

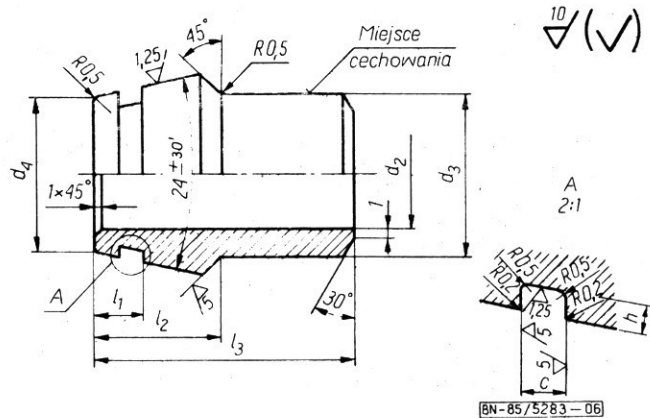
HYDRAULIKA BIBLIOTEKA NB-9314 Biblioteka Lubelskiej Szkoły Górniczej	NORMA BRANŻOWA	BN-85
	Górnice napędy i sterowania hydrauliczne	5283-06
	Końcówki stożkowe do przyspawania Podstawowe wymagania	Grupa katalogowa 0418

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są końcówki stożkowe do przyspawania uszczelniane pierścieniem o przekroju okrągłym łączników rurowych gwintowanych na ciśnienie nominalne do 32 MPa, stosowanych w maszynach i urządzeniach górniczych.

2. Przykład oznaczenia końcówki stożkowej do przyspawania na ciśnienie nominalne $p_n = 32$ MPa, o średnicy nominalnej przelotu $D_n = 13$ mm:

KOŃCÓWKA STOŻKOWA 32-13 BN-85/5283-06

3. Wymiary — w mm wg rysunku i tablicy.



p_n MPa	D_n przelotu	d_2	d_3	d_4 -0,1	c +0,1	h +0,05	l_1 -0,1	l_2	l_3	Masa 100 sztuk kg		
32	6	5,5	+0,180	10	-0,220	9,6	2,5	1,5	28	1,30		
	8	8	+0,220	14	-0,270	13,7	4,5	12,0	32	2,50		
	10	10		15,4		2,90						
	13	13	+0,270	20	-0,330	19,2	3,0	1,8	6,0	15,5	5,20	
	16	16		25		24,2				16,0	36	7,40
	20	20	-0,330	30	-0,390	29,2	7,3	18,5	40	17,0	11,20	
	25	26		38		36,7				3,8	2,4	18,5
16	20	16	+0,270	22	-0,330	21,6	3,0	1,8	4,5	13,0	28	3,93
	25	22	+0,330	28	-0,390	27,6	3,8	2,4	7,3	16,5	32	5,18
	32	27		35		34,2						2,4
	40	34	+0,390	42	-0,390	41,2	3,8	2,4	7,3	16,5	32	11,95

Zgłoszona przez Centrum Mechanizacji Górnictwa KOMAG
 Ustanowiona przez Ministra Górnictwa i Energetyki dnia 19 grudnia 1985 r.
 jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1986 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 2/1986, poz. 5)

4. **Materiał** — wg PN-72/M-73125 p. 2.4 i tablicy, lp. 11.

5. **Cechowanie**. Na końcówce, w miejscu wskazanym na rysunku, powinny być umieszczone w sposób trwały i wyraźny następujące dane:

a) znak wytwórni,

b) wyróżnik wielkości p_n-D_n jak w oznaczeniu wg p. 2.

6. **Pozostałe wymagania** — wg PN-72/M-73125.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. **Institucja opracowująca normę** — Centrum Mechanizacji Górnictwa KOMAG, Gliwice.

2. **Normy związane**
PN-72/M-73125 Napędy i sterowania hydrauliczne. Łączniki rurowe gwintowe. Ogólne wymagania i badania

3. **Symbol wg SWW** — 0876-820.

4. **Autorzy projektu normy**: mgr inż. Edmund Parketny, mgr inż. Henryk Schlaeder — Centrum Mechanizacji Górnictwa KOMAG, Gliwice.

5. **Rysunki wykonawcze** znajdują się w Centrum Mechanizacji Górnictwa KOMAG w Gliwicach.