

14.10.1986	Fangwerkzeuge -Übersicht-	2000.01
------------	------------------------------	---------

**Kombinatstandard**

Juni 1979

<b>SDAG</b> Wismut	Geologische Bohrausrüstung <b>FANGWERKZEUGE</b> Begriffe - Übersicht - Technische Forderungen	<b>KSW</b> 109-7088/01 Gruppe 131212										
	<b>Геологическое буровое оборудование</b> <b>ЛОВИЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ</b> Понятия, обзор, технические требования											
Deskriptoren: Geologische Bohrausrüstung; Fangwerkzeug												
Verbindlich ab 1. 1. 1979												
Maße in mm												
Inhaltsverzeichnis		Seite										
1.	Begriffe	1										
2.	Übersicht	1										
2.1.	Arten	1										
2.2.	Verwendung	2										
2.3.	Kurzzeichen	2										
3.	Technische Forderungen	2										
3.1.	Ausführung	2										
3.1.1.	Werkstoff	2										
3.1.2.	Wärmebehandlung	2										
3.1.3.	Gewinde	2										
3.2.	Kennzeichnung	3										
3.3.	Prüfung	3										
3.4.	Verpackung, Transport und Lagerung	3										
<p>1. Begriffe</p> <p>- Fangwerkzeuge sind Ausrüstungen, die dazu dienen, bei Erkundungsbohrungen verwendete Arbeitsmittel (Gestänge, Schwerstangen, Kernrohre, Bohrkronen, Futterrohre usw.), die durch Havarien im Bohrloch verblieben sind, zu fangen und aus dem Bohrloch zu entfernen.</p> <p>- Fangdorne sind kegelförmige, außen mit konischem Schneidgewinde und oben mit einem Anschlußgewinde versehene Werkzeuge, mit denen im Bohrloch verbliebene Hohlteile innen angeschnitten und somit zu deren Bergung mit dem Fangdorn verbunden werden.</p> <p>- Fangglocken sind trichterförmige, innen mit konischem Schneidgewinde und oben mit einem Anschlußgewinde versehene Werkzeuge, mit denen im Bohrloch verbliebene Teile außen angeschnitten und somit zu deren Bergung mit der Fangglocke verbunden werden.</p>												
<p>2. Übersicht</p> <p>2.1. Arten</p> <table> <tr> <td>Fangdorn GG</td> <td>KSW 109-7088/02</td> </tr> <tr> <td>Fangdorn GV</td> <td>KSW 109-7088/03</td> </tr> <tr> <td>Fangdorn GR</td> <td>KSW 109-7088/04</td> </tr> <tr> <td>Fangglocke GG</td> <td>KSW 109-7088/05</td> </tr> <tr> <td>Fangglocke KG</td> <td>KSW 109-7088/06</td> </tr> </table>			Fangdorn GG	KSW 109-7088/02	Fangdorn GV	KSW 109-7088/03	Fangdorn GR	KSW 109-7088/04	Fangglocke GG	KSW 109-7088/05	Fangglocke KG	KSW 109-7088/06
Fangdorn GG	KSW 109-7088/02											
Fangdorn GV	KSW 109-7088/03											
Fangdorn GR	KSW 109-7088/04											
Fangglocke GG	KSW 109-7088/05											
Fangglocke KG	KSW 109-7088/06											
Fortsetzung Seite 2 bis 3												
Verantwortlich / bestätigt: 29.6.1978 Generaldirektion der SDAG Wismut, Karl-Marx-Stadt												
<b>ZfS Wismut</b>		Ordnungs-Nr.793.30										

14.10.1986	Fangwerkzeuge - Übersicht -	20.00.01
------------	--------------------------------	----------

Seite 2 KS: 109-7088/01

## 2.2. Verwendung:

Benennung	Kurzzeichen	Anschlußgewinde	Fangstelle im Bohrstrang
Fangbohm	GG	Gewinde nach GOST 7918-75	Gestängebohrung
	GV		Kegliges Verbinder- innengewinde
	GR		Kern- und Futterrohre
Fanglocke	GG	GOST 6238-77	Verbindermantel Gestängemantel
	KG		Gestängemantel Verbindermantel (komplizierte Brüche)

## 2.3. Kurzzeichen

Der erste Buchstabe bezeichnet den Anschluß an den Bohrstrang, der zweite Buchstabe bezeichnet den zu fangenden Bohrstrangteil. Es werden folgende Kurzzeichen verwendet:

- G - Bohrgestänge
- K - Kernrohr
- V - Bohrgestängeverbinderinnengewinde
- R - Futter- und Kernrohr

## 3. Technische Forderungen

### 3.1. Ausführung:

#### 3.1.1. Werkstoff

Die Fangwerkzeuge sind aus Einsatzstahl der Marke 20 MoCr 5 N TGL 6546 zu fertigen.

#### 3.1.2. Wärmebehandlung

Das Fanggewinde ist einer Einsatzhärtung zu unterziehen. Die Kernhärte muß mindestens 255 HB, die Oberflächenhärte des Fanggewindes nach der Wärmebehandlung  $60 \pm 2$  HRC betragen. Die Einsatzhärte tiefe muß in den Grenzen zwischen 0,5 mm und 0,8 mm liegen.

#### 3.1.3. Gewinde

Das Fanggewinde ist nach GOST 8483-57 herzustellen (Rohrgewinde 11 Gang je Zoll).

Die Oberflächenrauheit des Fanggewindes darf 40 µm nicht überschreiten

Die Abweichung der Konizität des Kegels für das Fanggewinde darf nicht mehr als 0,5 mm auf 100 mm Länge betragen.

Die zulässigen Toleranzen für den Fanggewindedurchmesser betragen:

$\pm 0,5$  mm bei einem Fanggewindedurchmesser bis 130 mm

$\pm 1,0$  mm " " " über 130 mm

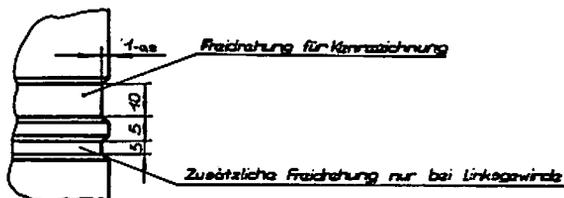
Die Anschlußgewinde G sind nach GOST 7918-75 anzufertigen

Die Anschlußgewinde K sind nach GOST 6238-77 anzufertigen.

**3.2. Kennzeichnung**

Jedes Fangwerkzeug erhält eine Freidrehung für die Kennzeichnung.  
Bei Fangwerkzeugen mit Linksgewinde wird eine zusätzliche Freidrehung ohne Kennzeichnung angebracht.

Die Freidrehungen müssen folgende Maße haben:



In der Freidrehung für die Kennzeichnung ist folgende Markierung anzubringen:

	Beispiel:
- Hersteller	BBA
- Typ	GG 15/40-57 KSW 109-7088/02
- Herstellungsdatum (Monat/Jahr)	1/78

**3.3. Prüfung**

Jedes Fangwerkzeug ist zu prüfen. Die Prüfung umfaßt:

- die Untersuchung der Oberflächenbeschaffenheit
- die Maße
- die Gewinde mittels Gewindelehre
- die Einsatzhärte und die Oberflächenhärte anhand eines Probestabes bei jeder Einsatzhärtung.

**3.4. Verpackung, Transport und Lagerung**

Die Gewinde der Fangwerkzeuge sind mit einem geeigneten Korrosionsschutzmittel zu versehen. Das Fanggewinde ist mit Ölpapier zu umwickeln. Die Fangwerkzeuge müssen beim Transport und bei der Lagerung vor mechanischen Beschädigungen geschützt werden. Der Transport hat in Behältern zu erfolgen. Sie dürfen nur in überdachten Räumen gelagert werden.

**Hinweise**

Ersatz für KSW 109-7088/01 Ausg. 7.71

Änderungen gegenüber Ausg. 7.71:

Fangwerkzeuge den Gestängetypen "NZK" und "VS" angepaßt;  
redaktionell überarbeitet.