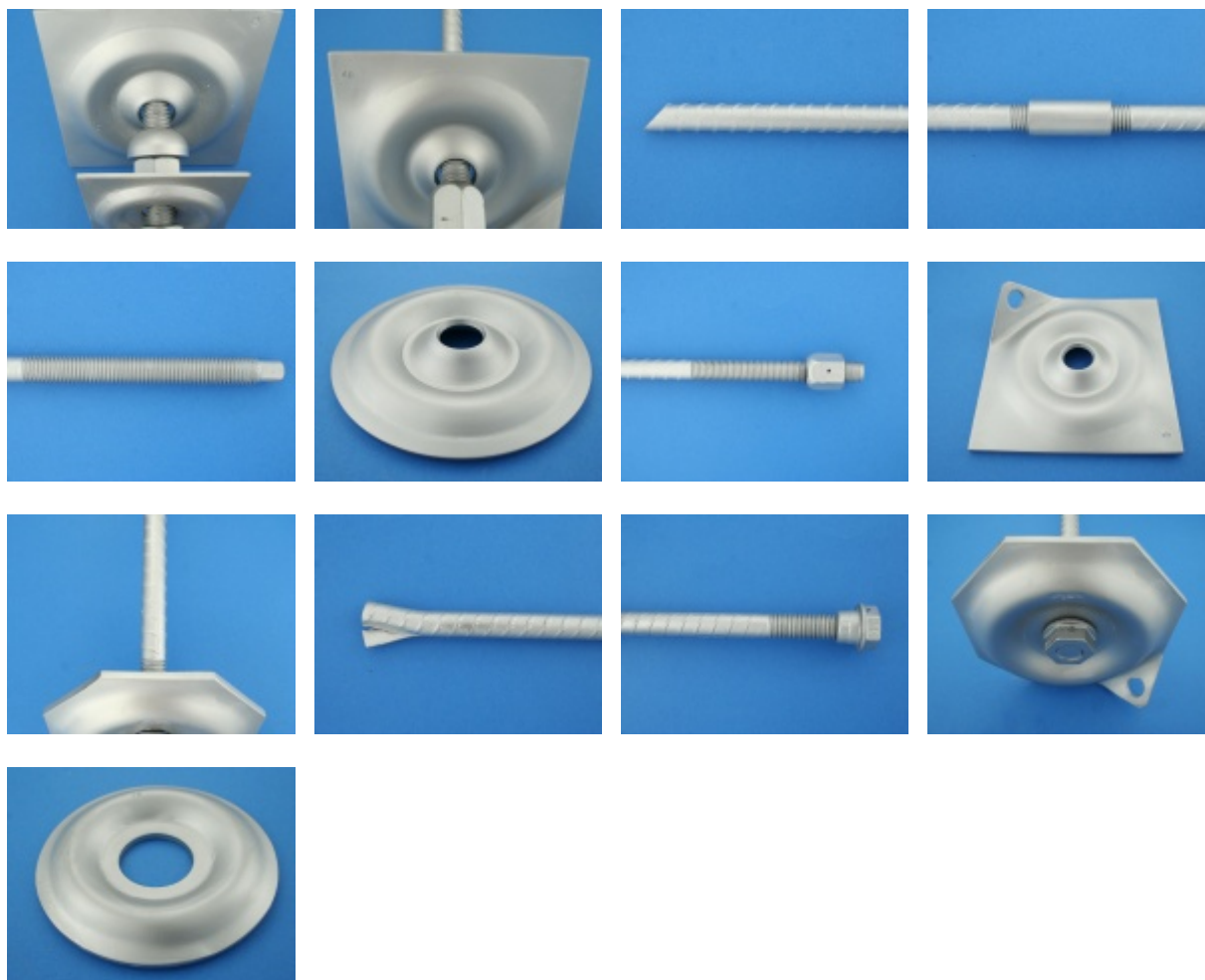




KOTWIE WKLEJANE TYPU RM-18



ZASTOSOWANIE

Kotwie wklejane typu RM-18 przeznaczone są do zabezpieczania stropu i ociosów wyrobisk górniczych jako samodzielna lub wzmacniająca obudowa kotwiowa oraz podwieszania różnych elementów wyposażenia górniczego.

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

Żerdzie kotwiowe wykonane są z pręta żebrowanego o średnicy rdzenia $d_r=18,2$ mm ze stali AP 600 wg normy zakładowej ZN-95/AP-3.

Żerdzie kotwiowe typu RM podzielono na następujące odmiany:

Kotew Odmiany żerdzi- standardowe Odmiany żerdzi - dzielone

RM-18	RM-18js RM-18r RM-18js-k	RM-18js-dz RM-18r-dz RM-18js-k-dz RM-18r-k-dz
-------	--------------------------------	--

W oznaczeniu "k" oznacza, że nakrętka połączona jest z żerdzią za pomocą kołka $\varnothing 3$ lub $\varnothing 6$ typu „SPIROL”.

W oznaczeniu „dz” oznacza, że żerdź wykonana jest z dwóch odcinków w połączonych przy pomocy tulei M20 o długości 55 mm.

Kotew	Odmiany żerdzi- standardowe	Odmiany żerdzi - dzielone
RMn- 18	RMn-18js-k	RMn-18js-k-dz RMn-18r-k-dz

Żerdzie odmiany RMn przeznaczone są do zabudowy w niskich wyrobiskach.

W zestawie kotwi mogą być stosowane następujące rodzaje podkładek: kwadratowe, kwadratowe z otworem bocznym, okrągłe, trójkątne lub ośmiokątne. Podkładki różnią się sposobem tłoczenia i wysokością. W podkładkach występuje otwór stożkowy lub płaski. Podkładki z otworem bocznym $\varnothing 15$ umożliwiają podwieszenie elementów wyposażenia górniczego. Wszystkie podkładki wykonane są z blachy o grubości 6 mm.

Podkładka 3 x 100 x100 lub 3 x $\varnothing 90$ i nakrętka M20 są elementami przeznaczonymi do mocowania opinki.

DANE TECHNICZNE

Parametr	Wartość
Średnica żerdzi	dr = 18,2 mm
Gwint	M20
Długość gwintu	150 lub 80 mm
Długość żerdzi	od 1270 do 8070 mm
Moment niszczący kołek $\varnothing 3$	80 ÷ 120 Nm
Moment niszczący kołek $\varnothing 6$ „SPIROL” - (lekki)	40 ÷ 60 Nm
Moment niszczący kołek $\varnothing 6$ „SPIROL” - (średni)	90 ÷ 120 Nm
Moment niszczący kołek $\varnothing 6$ „SPIROL” - (ciężki)	140 ÷ 160 Nm
Tuleja łącząca żerdź:	
Średnica tulei	$\varnothing 25$ mm
Gwint	M20
Długość tulei	55 mm
Nośność kotwi wymagana przez przepisy	120 kN
Nośność kotwi rzeczywista	170 kN

TECHNOLOGIA ZABUDOWY

Odwiercić otwór o długości równej długości żerdzi.

W otworze kotwiowym należy umieścić ładunki klejowe. Żerdź kotwi wprowadzić do otworu ruchem postępowo-obrotowym, powodując wymieszanie ładunków klejowych.

Wprowadzoną do otworu żerdź kotwi pozostawić do czasu związania żywicy.

Podczas procesu mieszania masy klejowej przy zastosowaniu żerdzi w wykonaniu „k” nie następuje nakręcanie się nakrętki, gdyż jest połączona z żerdzią przy pomocy kołka $\varnothing 3$ lub $\varnothing 6$. Po związaniu masy klejowej (stwardnięciu), kręcąc nakrętką doprowadza się do ścięcia kołka. W przypadku stosowania żerdzi w wykonaniu „k” należy wprowadzić żerdź do otworu z nałożoną podkładką zasadniczą.

W przypadku żerdzi dzielonej, dwie części żerdzi należy połączyć za pomocą tulei M20.

Nakrętkę M20 dokręcić momentem nie mniejszym niż 250 Nm, w celu nadania kotwi naciągu wstępnego o wartości nie mniejszej niż 30 kN.

Przy wykonaniu opinki, siatkę górniczą mocować podkładką pomocniczą i nakrętką M20.

Kotew wklejana typu RM-18 posiada Certyfikat Zgodności Nr 64/3/2014 wydany przez Centrum Innowacji Technicznych „INOVA” w Lubinie.



(c) arnall.com.pl 2017 kopiowanie oraz rozpowszechnianie opisów zabronione