

29.9.1986	Kombinatstandard	August 1984
	Kernrohrnippel	05.01.02 Blatt 1
SDAG Wismut	KERNROHRNIPPEL	<u>KSW</u>
		109-7074

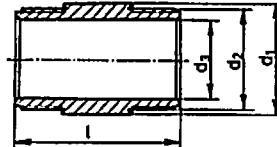
Deskriptoren: Geologische Erkundung; Bohrausrüstung; Kernrohrnippel
 Umfang: 2 Seiten
 Verantwortlich/bestätigt: 30.8.1984, Generaldirektion der SDAG Wismut, Karl-Marx-Stadt
 Verbindlich ab: 1. 1. 1985

Maße in mm

1. Begriff

Das Kernrohrnippel ist ein mit Gewinde versehenes Verbindungselement in der Kernbohrgarnitur und dient zur Verbindung zweier Kernbohrrohre gleichen Durchmessers.

2. Hauptkennwerte, Bezeichnung



Bezeichnung eines Kernrohrnippels für ein Kernrohr von Außendurchmesser = 108 mm:
 KERNROHRNIPPEL 108 KSW 109-7074

Kernrohräußerdurchmesser	d_1	d_2	d_3	l	Stärke kg/m	Kennnummer
44	45	39	33	140	0,59	31.04 - 0403
57	57	52	44,5		0,77	- 0405
73	73	68	60		1,13	- 0407
89	89	84	76		1,48	- 0409
108	108	103	94,5		1,82	- 0411
127	127	122	112,5		2,16	- 0413
146	146	141	131		170	2,50
168	168	160	154	3,22		- 0417
219	219	211	203	-		-

3. Technische Forderungen

3.1. Halbzeug

Rohr nach GOST 6238-77 und GOST 8732-78

3.2. Werkstoff

Stahl der Festigkeitsgruppe D nach sowjetischem Standard

3.3. Oberflächenbeschaffenheit

Die Kernrohrnippel 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.

29.9.1986

Kernrohrnippel

05.01.02
Blatt 2

3.4. Gewindeausführung

Gewinde nach GOST 6238-77

Das Gewinde darf keine Deformationen oder Beschädigungen aufweisen. Die Oberflächenrauheit R_a darf $40 \mu m$ nicht überschreiten. Die Abweichung von der Konizität der beiden Gewinde darf $250 \mu m$ an den Stirnflächen nicht übersteigen.

3.5. Prüfung

Die visuelle Prüfung hat an jedem Kernrohrnippel zu erfolgen. Sie erstreckt sich auf die Oberflächenbeschaffenheit, Maßhaltigkeit und die Gewindeausführung. Die Maßhaltigkeit des Gewindes ist mittels Lehre zu prüfen.

3.6. Transport und Lagerung

Die Gewinde sind mit einem geeigneten Korrosionsschutzmittel zu versehen. Die Verwendung von Farbe ist unzulässig.

Jede Deformation der Gewinde ist zu vermeiden.

Der Transport und die Lagerung der Kernrohrnippel hat in Behältern zu erfolgen.

Hinweise:

Ersetzt für ESW 109-7074 Ausg. 7.69-/-

Änderungen: Durchmesser 219 aufgenommen; Durchmesser 34 gestrichen; Durchmesser d_1 und d_2 bei einigen Nippeln geändert; redaktionell überarbeitet