

APARATY  
CHEMICZNEDołącza gwintowane  
do przyspawaniaZamiast  
BN-66/2211-08

Grupa katalogowa 0447

**1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są dołącza gwintowane do przyspawania stosowane w przemyśle chemicznym i przemysłach pokrewnych.

**2. Zakres stosowania przedmiotu normy.** Objęte normą dołącza gwintowane do przyspawania stosuje się przy nadciśnieniu roboczym nie przekraczającym 6,3 MPa i temperaturze od  $-40$  do  $200^{\circ}\text{C}$ .

**3. Odmiany.** Rozróżnia się cztery odmiany dołączy:

- A — proste,
- B — proste z gniazdem,
- C — z podcięciem,
- D — z podcięciem i gniazdem.

**4. Przykład oznaczenia**

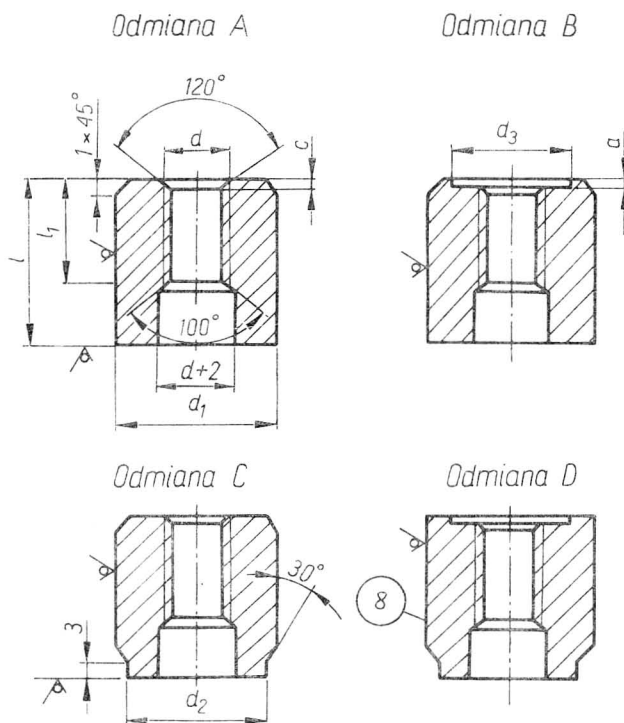
a) dołącza odmiany A, z gwintem metrycznym  $M20 \times 1,5$ , długości  $l = 30$  mm:

DOŁĄCZE A  $M20 \times 1,5 - 30$  BN-86/2211-08

b) dołącza odmiany D, z gwintem rurowym walcowanym G1, długości  $l = 45$  mm:

DOŁĄCZE D G1 — 45 BN-86/2211-08

**5. Wymiary** — wg rysunku i tablicy.

 $\nabla_{10} (\nabla)$ 


BN-86/2211-08

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Urzędzeń Chemicznych i Chłodniczych CEBEA  
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Urzędzeń Chemicznych i Chłodniczych dnia 20 maja 1986 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1987 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 12/1986 poz. 23)

d		d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	l		a	c	Masa <sup>1)</sup> kg			
gwint						dołącze				krótkie	długie	krótkie	długie
metryczny	rurowy walcowy												
M8×1		25	21	13	15	30	70	1	0,5	0,11	0,24		
M10×1				15						0,10	0,22		
M12×1,25				18						0,09	0,21		
	G <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	32	27	19	25	30	70	1,5	0,5	0,08	0,20		
M14×1,5	20			0,08						0,18			
M16×1,5	22			0,14						0,33			
	G <sup>3</sup> / <sub>8</sub>	32	27	23	25	30	70	2	0,5	0,14	0,32		
M18×1,5	24			0,13						0,30			
M20×1,5	26			0,12						0,27			
	G <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	40	35	29	35	45	80	2,5	1	0,32	0,50		
M22×1,5	28			0,31						0,55			
M24×2	32			0,28						0,51			
M27×2	G <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	50	45	39	40	45	80	2,5	1	0,49	0,87		
M30×2	40			0,44						0,79			
	G1			65						59	45	40	65
M33×2	46	0,87	1,54										
M36×3	50	0,81	1,44										
M39×3	G <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	65	59	52	50	65	90	3	1,5	0,71	1,32		
M42×3				55						0,58	1,36		
M45×3				58						0,88	1,21		
M48×3	G <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	80	74	70	60	65	90	3	1,5	0,77	1,06		
M56×3	75			1,31						1,80			
	G2			80						74	70	60	65
M64×3	G <sup>2</sup> / <sub>2</sub>	90	84	85	60	65	90	3	1,5	0,94	1,25		
				90						84	85	60	65

<sup>1)</sup> Masę dołącza obliczono dla odmiany A.

**6. Materiał.** Stal gatunku St3S dla temperatur do -20°C wg PN-72/H-84020 lub 18G2A odmiany R, o kategorii wytrzymałości E 355, dla temperatur do -40°C wg PN-72/H-84018.

Materiały powinny mieć atest hutniczy.

Dopuszcza się stosowanie innych gatunków stali spawalnej o właściwościach wytrzymałościowych nie niższych niż dla St3S dla temperatur do -20°C i 18G2A dla temperatur do -40°C.

**7. Wykonanie** dokładne — wg PN-82/M-82054/02. Wymiary nietolerowane należy wykonać w tolerancji IT14 wg PN-78/M-02139.

Gwint metryczny klasy średniokładnej 6H — wg PN-83/M-02113. Wymiary wyjścia gwintu — wg PN-74/M-82063. Gwint rurowy walcowy — wg PN-79/M-02030. Kąty nietolerowane należy wykonać w tolerancji AT11 wg PN-77/M-02136.

**8. Cechowanie.** Na dołączu, w miejscu oznaczonym na rysunku, należy w sposób trwały i wyraźny umieścić następujące dane:

- znak wytwórcy,
- wyróżnik oznaczenia (bez części słownej i numeru normy).

K O N I E C

## INFORMACJE DODATKOWE

**1. Instytucja opracowująca normę** — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Urzędzeń Chemicznych i Chłodniczych CEBEA, Kraków.

**2. Istotne zmiany w stosunku do BN-66/2211-08.** Wprowadzono szczególne wymagania dotyczące materiału, wykonania i cechowania.

**3. Normy związane**

PN-72/H-84018 Stal niskostopowa o podwyższonej wytrzymałości.

Gatunki

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

PN-79/M-02030 Gwinty rurowe walcowe. Wymiary i tolerancje

PN-83/M-02113 Gwinty metryczne. Tolerancje

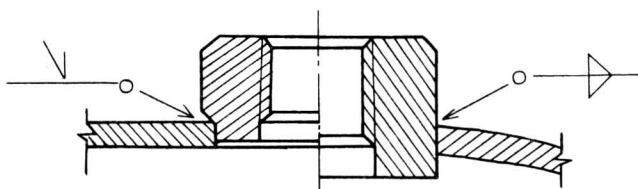
PN-77/M-02136 Układ tolerancji kątów

PN-78/M-02139 Odchyłki wymiarów nietolerowanych

PN-82/M-82054/02 Śruby, wkręty i nakrętki. Tolerancje

PN-74/M-82063 Gwinty metryczne. Wymiary wyjść i podcięć oraz nadmiary długości gwintów i głębokości otworów

**4. Przykład zastosowania** — wg rysunku.



BN-86/2211-08-1

**5. Symbol wg SWW** — 0759.

**6. Autor projektu normy** — praca zbiorowa.