

APARATURA CHEMICZNA	NORMA BRANŻOWA	BN-62 2214-03
	Uszczelnienie rur dławnicami Końcówki gwintowane do rur stalowych	
	Grupa katalogowa IV 47	

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są końcówki gwintowane do rur stalowych o średnicy zewnętrznej 25 do 108 mm, uszczelnionych dławnicami wg BN-62/2214-02.

2. Zakres stosowania. Objęte normą końcówki stosuje się, gdy ciśnienie czynnika znajdującego się wewnątrz końcówki nie przekracza 16 atn, a temperatura 250°C.

3. Rodzaj końcówek. Zależnie od odmiany dławnicy, w której uszczelniona jest końcówka rury, rozróżnia się 2 odmiany końcówek:

- odmiana A - do dławnic odmiany A,
- odmiana B - do dławnic odmiany B.

4. Przykład oznaczenia końcówki o wielkości 85 do dławnicy odmiany B:

KOŃCÓWKA GWINTOWANA 85-B BN-62/2214-03

5. Normy związane

PN-74/H-74209 Rury stalowe ze szwem i bez szwu, przewodowe. Wymiary

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

FN-77/M-02102 Tolerancje i pasowania. Układ tolerancji wałków i otworów o wymiarach do 500 mm

FN-70/M-02113 Gwinty metryczne o średnicach 1 do 600mm
Tolerancje

BN-75/0631-01 Stal określonego przeznaczenia. Gatunki

BN-62/2214-02 Uszczelnienie rur dławnicami. Dławnice do rur

BN-62/2214-06 Uszczelnienie rur dławnicami. Kołnierze stalowe gwintowane

6. Wymiary - wg rysunku i tablicy na str. 2.

7. Materiał. Końcówki rur pracujących w środowisku chemicznie nieagresywnym wykonuje się ze stali węglowych wg BN-75/0631-01.

Końcówki rur pracujących w środowisku chemicznie agresywnym wykonuje się ze stali odpornych na korozję wg PN-71/H-86020.

KONIEC

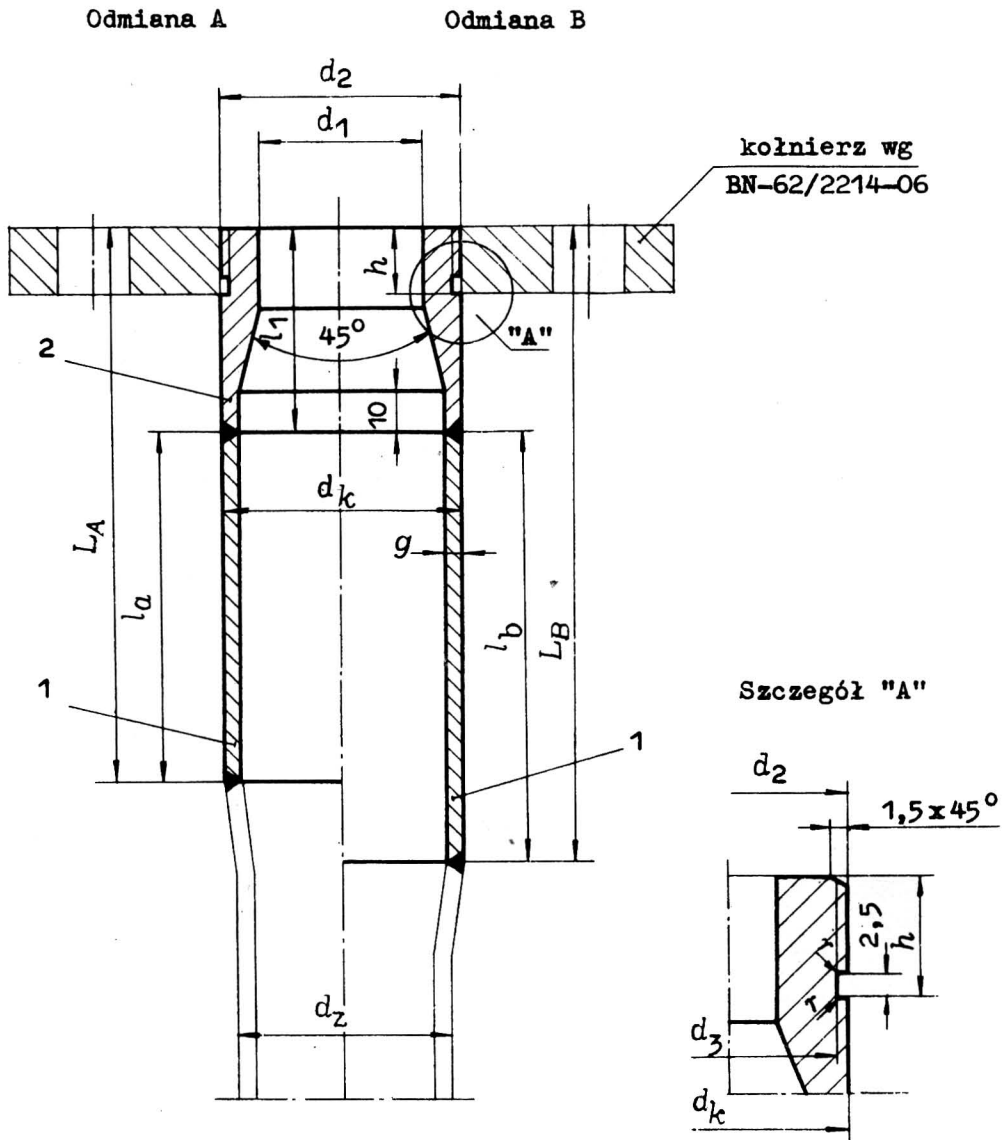
INFORMACJE DODATKOWE

Uwagi do wydania V

Uaktualniono normy związane.

Biuro Projektów Przemysłu Organicznego i Tworzyw Sztucznych PROERG - Warszawa
 Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Chemicznego dnia 18 września 1962 r.
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1963 r.
 (Mon. Pol. nr 5/1963 poz. 26)

Wymiary



mm

Wiel- kość	Dla rury 1) d_z	Rura poz. 1			Tulejka poz. 2					L_A	L_B	Masa, kg ³⁾	
		$d_k \times g$	l_a	l_b	d_1	d_2 ²⁾	d_3	l_1	h ^{+0,1}			Odmiana	
												A	B
30	25	30 × 2,6	180	245	20	M30 × 2	25	40	16	220	285	0,41	0,51
36	30	38 × 2,6		260	25	M36 × 2	33		16		300	0,55	0,72
42	38	44,5 × 2,6	170	250	33	M42 × 2	39	18	0,7			1,01	
56	44,5	57 × 2,9	190	260	40	M56 × 2	52	50	18	240	310	1,17	1,67
68	57	76,1 × 2,9		280	50	M68 × 2	65		20		330	1,84	2,47
85	76,1	88,9 × 3,6		310	70	M85 × 2	82		20		360	2,18	3,07
105	88,9	108 × 4	82		M105 × 2	102	60	22	370		3,8	5,23	

1) Wymiary wg PN-74/H-74209.

2) Wymiary gwintu d_2 należy wykonać w klasie średniodokładnej wg PN-70/M-02113, pozostałe wymiary tulejki poz. 2 w 14 klasie dokładności wg PN-77/M-02102.3) Masę właściwą przyjęto 7,85 kg/dm³.