

KOTWIE WKLEJANE TYPU RM-20



PRZEZNACZENIE

Kotwie wklejane typu RM-20

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

Kotew wklejana typu RM-20



CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

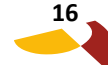
Żerdzie kotwowe wykonane są pręta żebrowanego o średnicy nominalnej $dn = 20 \text{ mm}$ ze stali w gatunku **AP-600V** wg. normy zakładowej ZN-95/AP-3 lub ze stali w gatunku **B500SP** wg. PN-H93220:2018 lub ze stali w gatunku **34GS** wg. PN-82/H-93215.

KOTEW	ODMIANY ŻERDZI - STANDARDOWE	ODMIANY ŻERDZI - DZIELONE
RM-20	RM-20js RM-20ds RM-20js-k RM-20ds-k	RM-20js-dz RM-20ds-dz RM-20js-k-dz RM-20ds-k-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.

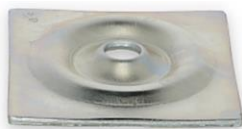


Żerdzie kotwowe typu RM-20 w wykonaniu pod klucz zakończone są częścią walcowaną $\varnothing 16$ mm ściętą na wymiar 12 mm.



Wykonane zakończenia umożliwiają obrót żerdzi w otworze.

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



DANE TECHNICZNE

ŻERDŹ - PARAMETRY	
Średnica żerdzi	dn = 20 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 RM-20** posiadają Certyfikat uprawniający do oznaczania wyrobu znakiem bezpieczeństwa wydany przez **Główny Instytut Górnictwa** w Katowicach .

Kotwie wklejane **typu RM-20** posiadają również **Certyfikat Zgodności** wydany przez **Centrum Innowacji Technicznych „Inova”** w Lubinie.