

URZĄDZENIA WIERTNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-73
	Wiercenia obrotowe Koryta płuczkowe Wymagania	1775-15
		43
		Grupa katalogowa IV 44)

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymagania dotyczące koryt płuczkowych stanowiących część obiegu płuczki, przeznaczonych do oczyszczania ze zwiercin, odgazowania i odprowadzenia do zbiornika ssawnego płuczki wiertniczej. Koryta płuczkowe ujęte są w SWW symbolem 0724-9 jako maszyny, urządzenia i narzędzia wiertnicze pozostałe.

1.2. Normy związane

PN-61/G-06200 Wiertnictwo. Cechowanie sprzętu
PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od kształtu przekroju poprzecznego rozróżnia się trzy rodzaje koryt płuczkowych:

- A - o przekroju prostokątnym,
- B - o przekroju parabolicznym,
- C - o przekroju kołowym.

2.2. Odmiany. W zależności od zastosowanego materiału rozróżnia się odmiany koryt płuczkowych:

- S - stalowe,
- T - z tworzyw sztucznych.

2.3. Przykład oznaczenia koryta płuczkowego o przekroju prostokątnym (A) z tworzyw sztucznych (T):

KORYTO PŁUCZKOWE A - T BN-73/1775-15

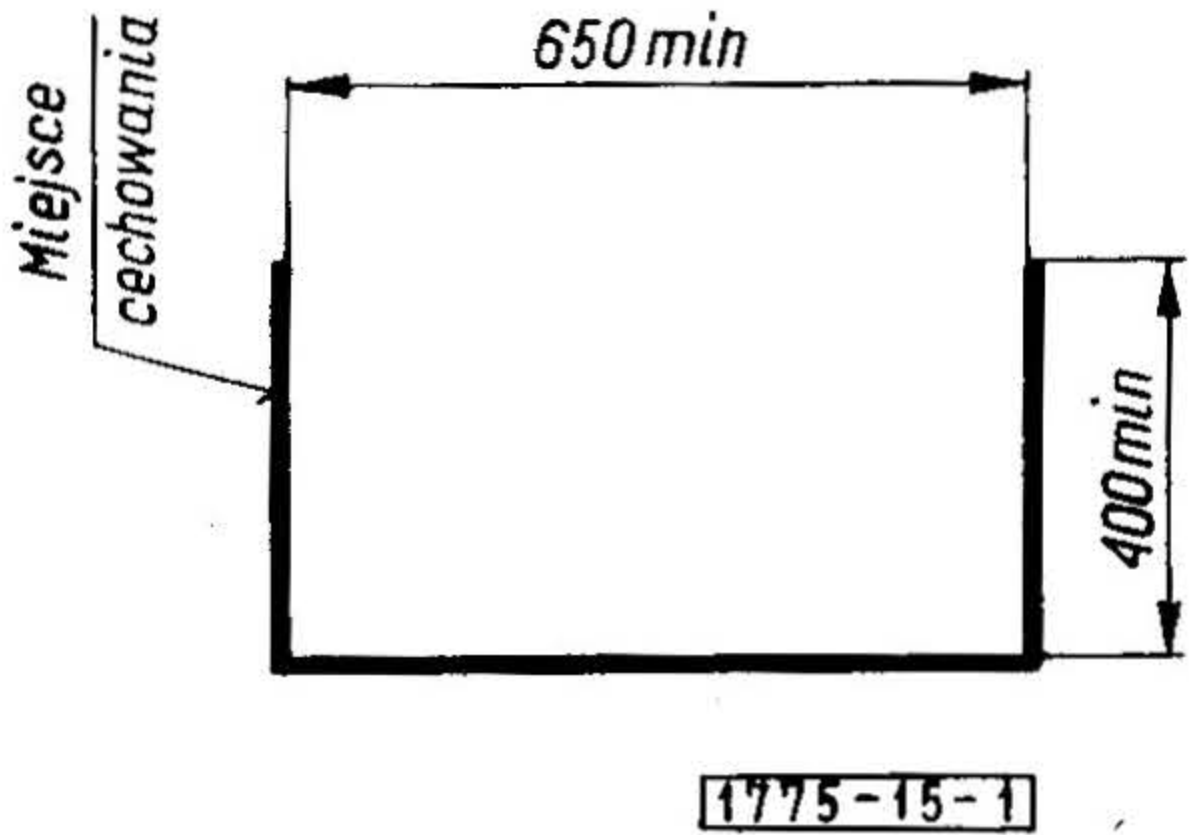
3. WYMAGANIA

3.1. Wymagania konstrukcyjne. Konstrukcja koryt płuczkowych powinna zapewniać możliwość umieszczenia ich bezpośrednio w zbiornikach lub na oddzielnej konstrukcji oraz łatwe połączenie z urządzeniami oczyszczania płuczki.

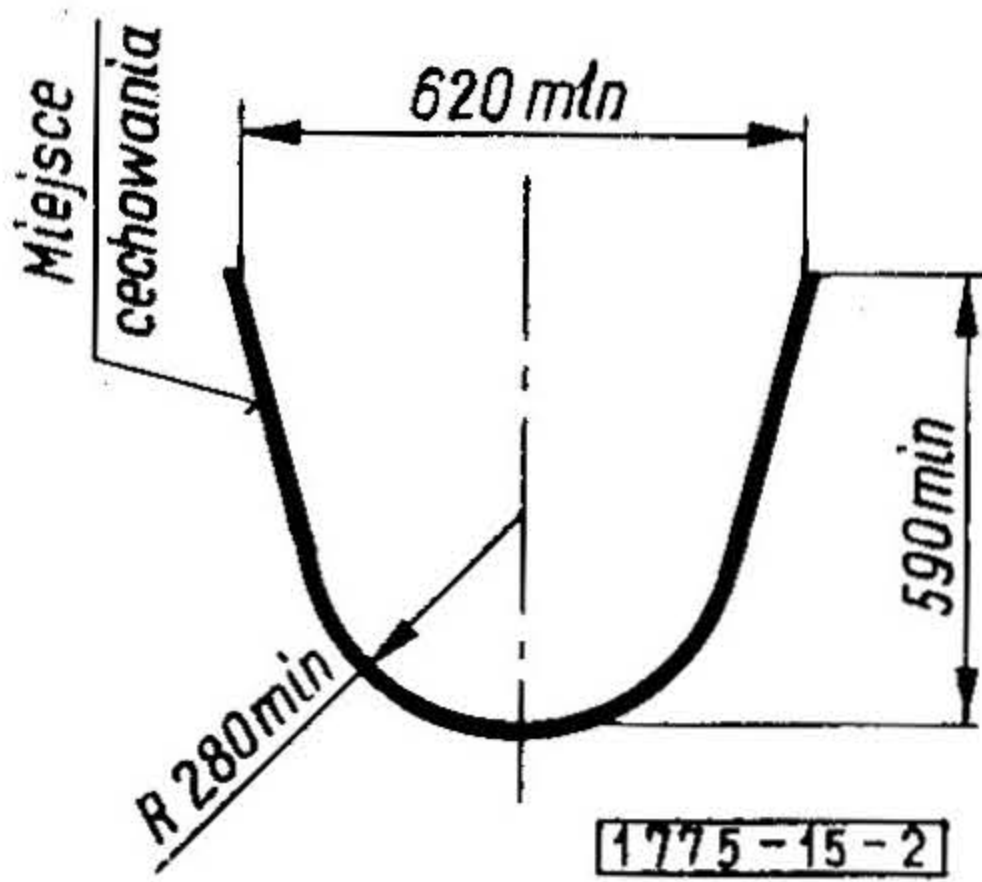
Połączenia poszczególnych segmentów koryt powinny zapewniać łatwy montaż i demontaż oraz całkowitą szczelność. Długość poszczególnych segmentów

oraz kształt koryt wg dokumentacji konstrukcyjnej wytwórni do uzgodnienia z zamawiającym.

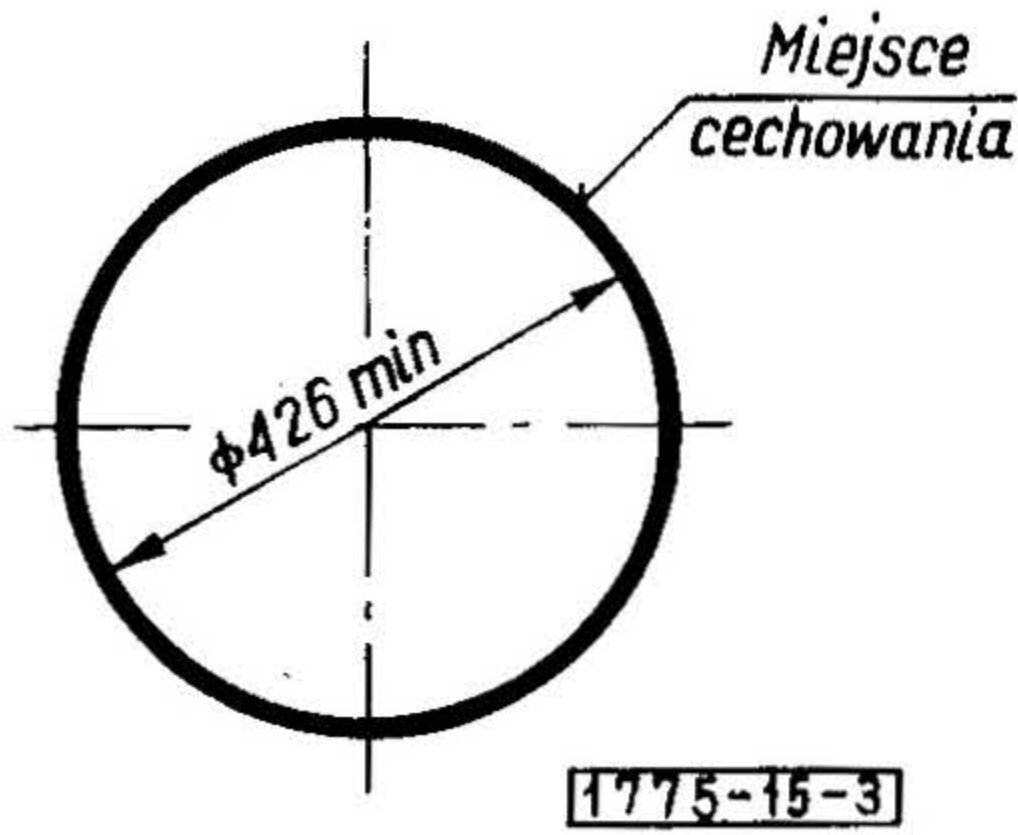
3.2. Główne wymiary w mm - wg rys. 1, 2 i 3.



Rys. 1



Rys. 2



Rys. 3

3.3. Materiał - stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości, ogólnego przeznaczenia. Zalecany gatunek - stal ST0S wg PN-72/H-84020 lub tworzywo sztuczne.

¹⁾ Symbol wg SWW: 0724-9.

Instytut Naftowy

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Górnictwa Naftowego dnia 29 listopada 1973 r. jako norma obowiązująca w zakresie opracowywania dokumentacji technicznej od dnia 1 lipca 1974 r. i produkcji od dnia 1 stycznia 1975 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 8 / 1974 poz. 21)

3.4. Cechowanie. Na tabliczce firmowej, umieszczonej na segmencie koryta, należy wybić wg PN-61/G-06200 cechę zawierającą co najmniej:

- a) kolejny numer fabryczny łamany przez dwie ostatnie cyfry roku wykonania,
- b) znak kontroli jakości.

4. KONSERWACJA, PAKOWANIE I TRANSPORT

4.1. Konserwacja. Stalowe koryta płuczkowe należy pokryć środkiem zabezpieczającym przed dzia-

łaniem agresywnych substancji chemicznych, a przede wszystkim przed siarkowodorem, chlorkami alkaliów ziem alkalicznych oraz wodorotlenkiem sodowym w celu ochrony przed korozją i zniszczeniem.

4.2. Pakowanie. Koryta płuczkowe dostarcza się bez opakowania.

4.3. Transport. Koryta płuczkowe transportuje się dowolnymi środkami po uprzednim zabezpieczeniu przed uszkodzeniami mechanicznymi.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-73/1775-15

Istotne zmiany w stosunku do PN-63/G-64100

a) wprowadzono trzy rodzaje i dwie odmiany koryt płuczkowych.

b) wprowadzono wymagania dotyczące konserwacji, pakowania i transportu.

Dotychczas obowiązująca PN-63/G-64100 zostaje unieważniona z dniem 1 lipca 1974 r.