

WYROBY CERAMICZNE	N O R M A B R A N Ź O W A	BN-67
	Kamionkowe wyroby kwasoodporne Cylindry i wkładka	7045-10
		Grupa katalogowa 0815

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są cylindry i wkładka wykonane z kamionki kwasoodpornej, stosowane jako elementy rozruszników w przemyśle chemicznym.

1.2. Określenia - wg PN-79/B-12034.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Typy. W zależności od kształtu, rozróżnia się:

- a) cylindry - tuleje,
- b) cylindry typ 1 i typ 2,
- c) wkładkę.

2.2. Rodzaje. Cylindry i wkładkę zalicza się do rodzaju "części i aparatury chemiczne" wg PN-79/B-12034.

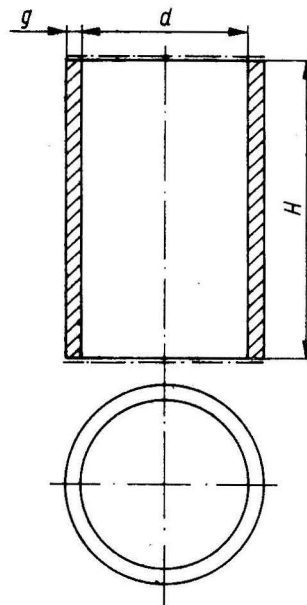
2.3. Gatunki. Rozróżnia się dwa gatunki cylindrów i wkładki wg PN-79/B-12034.

2.4. Przykład oznaczania cylindra - tulei o średnicy wewnętrznej 100 mm, wysokości 500 mm, w gat. I:

CYLINDER - TULEJA \varnothing 100x500-I BN-67/7045-10

3. WYMAGANIA3.1. Kształty i wymiary

3.1.1. Cylinder - tuleja - wg rys. 1 i tabl. 1.



BN-67/7045-10-1

Rys. 1

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Ceramicznego
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Ceramicznego dnia 25 września 1967 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1968 r.
(Mon. Pol. nr 71/1967, poz. 349)

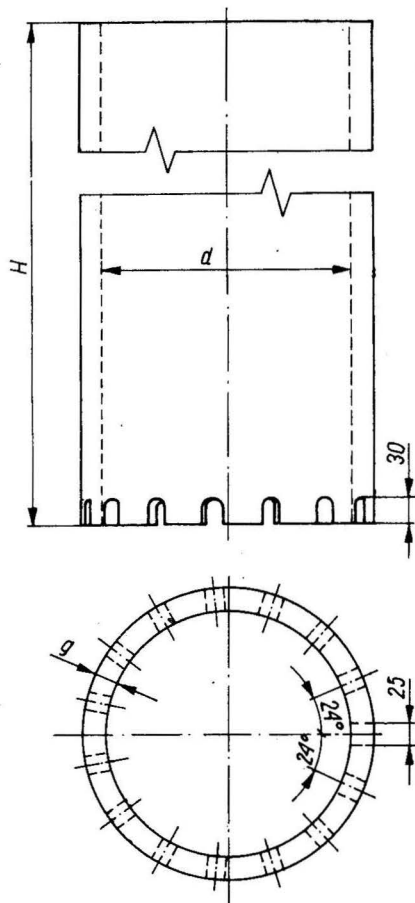
Tablica 1

d mm	100	150	200	250	300	350	400	500
g mm	16	19	20	22	25	28	30	35

Cylindry o średnicach wg tabl. 1 są produkowane o następujących wysokościach:

$H = 100, 200, 300, 400, 500, 600, 700, 800, 900, 1000$ mm.

3.1.2. Cylinder typ 1 - wg rys. 2 i tabl. 2.

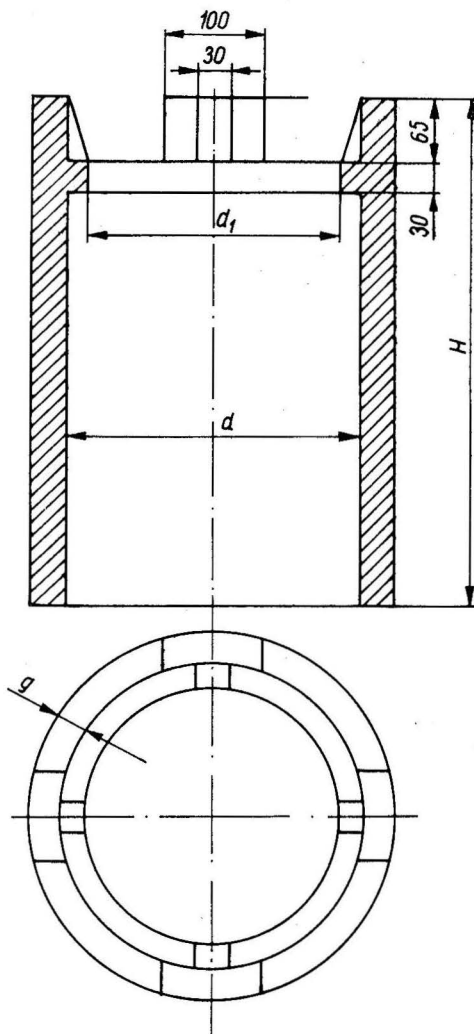


Rys. 2

Tablica 2

d , mm	H , mm	g , mm
300	665	25
310	850	20
	1000	20
	1200	25

3.1.3. Cylinder typ 2 - wg rys. 3 i tabl. 3.

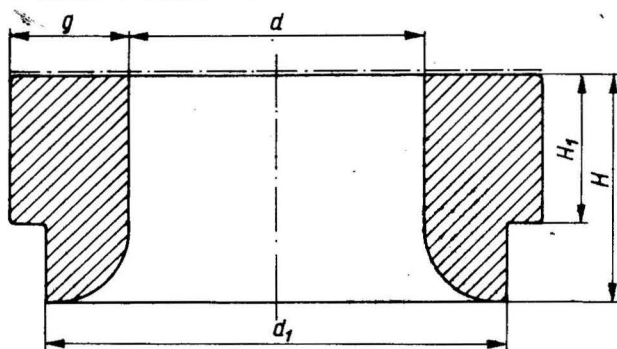


Rys. 3

Tablica 3

d	d_1	H	g
mm			
300	250	650	30
370	310	910	30

3.1.4. Wkładka - wg rys. 4 i tabl. 4.



BN-67/7045-10-4

Rys. 4

Tablica 4

d	d ₁	H	H ₁	g
mm				
170	250	100	60	60
200	310	145	100	80

3.2. Tolerancja wymiarów w mm - wg tabl. 5.

Tablica 5

Lp.	Wyszczególnienie	Gatunek (jakość)	
		I	II
1	dla długości i wysokości	±2%	±3%
2	dla średnic	±3%	±4%
3	dla grubości ścianek	±3 mm	±4 mm
4	strzałka wygięcia (mierzona na całej długości) a) dla cylindrów o długości do 400 mm b) dla cylindrów o długości powyżej 400 mm	+3 mm	+4 mm
		+5 mm	+7 mm

3.3. Cechowanie. Na cylindrze należy wytłoczyć następujące znaki:

- znak wytwórni,
- średnicę wewnętrzną i wysokość,
- numer formierza,
- oznaczenie gatunku,

Znaki wg a) ÷ c) należy wykonać jako wklęsłe wgłębienia max 4 mm. Oznaczenie gatunku powinno być wykonane trwałą farbą.

3.4. Pozostałe wymagania - wg PN-79/B-12034.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie.

4.1.1. Pakowanie przy przesyłkach pełnowagonowych.

Cylindry przewożone w wagonach luzem przekłada się wełną drzewną, sianem lub słomą o grubości zabezpieczającej przed potłuczeniem w czasie transportu. Cylindry należy układać swoją długością wzdłuż wagonu warstwami. Cylindry następnej warstwy powinny leżeć w zagłębieniach warstwy przedniej. Poszczególne rzędy cylindrów powinny być odgródzone drewnianymi płotkami dla zabezpieczenia przesuwania się ich w czasie transportu. Od strony drzwi wyroby należy również odgródzić drewnianymi płotkami w celu zabezpieczenia ich przed wypadnięciem w czasie otwierania.

Do każdej wysłanej partii wyrobów należy dołączyć kartę z następującymi danymi:

- nazwą lub znakiem wytwórni,
- liczbą sztuk i ich wielkością,
- adresem odbiorcy.

Na wewnętrznych czołowych ścianach wagonu należy umieścić nalepki ostrzegawcze o towarze łatwo tłukącym się.

4.1.2. Pakowanie przesyłek drobnicowych. Przy przesyłkach drobnicowych cylindry pakuje się w klatki drewniane o masie brutto 100 kg. Na czołowych stronach klatek są uchwyty do ich przenoszenia. Wolne przestrzenie pomiędzy wyrobem a klatką wypełnia się ściśle wełną drzewną, sianem lub słomą. Klatki zaopatruje się w nalepki ostrzegawcze o towarze łatwo tłukącym się. Ponadto na każdej klatce należy umieścić nalepkę zawierającą:

- nazwę lub znak wytwórni,
- liczbę sztuk, ich wielkość i gatunek,
- masę brutto

oraz nalepkę zawierającą adres odbiorcy.

4.2. Przechowywanie. Cylindry można przechowywać w pozycji leżącej, ułożone w pryzmy.

4.3. Transport. Przesyłki drobnicowe i pełnowagonowe należy przewozić w wagonach krytych. Dla każdej wysłanej partii wyrobów należy przesłać do odbiorcy świadectwo jakości oraz zaświadczenie z wyszczególnieniem:

- oznaczenie wg 2.3,
- liczba poszczególnych gatunków,
- masa netto.

5. BADANIA

Badania - wg PN-79/B-12034.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zakład Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Ceramicznego - Pruszków.

3. Symbol wg SWW - 1622-4.

2. Normy związane
PN-79/B-12034 Kamionkowe wyroby kwasoodporne. Wy-
magania i badania

4. Wydanie 2 - stan aktualny: luty 1987 r.; uaktualniono normy związane i poprawiono błędy.