

KOTWIE WKLEJANE TYPU POK-22



PRZEZNACZENIE

Kotwie wklejane typu POK-22

przeznaczone są do zabezpieczania stropu i ociosów wyrobisk górniczych jako samodzielna lub wzmacniająca obudowa kotwowa oraz podwieszania różnych elementów wyposażenia górniczego.

Kotew wklejana typu

POK-22



CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

Żerdź kotwi typu POK-22 wykonana jest z pręta żebrowanego o średnicy nominalnej $dn = 22 \text{ mm}$ ze stali w gatunku **34GS** wg PN-82/H93215 lub ze stali w gatunku **AP-600V** wg. normy zakładowej ZN-95/AP-3 .

| KOTEW | ODMIANY ŻERDZI - STANDARDOWE | ODMIANY ŻERDZI - DZIELONE |
|--------|---|---|
| POK-22 | POK-22js POK-22ds POK-22pr POK-22r | POK-22js-dz POK-22ds-dz POK-22pr-dz POK-22r-dz |

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



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

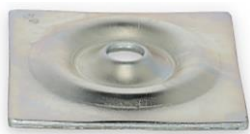


Żerdzie kotwowe typu POK-22 w wykonaniu pod klucz posiadają zakończenie **kwadratowe 12 x 12 mm**.



Wykonane zakończenia umożliwiają obrót żerdzi w otworze.

W zestawie kotwi stosuje się podkładkę zasadniczą kwadratową, kwadratową z otworem bocznym lub okrągłą wykonaną bl. o **grubości 6 mm**.



DANE TECHNICZNE

| ŻERDŹ - PARAMETRY | |
|--|-------------------|
| Średnica żerdzi | dn = 22 mm |
| Gwint | M20 |
| Długość gwintu | 150 mm |
| Długość żerdzi | od 400 do 4000 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 |
| Nośność kotwi wymagana przez przepisy | 120 kN |
| Nośność kotwi rzeczywista | 170 kN |

| TULEJA ŁĄCZĄCA ŻERDŹ | |
|----------------------|---------------------|
| Średnica tulei | $\varnothing 25$ mm |
| Gwint | M20 |
| Długość tulei | 55 mm |

TECHNOLOGIA ZABUDOWY

1. **Odwiercić otwór** o długości równej długości żerdzi.
2. W otworze kotwowym należy umieścić **ładunki klejowe**.
3. Żerdź kotwi wprowadzić do otworu ruchem **postępowo-obrotowym**, powodując **wymieszanie ładunków klejowych**.
4. 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 $\varnothing 6$** .
5. Po związaniu masy klejowej (stwardnieniu), 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.
6. Nakrętkę M20 dokręcić momentem nie mniejszym niż **250 Nm**, w celu nadania kotwi naciągu wstępnego o wartości nie mniejszej niż **30 kN**.

CERTYFIKAT

Kotwie wklejane **typu POK-22** posiadają Certyfikat uprawniający do oznaczania wyrobu znakiem bezpieczeństwa wydany przez **Główny Instytut Górnictwa** w Katowicach .