

30.9.1986	Kombinatstandard Nippelbohrstrang	Juli 1983 11.01.01 Blatt 1
SDAG Wismut	NIPPELBOHRSTRANG	KSW 109-7077

Deskriptoren: Geologische Erkundung; Bohrausrüstung; Bohrgestänge; Nippelbohrstrang

V verbindlich ab 1. 10. 1983

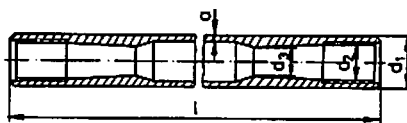
Maße in mm

1. Begriff

Ein Nippelbohrstrang ist die Gesamtheit der zum Bohren zu einer Einheit verbundenen Elemente, bestehend aus Nippelbohrstangen und Bohrgestängen nippeln.

2. Hauptkennwerte, Bezeichnungen

2.1. Nippelbohrstangen



Bezeichnung einer Nippelbohrstange von Außendurchmesser $d_1 = 50$ mm und Länge $l = 3000$ mm mit Rechtsgewinde:

NIPPELBOHRSTANGE H-50 x 3000 KSW 109-7077

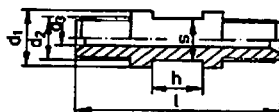
Bezeichnung einer Nippelbohrstange von Außendurchmesser $d_1 = 50$ mm und Länge $l = 3000$ mm mit Linksgewinde (L):

NIPPELBOHRSTANGE H-50 x 3000 L - KSW 109-7077

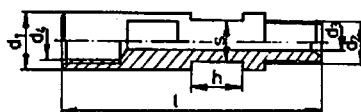
Bohrgestänge- außen- durchmesser d_1	d_2	d_3	l +100 - 50	n	Gewinde	Masse kg/m m
33,5	25	24	1000 1500 3000	4,75	GOST 8467-57	3,37
42	30	20 bis 27	1000	5,0		4,56
50	38	26 bis 35	1500 3000	5,5		6,04
63,5	47	40	4500	6,0		8,51

2.2. Bohrgestängen nippel

Typ A



Typ B



Fortsetzung Seite 2

Verantwortlich/bestätigt: 18.7.1983, Generaldirektion der SDAG Wismut,
Erfurt-Mark-Stadt

30.9.1986	Nippelbohrstrang	11.01.01 Blatt 2

Bezeichnung eines Bohrgestängenrippels Typ A für Bohrgestängenaußendurchmesser 50 mm mit Rechtsgewinde:

BOHRGESTÄNGENIPPSEL N-50 A - KSW 109-7077

Bohrgestänge- außen- durchmesser	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	Gewinde	l Typ		Schlüssel- höhe weite		Masse kg Typ	
						A	B	h	s	A	B
33,5	34	28	14	25	GOST 8467-57	115	175	35	24	0,50	0,96
42	44	33	16	30		150	200		30	1,10	1,82
50	52	41,5	22	38		160	210	40	36	1,46	2,08
63,5	63,5	50,5	28	47		175	245	45	46	1,93	3,58

3. Technische Forderungen

3.1. Halbzeug

3.1.1. Für Nippelbohrstrangen Rohr nach GOST 8467-57

3.1.2. Für Bohrgestängenrippel Rundstahl nach TGL 7970

3.2. Werkstoff

3.2.1. Für Nippelbohrstrangen 36 G 2 S GOST 4543-71

3.2.2. Für Bohrgestängenrippel 42 Cr Mo 4 TGL 6547/01

3.3. Ausführung

3.3.1. Die Bohrgestängenrippel sind einer Wärmebehandlung nach Zeichnung zu unterziehen

3.3.2. Die Krümmung der Nippelbohrstrangen darf 1 mm je 1 m Länge nicht übersteigen. Die Enden müssen gleichmäßig geschnitten und entgratet sein.

3.3.3. Die Nippelbohrstrangen und Bohrgestängenrippel dürfen keine Risse, Haarrisse, Lunker und Mängel solcher Art aufweisen. Die Beseitigung geringfügiger Fehler ist unter Anwendung geeigneter Mittel zulässig. Die Stoßflächen müssen glatt sein, ohne Grat, Spalten, Einbuchtungen und andere Defekte, welche die Festigkeit der Verbindung beeinflussen. Auf den Stoßflächen dürfen keinerlei Markierungen angebracht werden. Die Stoßflächen müssen senkrecht zur Gewindeachse stehen. Die Abweichung darf 0,1 mm von der Gleichachsigkeit an den Stoßflächen nicht übersteigen.

3.3.4. Die Gewinde müssen glatt und frei von Schlagverletzungen, ausgebrochenen Gängen, Grat, Rissen und anderen Mängeln sein.

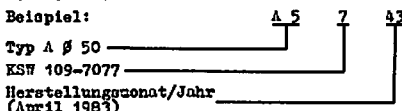
3.4. Prüfung

Jedes sechste Stück ist zu prüfen. Die Prüfung umfaßt die Untersuchung der Oberflächenbeschaffenheit innen und außen, die Maße sowie die Gewinde mittels Gewindelehre.

3.5. Kennzeichnung

Die Bohrgestängenrippel sind auf den Schlüsselflächen nach Werkstandard EBA zu kennzeichnen.

Beispiel:



Bei Linksgewinde ist am Außendurchmesser eine Markierungsritze anzubringen.

3.6. Transport und Lagerung

Die Gewinde sind mit geeigneten Mitteln gegen Korrosion zu schützen. Die Gewinde der Nippelbohrstrangen sind mit Gummikappen zu versehen.

Die Bohrgestängenrippel sind bei Transport und Lagerung vor mechanischen Beschädigungen zu schützen. Der Transport der Bohrgestängenrippel hat in Behältern zu erfolgen. Bei der Lagerung von Nippelbohrstrangen sind zwischen die einzelnen Lagen Querschützer zu legen.