

CZĘŚCI MASZYN	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-85
	Maszyny i urządzenia górnicze Smarowniczk i kulkowe ciśnieniowe z gwintem	1148-01
		Grupa katalogowa 0411

BIBLIOTEKA

NB-8123

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są smarowniczk i ciśnieniowe na smar stały, z kulkowym zaworem zwrotnym dociskanym sprężyną, z gwintem metrycznym, do stosowania w maszynach i urządzeniach górniczych.

2. Rodzaje. Rozróżnia się trzy rodzaje smarowniczek: z główką wklęsłą — W — wg rys. 1, z główką zaokrągloną — Z — wg rys. 2, z główką płaską — P — wg rys. 3.

3. Odmiany. Rozróżnia się dwie odmiany smarowniczek:

z kadłubem stalowym — bez wyróżnika w oznaczeniu,

z kadłubem z mosiądzu — Ms.

4. Przykład oznaczenia

a) smarowniczk i z główką wklęsłą (W) z gwintem M10 × 1, z kadłubem stalowym:

SMAROWNICZKA W-M10 × 1 BN-85/1148-01

b) smarowniczk i z główką płaską (P) z gwintem M16 × 1,5, z kadłubem mosiężnym:

SMAROWNICZKA P-M16 × 1,5 Ms BN-85/1148-01

5. Główne wymiary — w mm — wg rys. 1, 2 i 3 oraz tablicy na str. 2.

6. Materiał. Kadłub smarowniczk i — stal automatowa wg PN-73/H-84026 — zalecany gatunek A10X.

Przy wymaganej większej odporności na korozję należy stosować smarowniczk i o kadłubach z mosiądzu wg PN-77/H-87025 — zalecany mosiądz M63.

7. Wykonanie. Kadłub smarowniczk i — obrobiony. Wartość parametru chropowatości R_a nie powinna być większa niż 10 μm .

Gwint klasy średniodokładnej 6g wg PN-83/M-02113.

8. Powłoki ochronne. Powierzchnie zewnętrzne kadłuba smarowniczk i należy chronić przed korozją elektrolityczną powłoką cynkową grubości 12 μm chromianową Fe/Zn 12c wg PN-82/H-97005 i PN-82/H-97018.

W przypadkach technicznie uzasadnionych dopuszcza się powłokę fosforanową grubą Fe/Fg wg PN-81/H-97016.

9. Pozostałe wymagania oraz badania — wg PN-81/M-86009.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centrum Mechanizacji Górnictwa KOMAG, Gliwice.

2. Porównanie z Polskimi Normami

a) W Polskich Normach nie ujęto smarowniczek z główką wklęsłą (W).

b) W PN-76/M-86007 i PN-76/M-86043 nie ujęto smarowniczek z gwintem M16 × 1,5.

c) Przyjęto symbolowe rozróżnienie rodzaju smarowniczek (W, Z, P).

3. Normy związane

PN-73/H-84026 Stal automatowa. Pręty, walcówka i drut. Wymagania i badania

PN-77/H-87025 Mosiądz do przeróbki plastycznej. Gatunki

PN-82/H-97005 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki cynkowe

PN-81/H-97016 Ochrona przed korozją. Powłoki fosforanowe

PN-82/H-97018 Ochrona przed korozją. Konwersyjne powłoki chromianowe na cynku i kadmie

PN-83/M-02113 Gwinty metryczne. Tolerancje

PN-81/M-86009 Smarowniczk i i smarownice. Wymagania i badania

4. Zakres stosowania smarowniczek kulkowych. Smarowniczk i kulkowe stosuje się w punktach smarowych przewidzianych do okresowego doprowadzania smaru stałego za pomocą praski.

Smarowniczk i kulkowe z główką wklęsłą (W) należy stosować, gdy punkt smarowy umieszczony jest na zewnętrznej nieosłoniętej powierzchni urządzenia lub umieszczony jest we wnęce.

Smarowniczk i kulkowe z główką zaokrągloną (Z) należy stosować, gdy punkt smarowy ulega w czasie pracy silnemu zanieczyszczeniu. Stosuje się je również, gdy punkt smarowy jest umieszczony we wnęce.

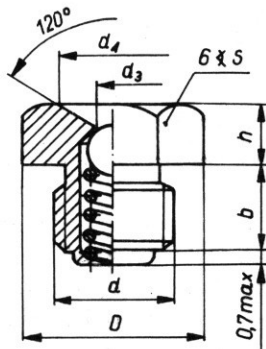
Smarowniczk i kulkowe z główką płaską (P) należy stosować, gdy brak miejsca uniemożliwia przyłożenie praski smarowej zgodnie z kierunkiem osi smarowniczk i.

5. Symbol wg SWW — 0799-8.

6. Producent smarowniczek ujętych normą. Wytwórnia Sprzętu Górniczego DEHAK — Mysłowice.

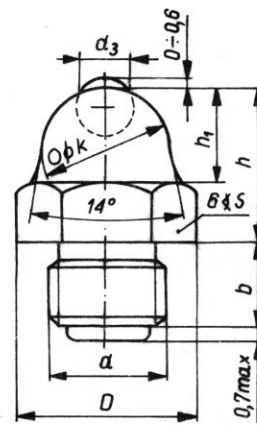
7. Autor projektu normy — mgr inż. Sylwester Kmiecik CMG KOMAG.

Zgłoszona przez Centrum Mechanizacji Górnictwa KOMAG
Ustanowiona przez Ministra Górnictwa i Energetyki dnia 27 czerwca 1985 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 11/1985 poz. 21)



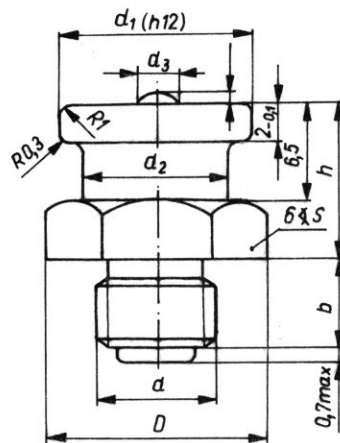
BN-85/1148-01-1

Rys. 1



BN-85/1148-01-2

Rys. 2



BN-85/1148-01-3

Rys. 3

Rodzaj	d	b	h	h_1	d_1	d_2	d_3	d_4	k	S	D około	Masa ¹⁾ 100 sztuk, kg, około
W	M10×1	8	4	—	—	—	2	10	—	11	12,7	0,71
	M16×1,5	10	7	—	—	—	3	12	—	19	21,9	2,49
Z	M10×1	8	10	6	—	—	2	—	6,7	11	12,7	0,76
	M16×1,5	10	12	6	—	—	3	—	6,7	19	21,9	2,53
P	M10×1	8	11	—	12	8	2	—	—	14	16,1	1,05
	M16×1,5	10	13	—	16	12	3	—	—	19	21,9	3,19

¹⁾ Podana masa dotyczy smarowniczek z kadłubem stalowym.