

PRZENOŚNIKI PŁYNÓW	NORMA BRANŻOWA	BN-76
	Sprężarki tłokowe Pierścienie odstępowe zaworów samoczynnych indywidualnych	1385-15
		Grupa katalogowa IV 82

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są pierścienie odstępowe zaworów samoczynnych indywidualnych ssawnych i tłocznych o nominalnych średnicach zabudowy gniazda od 35 do 265 mm stosowanych w sprężarkach tłokowych.

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia

a) pierścienia odstępowego do zaworu samoczynnego indywidualnego dla sprężarek smarowych (Pos) o symbolu 35:

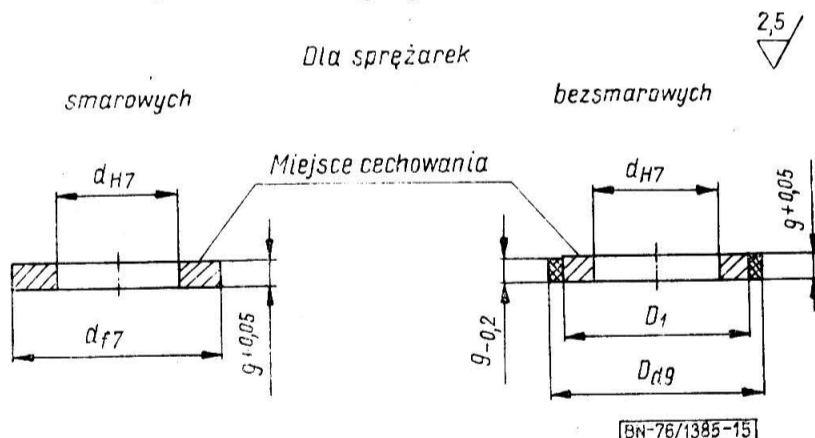
PIERŚCIEŃ ODSTĘPOWY Pos — 35 BN-76/1385-15

b) pierścienia odstępowego do zaworu samoczynnego indywidualnego dla sprężarek bezsmarowych (Pob) o symbolu 57:

PIERŚCIEŃ ODSTĘPOWY Pob — 57 BN-76/1385-15

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary — wg rysunku i tabl.1.



Tablica 1

Nominalna średnica zabudowy gniazda wg BN-74/1385-10 d_0 mm	Sym- bol	D	D_1	d	g
		mm			
35	35	10	8	6	2,8
42					
46					
57	57	12,5	10	8	2,8
65					
76					
85	76	18	16	10	2,8
94					
104					
111	94	22	19	12	3,1
123					
144					
166	144	28	25	16	3,8
186					
209					
236	236	42	38	24	4,6
265					
265	265	42	38	24	5,2

3.2. Materiał. Stal St5 wg PN-72/H-84020 dla sprężarek smarowych, dla sprężarek bezsmarowych: stal 1H13 wg PN-71/H-86020 na pierścień wewnętrzny, tarflen o zawartości 20% grafitu na pierścień zewnętrzny.

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Budowy Urządzeń Chemicznych CEBEA
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Budowy Urządzeń Chemicznych
dnia 25 lutego 1976 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1977 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 9/1976 poz. 30)

Dopuszcza się stosowanie innych materiałów o własnościach nie niższych niż dla ww. gatunków.

3.3. Wykonanie. Dla sprężarek bezsmarowych pierścienie z tarflenu nakładać z wciskiem w granicach 0,1÷0,2 mm.

Powierzchnie pierścieni nie powinny wykazywać uszkodzeń, jak np. naderwań, pęknięć i załadowań.

3.4. Cechowanie. Na pierścieniach większych od $d=10$ mm w miejscu oznaczonym na rysunku, należy umieścić w sposób trwały i wyraźny metodą nieniszczącą co najmniej następujące dane:

- a) znak wytwórcy,
- b) oznaczenie wg rozdz. 2 (bez części słownej).

Dla pierścieni mniejszych cechę należy umieścić na przywieszce wspólnej dla maksimum 100 sztuk.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Zabezpieczone przed korozją pierścienie należy pakować do pudełek tekturowych. Poszczególne pudełka powinny zawierać pierścienie jednakowe, pochodzące z jednej partii produkcyjnej o liczności 100, 200, 500 i 1000 sztuk, tak aby masa jednego pudełka brutto nie przekraczała:

- 2 kg — dla pierścieni o średnicy $d=6$ mm,
- 3 kg — dla pierścieni o średnicy d powyżej 6 do 12 mm,
- 4 kg — dla pierścieni o średnicy d powyżej 12 mm.

Na pudełkach powinna być umieszczona nalepka lub przywieszka zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak wytwórni,
- oznaczenie,
- liczbę pierścieni w opakowaniu,
- datę produkcji.

4.2. Przechowywanie. Pierścienie powinny być przechowywane w pomieszczeniach zamkniętych i suchych, wolnych od substancji przyspieszających korozję.

4.3. Transport. Opakowane pierścienie mogą być transportowane dowolnymi środkami przewozowymi w warunkach zabezpieczających przed wpływami atmosferycznymi i uszkodzeniami mechanicznymi.

5. BADANIA

5.1. Program badań. Pierścienie należy poddać następującym badaniom:

- a) sprawdzenie wyglądu zewnętrznego (3.1, 3.3 i 3.4),
- b) sprawdzenie wymiarów (3.1),
- c) sprawdzenie chropowatości powierzchni (3.1),
- d) sprawdzenie materiału (3.2).

5.2. Partia pierścieni do badań. Badania należy przeprowadzić partiami. Partie stanowią pierścienie jednakowe, tj. o jednakowych wymiarach, wykonanych z jednakowego materiału i w tych samych warunkach produkcyjnych.

5.3. Pobieranie próbek. Do badań należy pobrać w sposób losowy próbkę o liczności podanej w tabl.2.

Tablica 2

Liczność partii	Badania wg 5.1a)÷c)	
	liczność próbki	dopuszczalna liczba pierścieni niedobrych w próbce
	sztuk	
do 1000	25	1
1001÷4000		
4001÷16000	60	2

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem, w celu stwierdzenia zgodności z wymaganiami normy w zakresie cech zewnętrznych, jak stan powierzchni, wady materiałowe oraz zgodność z wymaganiami wg 3.4.

5.4.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić przyrządami pomiarowymi lub sprawdzianami zapewniającymi wymaganą dokładność pomiaru.

5.4.3. Sprawdzenie chropowatości powierzchni należy przeprowadzić przez porównanie z odpowiednimi wzorcami. W przypadku wątpliwości chropowatość powierzchni należy sprawdzić gładkościomierzem.

5.4.4. Sprawdzenie materiału należy przeprowadzić przez skontrolowanie atestów hutniczych i zaświadczeń kontroli jakości.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Pierścień dobry. Badany pierścień należy uznać za dobry, jeżeli przeszedł z wynikiem dodatnim wszystkie badania wymienione w 5.1.

5.5.2. Ocena partii. Partię pierścieni należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w pobranej do badań próbce dla każdego z badań nie przekracza liczby wg tabl. 2.

5.6. Zaświadczenie o jakości. Do każdej partii pierścieni powinno być dołączone zaświadczenie zawierające co najmniej:

a) nazwę i znak wytwórcy,

b) oznaczenie pierścienia,

c) datę produkcji,

d) stwierdzenie zgodności wykonania z wymaganiami niniejszej normy.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Budowy Urządzeń Chemicznych CEBEA — Kraków.

2. Normy związane

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-71/H-86020 Stal odporna na korozję (nierdzewna i kwasoodporna). Gatunki

BN-74/1385-10 Sprężarki tłokowe. Zawory samoczynne indywidualne. Gniazda stalowe

3. Materiał na pierścień zewnętrzny dla sprężarek bezsmarowych — tarflen w gatunku I lub II wg ZN-74/MPCh/P-520-Tarflen, opracowanej przez Zakłady Azotowe im. F. Dzierżyńskiego w Tarnowie.