

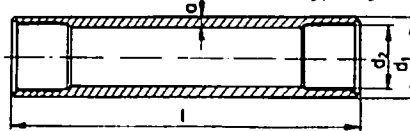
29.9.1986	Kombinatsstandard <b>Kernrohre</b>	August 1984 <b>05.01.01</b> Blatt 1
<b>SDAG</b> Wismut	<b>KERNROHRE</b>	<b>KSW</b> 109-7073
		Gruppe 131 212

Deskriptoren: Geologische Erkundung; Bohrausrüstung; Bohrgestänge; Kernrohr  
Umfang 2 Seiten  
Verantwortlich/bestätigt: 30.8.1984, Generaldirektion der SDAG Wismut, Karl-Marx-Stadt  
Verbindlich ab: 1. 1. 1985

Maße in mm

1. Begriff  
Das Kernrohr ist ein Teil der Kernbohrgarnitur und ermöglicht die Aufnahme des Bohrkerns. Kernrohre werden mittels Kernrohrnippel miteinander verschraubt.

2. Hauptkennwerte; Bezeichnung  
Bezeichnung eines Kernrohres von Außendurchmesser  $d_1 = 57$  mm und Länge  $l = 1500$  mm:  
**KERNROHR 57 x 1500 KSW 109-7073**



Kernrohraußendurchmesser $d_1$	44	57	73	89	108	127	146	168	219	
a	3,5	3,75	5	3,75	4	4,25	4,5	7	8	
$d_2$	37,5	50,5	66,5	82,5	101,5	120,5	139,5	158,5	207,5	
Masse kg/m $\approx$	3,5	4,92	6,41	6,4	8,38	10,87	13,6	15,7	27,8	41,63
1, sul. Abw.	Kennnummer 31.04 -									
500 $\pm 20$	4801	4901	-	5019	-	5215	5315	5411	5509	-
1000 $\pm 20$	4803	4903	-	5001	5101	5213	-	-	-	-
1500 $\pm 20$	4805	4905	-	5003	-	-	-	-	-	-
2000 $\pm 20$	4807	4907	-	5005	5105	5201	5301	-	-	-
2500 $\pm 20$	4809	4909	-	-	-	-	-	-	-	-
3000 $\pm 20$	4811	4911	-	5009	5109	5205	5305	5401	5501	-
4000 $\pm 100$	4815	4915	-	5013	5113	-	-	-	-	-
4500 $\pm 100$	4817	4917	-	5015	5115	5211	5311	5407	5507	5521
6000 $\pm 100$	4819	4919	4921 <sup>1)</sup>	5017	5117	5217	-	-	-	-

### 3. Technische Forderungen

#### 3.1. Halbzeug

Rohr nach GOST 5238-77 (normale Herstellungsgenauigkeit) und GOST 8732-78

#### 3.2. Werkstoff

Stahl der Festigkeitsgruppe D nach sowjetischem Standard

#### 3.3. Geradheit

Die zulässige Abweichung von der Geraden darf

- bei 44 bis 89 mm Durchmesser 1 mm je 1,5 m Länge
- bei 108 bis 219 mm Durchmesser 1 mm je 1 m Länge

nicht überschreiten.

<sup>1)</sup> Bei Bestellung K-Nr. mit angeben

#### 3.4. Oberflächenbeschaffenheit; Rohrenden

Die Rohre müssen eine glatte äußere und innere Oberfläche haben, die mit dem Herstellungsverfahren erreichbar ist. Durch das Herstellungsverfahren bedingte Erhöhungen und Vertiefungen oder flache Längsrillen sind zulässig, wenn die zulässige Wanddickenabweichung eingehalten wird. Die Beseitigung von Oberflächenfehlern darf mit geeigneten Mitteln durchgeführt werden, wenn dabei die durch die zulässige Dickenabweichung gegebene Mindestwanddicke nicht unterschritten wird. Die Rohrenden sind senkrecht zur Rohrachse zu schneiden und zu entgraten.

Tabellen Bohrtechnik

29.9.1986	Kombinatstandard <b>Kernrohre</b>	August 1984 <b>05.01.01</b> <b>Blatt 2</b>						
<b>SDAG</b> <b>Wismut</b>	<b>KERNROHRE</b>	<b>KSW</b> <b>109-7073</b> Gruppe 131 212						
<table border="0"> <tr> <td data-bbox="69 432 452 535"> <p><b>3.5. Gewindenausführung</b>            Gewinde nach GOST 6238-77            Das Gewinde darf keine Deformationen oder Beschädigungen aufweisen. Die Oberflächenrauheit Rz darf 40 µm nicht überschreiten.</p> </td> <td data-bbox="452 432 840 535"> <p><b>Hinweise</b>            Ersatz für KSW 109-7073 Ausg. 7.60-/-            Änderungen: Rohr 34 x 3,5 gestrichen;            Rohre 57 x 5 und 219 x 8 aufgenommen;            Kennnummer für Rohre aufgenommen; redaktionell überarbeitet</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="69 540 452 674"> <p><b>3.6. Prüfung</b>            Die visuelle Prüfung hat an jedem Rohr zu erfolgen. Sie erstreckt sich auf die Oberflächenbeschaffenheit, Maßhaltigkeit und die Gewindenausführung.            Die Maßhaltigkeit des Gewindes ist mittels Lehre zu prüfen.</p> </td> <td data-bbox="452 540 840 674"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="69 679 452 874"> <p><b>3.7. Transport und Lagerung</b>            Die Gewinde sind mit einem geeigneten Korrosionsschutzmittel zu versehen. Die Verwendung von Farbe ist unzulässig.            Jede Deformierung der Rohre und der Gewinde beim Transport ist zu vermeiden.            Der Transport der Rohre kann einzeln oder in Bund erfolgen. Auf eine sachgemäße Lagerung mit entsprechenden Zwischenlagen ist zu achten.</p> </td> <td data-bbox="452 679 840 874"></td> </tr> </table>			<p><b>3.5. Gewindenausführung</b>            Gewinde nach GOST 6238-77            Das Gewinde darf keine Deformationen oder Beschädigungen aufweisen. Die Oberflächenrauheit Rz darf 40 µm nicht überschreiten.</p>	<p><b>Hinweise</b>            Ersatz für KSW 109-7073 Ausg. 7.60-/-            Änderungen: Rohr 34 x 3,5 gestrichen;            Rohre 57 x 5 und 219 x 8 aufgenommen;            Kennnummer für Rohre aufgenommen; redaktionell überarbeitet</p>	<p><b>3.6. Prüfung</b>            Die visuelle Prüfung hat an jedem Rohr zu erfolgen. Sie erstreckt sich auf die Oberflächenbeschaffenheit, Maßhaltigkeit und die Gewindenausführung.            Die Maßhaltigkeit des Gewindes ist mittels Lehre zu prüfen.</p>		<p><b>3.7. Transport und Lagerung</b>            Die Gewinde sind mit einem geeigneten Korrosionsschutzmittel zu versehen. Die Verwendung von Farbe ist unzulässig.            Jede Deformierung der Rohre und der Gewinde beim Transport ist zu vermeiden.            Der Transport der Rohre kann einzeln oder in Bund erfolgen. Auf eine sachgemäße Lagerung mit entsprechenden Zwischenlagen ist zu achten.</p>	
<p><b>3.5. Gewindenausführung</b>            Gewinde nach GOST 6238-77            Das Gewinde darf keine Deformationen oder Beschädigungen aufweisen. Die Oberflächenrauheit Rz darf 40 µm nicht überschreiten.</p>	<p><b>Hinweise</b>            Ersatz für KSW 109-7073 Ausg. 7.60-/-            Änderungen: Rohr 34 x 3,5 gestrichen;            Rohre 57 x 5 und 219 x 8 aufgenommen;            Kennnummer für Rohre aufgenommen; redaktionell überarbeitet</p>							
<p><b>3.6. Prüfung</b>            Die visuelle Prüfung hat an jedem Rohr zu erfolgen. Sie erstreckt sich auf die Oberflächenbeschaffenheit, Maßhaltigkeit und die Gewindenausführung.            Die Maßhaltigkeit des Gewindes ist mittels Lehre zu prüfen.</p>								
<p><b>3.7. Transport und Lagerung</b>            Die Gewinde sind mit einem geeigneten Korrosionsschutzmittel zu versehen. Die Verwendung von Farbe ist unzulässig.            Jede Deformierung der Rohre und der Gewinde beim Transport ist zu vermeiden.            Der Transport der Rohre kann einzeln oder in Bund erfolgen. Auf eine sachgemäße Lagerung mit entsprechenden Zwischenlagen ist zu achten.</p>								
<p style="text-align: center;"><b>Tabellen Bohrtechnik</b></p>								