

ZAKŁADY MECHANICZNEGO WZBOGACANIA	NORMA BRANŻOWA	BN-80
	Maszyny i urządzenia do przeróbki mechanicznej węgla	1759-02
	Kosze ssawne Podstawowe wymagania	Grupa katalogowa III 62

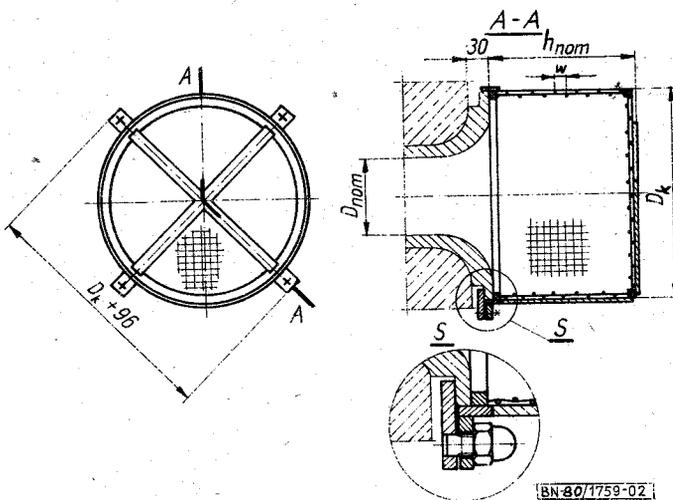
1. **Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są podstawowe wymagania dotyczące koszy ssawnych stosowanych do króćców wylotowych wg BN-76/1759-01.

2. **Przykład oznaczenia** kosza ssawnego o średnicy

$D_k = 284$ mm do króćca wylotowego $D_{nom} = 100$ mm i o wymiarach oczka $w = 25$ mm.

KOSZ SSAWNY 284/100/25 BN-80/1759-02

3. **Główne wymiary** — wg rysunku i tablicy



Króciec wylotowy	Kosz ssawny			Wymiar oczka w sicie (w), mm								
	średnica nominalna D_{nom}	średnica D_k	wysokość h_{nom}	powierzchnia F_k	10	12	16	20	25	32	40	50
					Prześwit użyteczny (F_o), %							
					70	71	75	74	74	75	86	86
					Pole prześwitu kosza, m ²							
	mm		m ²									
80	244	175	0,20	0,14	0,14	0,15	0,15					
100	284	200	0,27	0,19	0,19	0,20	0,20	0,20				
125	334	235	0,36	0,25	0,25	0,27	0,27	0,27	0,27			
150	384	270	0,48	0,33	0,34	0,36	0,35	0,35	0,36	0,41		
200	434	305	0,60	0,42	0,43	0,45	0,44	0,44	0,45	0,52	0,52	
250	524	370	0,87	0,61	0,62	0,65	0,64	0,64	0,65	0,75	0,75	
300	614	400	1,12	0,79	0,80	0,84	0,83	0,83	0,84	0,96	0,96	
350	644	450	1,30	0,91	0,92	0,97	0,96	0,96	0,97	1,12	1,12	
400	724	480	1,57	1,10	1,12	1,18	1,16	1,16	1,18	1,35	1,35	
500	834	585	2,16	1,51	1,53	1,62	1,60	1,60	1,62	1,86	1,86	
600	984	690	2,98	2,09	2,12	2,24	2,21	2,21	2,24	2,57	2,57	

BIBLIOTEKA GŁÓWNA
Politechniki Lub.

Zgłoszona przez Główne Biuro Studiów i Projektów Przeróbki Węgla SEPARATOR
Ustanowiona przez Ministra Górnictwa dnia 21 marca 1980 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1981 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 12/1980 poz. 53)

4. Materiał. Kosze ssawne o wymiarach oczka $w = 10; 12; 16; 20; 25$ i 32 mm należy wykonać z sita typu I, rodzaju K, a o wymiarach oczka $w = 40$ mm i 50 mm z sita typu W, rodzaju K wg BN-78/1758-03. Zaleca się, aby sita wg BN-78/1758-03 spełniające wymagania wg BN-78/1758-04 stosowane na kosze ssawne były wykonane z drutów ze stali D wg PN-76/H-84028.

5. Montaż koszy ssawnych. Kosze ssawne należy mocować bezpośrednio do zabetonowanych króćców wylotowych śrubami wg PN-60/M-82163 i nakrętkami kołpakowymi wg PN-75/M-82181.

6. Dobór wymiaru oczka kosza ssawnego. Wielkość oczka kosza ssawnego należy dobierać w zależności od wymiaru ziaren, które mogą przedostać się do przewodów rurowych.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Główne Biuro Studiów i Projektów Przeróbki Węgla SEPARATOR, Katowice.

2. Normy związane

PN-76/H-84028 Stal węglowa do wyrobu walcówki na drut. Gatunki
PN-60/M-82163 Śruby dwustronne średniokładne o długości części
wkręcanej $1,25 d$

PN-75/M-82181 Nakrętki kołpakowe

BN-78/1758-03 Maszyny i urządzenia do przeróbki węgla. Sita stalowe składane. Główne wymiary

BN-78/1758-04 Maszyny i urządzenia do przeróbki węgla. Sita stalowe składane. Wymagania i badania

BN-76/1759-01 Maszyny i urządzenia do przeróbki mechanicznej węgla. Króćce wylotowe. Główne wymagania

3. Symbol wg SWW — 0614-224.

4. Autorzy projektu normy — inż. Eugeniusz Wucke, Feliks Łukasik — Główne Biuro Studiów i Projektów Przeróbki Węgla SEPARATOR.