



Technický dodací list

a

návod na použití vrtných trubek.

1. Všeobecně

- 1.1. Vrtné trubky s navařenými spojnicí jsou vyrobené z přesných bezešvých trubek ČSN 426710.22; ČSN 420260.12, na jejichž koncích jsou navařené spojnicí se závitem.
- 1.2. Vrtná trubka je vyrobena ze dvou spojnicí se závitem (čep a matice) a tělesa vrtné trubky. Spojnicí jsou na těleso trubky navařené třecím svařováním dle ČSN EN ISO 15260.

2. Technické parametry

2.1. Rozměry vrtných trubek

	<i>závit</i>	<i>výkres</i>	<i>M max.</i>
VT Ø32/L	Cr32p	01-000-03	~ 850 Nm
VT Ø42/L	Cr42p	02-000-03	~ 1900 Nm
VT Ø50/L	Rd40	05-000-03	~ 3900 Nm
VT Ø50/L	SVJ33	03-000-03	~ 3900 Nm
VT Ø60/L	SVJ42	04-000-03	~ 4300 Nm
VT Ø70/L	SVJ50	06-000-03	~ 8500 Nm

L - délka vrtné trubky bez závitu čepu

M max. - maximální dovolený kroutící moment

Vyráběné délky VT 500,750,1000,1500, max.4000mm.

2.2. Materiál

Pro výrobu vrtných tyčí s navařenými závitovými spojnicí se používají materiály podle platných norem. Těleso trubky je z materiálu 11 523.1 Závitové koncovky - spojnicí jsou z materiálu 15 260 a jsou tepelně zušlechťeny.

2.3 Značení vrtných trubek

Na určeném místě, t.j. na vyfrézované ploše zámku spojnicí, je vyražená značka výrobce "SA xxx" (xxx - trojmístné číslo shodné s výrobním příkazem).

3. Kontroly

V průběhu výroby a hotová vrtná tyč je podrobena následujícím kontrolám stanovených normou SAIN 01-03-2002:

- 3.1 Kontrola závitů
Na každém spojníku je kontrolován zhotovený závit kalibrem. Ruční dotah kalibru je měřený ve smyslu tolerančního pole.
- 3.2 Kontrola svaru - vizuální: plochy, póry, trhliny
- pevnostní parametry - ohybem vzorku
- 3.3 Kontrola přímostí - indikátorem, odchylka max. 0,5mm
- 3.4 Kontrola souososti - indikátorem, max. odchylka 0,5mm
- 3.5 Kontrola délky - metrem, tolerance $L \pm 5\text{mm}$

4. Dodací podmínky

Termín a způsob dodání probíhá dle podmínek sjednaných v kupní smlouvě.

Dodání vrtných trubek ostatním odběratelům je možné i na základě objednávek, kde je sjednaný termín dodání a místo odběru.

Při dodávce vrtných trubek předá výrobce odběrateli

- dodací list
- technický list a návod na použití.

Na požádání předloží výrobce odběrateli hutní atesty použitých materiálů.

5. Dodávání a balení

Vrtné trubky jsou dodávány zapáskované na paletách 80 x 120cm.

Množství vrtných trubek na paletě se stanovuje dle konkrétní objednávky a je závislé na průměru VT.

Návod na použití

1. Vrtné trubky lze používat pouze k určenému způsobu použití tj. jako vrtnou kolonu při rotačním vrtání s výplachem.
2. Závity jsou chráněny proti vnějším vlivům, nečistotám ap. plastickým mazivem. Před použitím vrtných trubek nutno zkontrolovat čistotu závitů a odstranit přichytnuté nečistosti, které by mohly při spojování poškodit závity.
3. Během provozu se musí čištění a mazání pravidelně obnovovat aby nedošlo k poškození závitu.
4. Vrtné trubky se nesmí ukládat na závitovou část a v případě poškození závitu se musí poškozená trubka vyřadit z provozu.

5. Při uvolňování závitového spojení nepoužívat kladiva, ale k tomu účelu příslušného klíče aby nedošlo k poškození profilu závitu.
6. Trubky se nesmí při rozpojování házet na hromadu nebo na zem (počvu), aby nedošlo k poškození závitu nebo ke snížení přímostí trubky (ohyb). Při menší přímostí trubek dochází k většímu tření a opotřebení stěn vrtných trubek. Povolené opotřebení stěny vrtné trubky může být 0,7 - 1mm a hodnota tvrdosti v místě spoje by neměla být menší než 90 HRB.
7. Při prodlužování vrtné kolony se musí přidávaná vrtná trubka s očištěným a naneseným mazacím tukem zašroubovat ručně do předcházející vrtné tyče. Není přípustné současně pomocí rotace šroubovat oba konce vrtné tyče, protože může dojít k přesazení závitového spojení a tím k poškození závitů.

Záruka

Výrobce ručí za kvalitní zhotovení vrtných trubek s navařenými závitovými spojnicemi, ale neručí za škody vzniknuté:

- změnou resp. opravou, kterou si odběratel na výrobcích provedl sám
- nesprávnou manipulací s vrtnými trubkami

Upozornění: 1) Vrtné trubky vyráběné Silva ART spol.,s.r.o. jsou s vrtnými trubkami jiných výrobců **nezaměnitelné**. Při spojování trubek různých výrobců hrozí poškození závitů.

2) Dodržet ustanovení ČSN EN 1710, kapitola 5.6, odstavec a) všechny vrtací tyče, vrtné korunky a spoje pro přenos výkonu na příklepových a rotačních vrtačkách musí být v nuceném záběru a poháněny jinak než přes třecí převody tak, aby nebyly schopny vytvářet povrchové teploty, které vytvářejí nebezpečí vznícení.

Kontaktní adresa výrobce: **Silva ART spol., s.r.o.**
Nová Továrna 1746
737 01 Český Těšín