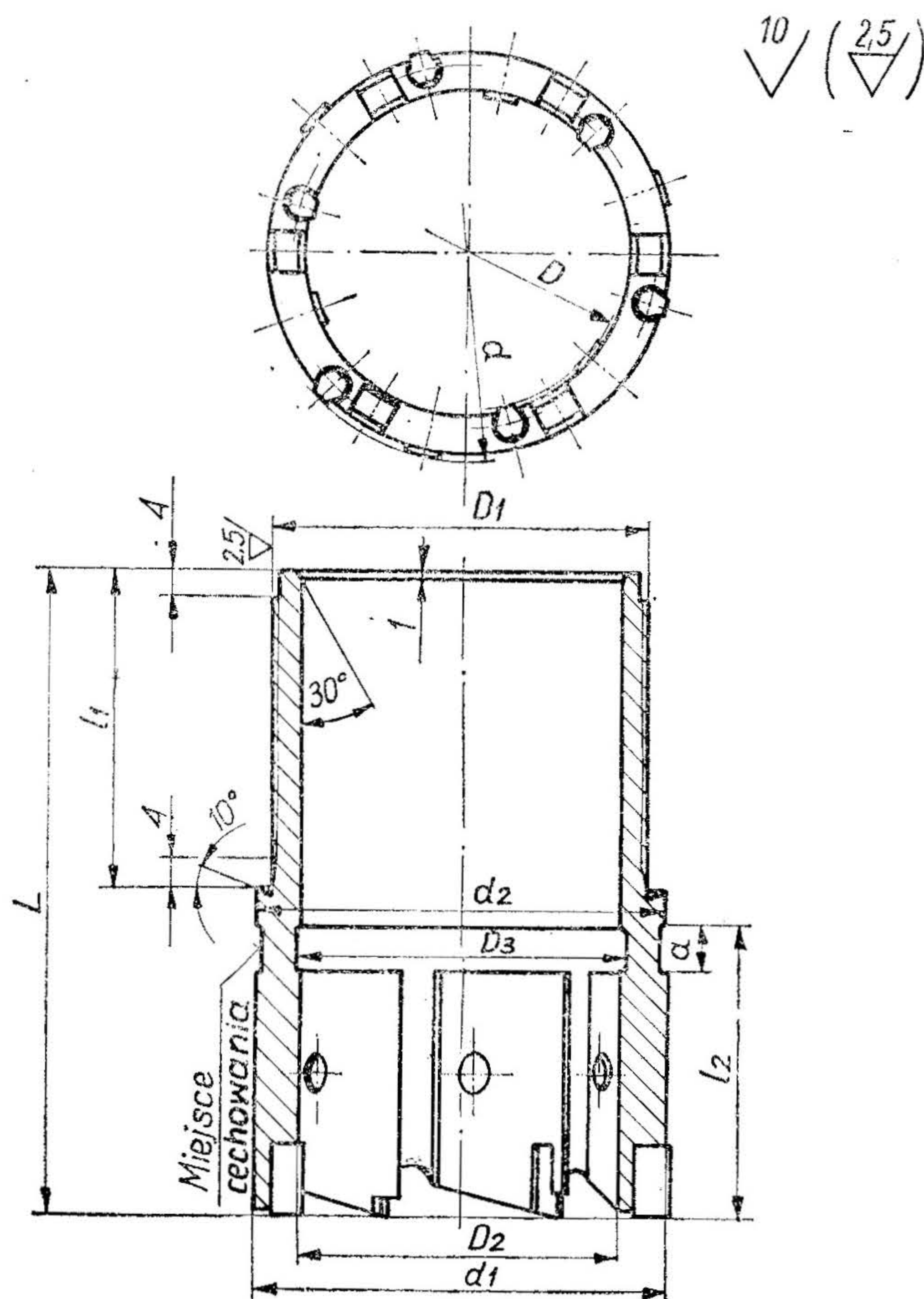
2. Przykład oznaczenia koronki słupkowej (S) o wielkości znamionowej 151:

KORONKA SŁUPKOWA S 151 BN-76/1793-02

3. Główne wymiary — wg rysunku i tablicy.

4. Materiał. Kadłub koronki — stal konstrukcyjna zapewniająca wytrzymałość co najmniej R_m — 50 kG/mm² (około 50 daN/mm²), R_e — 30 kG/mm² (około 30 daN/mm²), A_5 — 14⁰%. Słupki — węgliki spiekane wg PN-69/H-89500. Spoiwo — zalecane LMN7 wg PN-70/M-69413.

5. Wymagania pozostałe. Niepełną nitkę gwintu należy usunąć.



BN-76/1793-02

Przykładowa konstrukcja koronki słupkowej

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Techniki Geologicznej
Ustanowiona przez Prezesa Centralnego Urzędu Geologii
dnia 4 marca 1976 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1976 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 14/1976 poz. 48)

Wielkość znamio- nowa	d	D		d ₁	d ₂	D ₂	D ₃	l ₁	l ₂	L około	a	D ₁ Gwint wg PN-69/ G-02036				
	mm															
35	35	+0,3 -0,1	21	+0,1 -0,3	34	-0,2	31	-0,2	23	+0,2	24	40	30	75	6	TrW 30
46	46		31		45		44		32		33	40	35	80	6	TrW 40
59	59		44		58		57		45		46	45	40	90	6	TrW 53
76	76		61		75		74		62		63	48	42	100	8	TrW 70
93	93		77		92		91		78		79	48	42	100	8	TrW 85
112	112		95		111		109,5		96		97,5	48	42	100	8	TrW 104
132	132		114		131		129,5		115		116,5	48	48	105	8	TrW 123
151	151	+0,4 -0,1	134	+0,1 -0,4	150		143,5		135		136,5	48	48	105	8	TrW 142

6. Cechowanie. Na każdej koronce, w miejscu oznaczonym na rysunku, należy wykonać wg PN-61/G-06200 cechę zawierającą co najmniej:
a) liczbę oznaczającą wielkość znamionową i symbol S,

b) numer fabryczny łamany przez dwie ostatnie cyfry roku wykonania,

c) znak wytwórni.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Bada-
wczo-Rozwojowy Techniki Geologicznej, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-65/G-57211
a) wyeliminowano odmiany koronek słupkowych,
b) wyeliminowano koronki o wielkościach znamiono-
wych 173 i 200 mm,
c) wprowadzono koronki słupkowe o wielkościach zna-
mionowych 35, 46 i 59 mm.
Dotychczas obowiązująca PN-65/G-57211 zostaje unie-
ważniona z dniem 1 października 1976 r.
3. Normy związane
PN-69/G-02036 Wiertnictwo. Gwinty walcowe trapezowe
symetryczne o kącie rozwarcia 10° i skoku 4 mm.
Wymiary i tolerancje
PN-61/G-06200 Wiertnictwo. Cechowanie sprzętu
PN-69/H-89500 Węglik spiekane. Gatunki
PN-70/M-69413 Spoiwo miedziane, mosiężne, brązowe
i niklowe do spawania i lutowania

4. Autorzy projektu normy — Lucjan Baran,
mgr inż. Tadeusz Fabrycy OBRTG, Warszawa.