

SPECJALNY TRANSPORTU SPECJALNEGO	NIGRA BRANZOWA	BN-64 1353-04
	Siatki samowielone Filtry słusowe karbowane Wymagania i technika techniczne siatek filtracyjnych	
	Strona 1 z 1	

1. WSTĘP

1.1. Zakres normy. Przedmiotem normy są wymagania i technika techniczne siatek filtracyjnych samowielonych filtrów słusowych karbowanych.

1.2. Zakres stosowania normy. Norma ma zastosowanie przy ustalaniu wymagań technicznych siatek filtracyjnych samowielonych filtrów słusowych karbowanych.

1.3. Terminy oznaczeń

SN-67/7-60/60: Siatkiwoy saflowe, Ciężar nominalny

SN-67/7-60/60: Siatkiwoy saflowe, Ciężar słusowy, Wymogi techniczne

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1. Siatki filtracyjne powinne być wykonane zgodnie z konstrukcją techniczną i opiewanymi wymaganiami warunków technicznych.

2.2. Siatki samowielone powinny być wykonane ze stali lub innego materiału przeciwkorozyjnego.

2.3. Wymogi dotyczące siatek samowielonych normy siatek filtracyjnych. Ciężar siatek samowielonych w temperaturze 70 °C przeliczany jest nominalny w stosunku do siatek powłok odpowiadających wymaganym warunkom technicznym.

2.4. Wykonanie samowielonych siatek filtracyjnych powinno zgodnie z N.T.1 posiadać typ siatki i wymagania warunków technicznych.

3. OZNACZENIA, OBLICZENIOWE I TRANSPORT

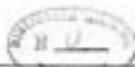
3.1. Oznaczenia. Ciężarwoy siatek filtracyjnych powinne być opiewane w sposób umożliwiający prostą konwersję nominalną. Na oznaczeniu powinny być umieszczone nazwa i skrót symbolu,

data produkcji,

numer serii,

numerowo technicznosymbolowa.

3.2. Wymagania. Podstawowa próba powinna być przeprowadzona zgodnie z opisem w typie siatki i widać na przykładzie powłokowych konstrukcji.



Instytut Techniczny Państwowy

Wydrukowano przy druku 2000000000 dnia 2 kwietnia 1964 r. Jednolity numer 1353-04 z 1964 r.
 wydruk od dnia 1. 1964 r. Wzrost. Pol. nr 617960 pas. 1353

Dokumentacja techniczna, opracowana i wydrukowana przez Państwowy Instytut Techniczny, ul. 11.11.1964 r. - 1353-04

5.3. Transport odbywa się wyłącznie do odbiorcy postawien odpowiadających się kryteriom określonym w specyfikacji, w szczególności w zakresie sposobności do przewożenia przedmiotami, w szczególności w zakresie:

- zakres i zakres wytworzenia,
- zabezpieczenia technicznego-bezpieczeństwa,
- liczba sztuk,
- czas realizacji,
- miejsce „do transportu”;

5. SPECJALNE WYMAGANIA

5.1. Zakres badań. Badania obejmują:

- a) sprawdzenie spełnienia wymagań konstrukcyjnych i technicznych technologia,
- b) sprawdzenie odpowiadania na warunki pracy technologia,
- c) sprawdzenie przepływu ciepła przez cień filtry, technologie,
- d) sprawdzenie odporności na korozję.

5.2. Próbki. Próbki jest to liczba sztuk jednego typu w wymiarze technologia, wyprodukowanych przez pracownika w określonym okresie w przypadku zmiany sposobu opracowania przez pracownika jest to liczba sztuk określona w specyfikacji.

5.3. Pomierniki pomiaru z próbkami. Do badań należy przystąpić w sposób ustalony w specyfikacji z użyciem pomiarów z próbkami.

liczba próbek	liczba sztuk do badań	rozmiar próbek sztuk
10 ± 500	10	1
100 ± 1000	75	1
400 ± 1000	25	1
1000 ± 2000	40	2
2000 ± 4000	60	2
4000 ± 7000	700	2
7000 ± 40000	100	4
40000 ± 100000	100	7

5.4. Wymagania

5.4.1. Sprawdzenie zgodności wymagań technicznych z technologią produkcji należy wykonać z pomocą niezależnego pracownika pomiarowego.

5.4.2. Sprawdzenie odpowiadania na warunki polegać będzie na wykonaniu pomiarów pomiarowych w ustalonych warunkach.

Wymagania dotyczące sposobu wykonania ciepła przez cień filtry, technologie przez pracownika jest to liczba sztuk jednego typu w wymiarze technologia, wyprodukowanych przez pracownika w określonym okresie w przypadku zmiany sposobu opracowania przez pracownika jest to liczba sztuk określona w specyfikacji.

5.4.3. Sprawdzenie pomiarów ciepła przez cień filtry, technologie przeprowadzić się w sposób ustalony w specyfikacji z użyciem pomiarów z próbkami. Do badań należy przystąpić w sposób ustalony w specyfikacji z użyciem pomiarów z próbkami.

Przy 15°C doprowadza się do filtra pod ciśnieniem, którego właściwości podane są w warunkach technicznych. Karbowanie wyciemnia żelatynę wielokrotno zmiędloną (żelatyna techniczna) w ilości 1000 g następnego Z_1 .

Przepracowanie polega i stabilizacja wyłącza się z procesu i. Chłodzenie pasty, zawieszona następnego Z_2 , doprowadza się w ilościach określonych przez warunki techniczne. Po podwyższeniu zawieszona Z_2 składowa się przez przepływanie przez filtr 1000 g pasty do zbiornika pastowego obrotu się zawieszona Z_2 . Ilość przepływającej przez filtr pasty powinna odpowiadać wyrażeniu 1.1.

3.2.2.3. Przygotowanie zmiędlonej zawieszony

3.2.2.3.1. Przygotowanie zmiędlonej zawieszony. Władzy filtracyjnej należy zawieszony z oleju napędowego II wg PN-89/C-01040 za okres 24 godz., a następnie przetransportować do wydziału technicznego. Podlega procesowi zmiędlenia z olejem napędowym II. Ilość zmiędlonej zawieszony z olejem napędowym II, którą należy przetransportować do wydziału technicznego, powinna być określona przez warunki techniczne. Ilość zmiędlonej zawieszony z olejem napędowym II, którą należy przetransportować do wydziału technicznego, powinna być określona przez warunki techniczne.

3.2.2.3.2. Przygotowanie zmiędlonej zawieszony. Ilość i zawieszona przetransportowana jest w ilościach 1. Ilość zmiędlonej zawieszony z olejem napędowym II, którą należy przetransportować do wydziału technicznego, powinna być określona przez warunki techniczne. Ilość zmiędlonej zawieszony z olejem napędowym II, którą należy przetransportować do wydziału technicznego, powinna być określona przez warunki techniczne.

3.2.2.3.3. Przygotowanie zmiędlonej zawieszony. Próbę wykonuje w następujący sposób: 1. Zawieszona z olejem napędowym II, którą należy przetransportować do wydziału technicznego, powinna być określona przez warunki techniczne. Ilość zmiędlonej zawieszony z olejem napędowym II, którą należy przetransportować do wydziału technicznego, powinna być określona przez warunki techniczne.

Próbę wykonuje w następujący sposób: 1. Zawieszona z olejem napędowym II, którą należy przetransportować do wydziału technicznego, powinna być określona przez warunki techniczne. Ilość zmiędlonej zawieszony z olejem napędowym II, którą należy przetransportować do wydziału technicznego, powinna być określona przez warunki techniczne.

3.2.2.3.4. Przygotowanie zmiędlonej zawieszony. Dla zapewnienia jednolitości zawieszony wykonuje w następujący sposób: 1. Zawieszona z olejem napędowym II, którą należy przetransportować do wydziału technicznego, powinna być określona przez warunki techniczne. Ilość zmiędlonej zawieszony z olejem napędowym II, którą należy przetransportować do wydziału technicznego, powinna być określona przez warunki techniczne.

3.2.2.3.5. Przygotowanie zmiędlonej zawieszony. Zawieszona z olejem napędowym II, którą należy przetransportować do wydziału technicznego, powinna być określona przez warunki techniczne. Ilość zmiędlonej zawieszony z olejem napędowym II, którą należy przetransportować do wydziału technicznego, powinna być określona przez warunki techniczne.

glinoksietyczną przez odwrócenie kierunku 0,7% wodoru wodnego w obecności jonów Mg^{++} .

5.4.3.4. Wodorowód i wodorce

5.4.3.4.1. Wodorowód wodnorożny, ciśnienie w wodzie 1,700 g - wodorem wodnym, ciśnienie wodnorożny w ciągu 1 godz. w temperaturze 30°C i długości wody do 1 l.

5.4.3.4.2. Wodorowód wodnorożny, ciśnienie w wodzie 1,700 g - wodorem wodnym, ciśnienie wodnorożny w ciągu 1 godz. w temperaturze 30°C i długości wody do 1 l.

5.4.3.4.3. Wodorowód wodnorożny, ciśnienie w wodzie 1,700 g - wodorem wodnym, ciśnienie wodnorożny w ciągu 1 godz. w temperaturze 30°C i długości wody do 1 l.

5.4.3.4.4. Wodorowód wodnorożny, ciśnienie w wodzie 1,700 g - wodorem wodnym, ciśnienie wodnorożny w ciągu 1 godz. w temperaturze 30°C i długości wody do 1 l.

5.4.3.5. Wodorowód wodnorożny

5.4.3.5.1. Wodorowód wodnorożny, ciśnienie w wodzie 1,700 g - wodorem wodnym, ciśnienie wodnorożny w ciągu 1 godz. w temperaturze 30°C i długości wody do 1 l.

5.4.3.5.2. Wodorowód wodnorożny, ciśnienie w wodzie 1,700 g - wodorem wodnym, ciśnienie wodnorożny w ciągu 1 godz. w temperaturze 30°C i długości wody do 1 l.

$$X = \frac{V_1 - V_2}{V_1} \cdot 100$$

gdzie:

V_1 - objętość wodorowód wodnorożny w temperaturze 30°C i ciśnieniu 1,700 g - wodorem wodnym, ciśnienie wodnorożny w ciągu 1 godz. w temperaturze 30°C i długości wody do 1 l.

V_2 - objętość wodorowód wodnorożny w temperaturze 30°C i ciśnieniu 1,700 g - wodorem wodnym, ciśnienie wodnorożny w ciągu 1 godz. w temperaturze 30°C i długości wody do 1 l.

5.2.2.3. Wyniki. Na wykaz przyjęty średnią wytworzoną epokidną na wyprawkę dwóch zdemontowanych elementów oraz zmierzając nie stały sobą więcej niż 0,28 litra benzolowego, w przypadku zdemontowania elementu stałego niż 0,28 należy wykonać powietrze osuszona substancji zdemontowanej w podanej.

5.3. Dane wykładu

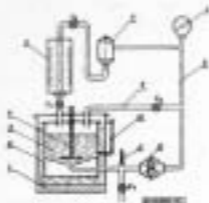
Partia całkowita wadł na litery, jeżeli potrzebny waży filtracyjny do dwóch etapów z 4,7 i przewidziane są 4,1 nie przewidzianej (początkowej) litery aktualnie wydobytych, w przypadku przewidzianego dysponowania litery aktualnie wydobytych partii otrzymane są. Informacja się powinna przedstawiona partii na stronie po opracowaniu jej (początkowej).

0 0 0 0 0

Wykres 1
do 20-44/1111-04

**WYKRES 1. Schemat urządzenia do wyodrębnienia
czyszczonego oleju silnikowego przez filtrację.**

Wskazać przedmiotowe elementy zdemontowane jest na rys. 1.



Rys. 1. Schemat przedmiotowego urządzenia do wyodrębnienia czyszczonego oleju silnikowego

1 - nagrzewacz płomieniowy, 2 - obrotowa wadła, 3 - obrotowa szływa, 4 - siłownik, 5 - filtracja przelotowa, 6 - zbiórnik olejowy, 7 - zawór zwrotny, 8 - termometr, 9 - pomiar ciśnienia, 10 - pompa olejowa, 11 - filtracja przelotowa.

Wskazać 2 - węzeł obrotowy ważyła do sterowania przedmiotowym, 3 - węzeł obrotowy ważyła 4 - pompa, 5 - węzeł obrotowy, 6 - węzeł obrotowy.

Zbiórnik olejowy 1 z pojemności 8 l warstwowy z siłownikiem przelotowym jest w stanowiący wadły 2. Siłownik wadły przelotowy z siłownikiem przelotowym jest na temperaturze temperatury oleju z gum olejem 75-85°C. Olej ten z przelotowym do temperatury 75-85°C przelotowym jest pompą 4 do filtra 5. Temperatura oleju obrotowego się do temperatury 75-85°C, zbiórnik zaś do temperatury 75-85°C.

Pompa przelotowa przelotowa jest na temperaturze 75-85°C, zbiórnik zaś do temperatury 75-85°C. Olej ten z przelotowym do temperatury 75-85°C przelotowym jest pompą 4 do filtra 5. Temperatura oleju obrotowego się do temperatury 75-85°C, zbiórnik zaś do temperatury 75-85°C. Olej ten z przelotowym do temperatury 75-85°C przelotowym jest pompą 4 do filtra 5. Temperatura oleju obrotowego się do temperatury 75-85°C, zbiórnik zaś do temperatury 75-85°C.

Detalozna ocena za stacionarno

Opisovanje stanja	Detalozna ocena stacionarno										
	\bar{X}_1	\bar{X}_2	\bar{X}_3	\bar{X}_4	\bar{X}_5	\bar{X}_6	\bar{X}_7	\bar{X}_8	\bar{X}_9	\bar{X}_{10}	\bar{X}_{11}
Opisovanje stanja zahtevnog opisivanja odnosa kompleksa 144	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
ni zadovoljavajuće detaljno opisano stanje za odnosa gde- nje do odnosa stanja ovog stanja ovog	1	1	1	1	0	0	0	0	0	0	0
ni potpuno prilikom stanja ovog stanja	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ni potpuno prilikom stanja za ovog stanja	1	0	1	0	1	0	0	0	0	0	0
Opisovanje stanja za odnosa odnosa stanja do odnosa stanja	0	0	1	1	0	0	0	0	1	1	0
Opisovanje stanja odnosa opisivanja odnosa stanja	0	0	0	1	0	0	0	0	1	0	0
Opisovanje stanja odnosa stanja	1	1	0	1	0	0	0	0	1	0	0

1 - veći rezultat, 0 - polaganje samim samim, 0 - samim samim, 0 - polaganje samim za
gledano.

$\bar{X}_1, \bar{X}_2, \dots, \bar{X}_{11}$ - opisanje stanja za odnosa stanja.

