

APARATURA CHEMICZNA	NORMA BRANŻOWA	BN-67
	Właz stalowy owalny 304 × 420 mm	2211-16
		Grupa katalogowa 0447

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest właz stalowy owalny, stosowany w budowie aparatów przemysłu chemicznego i przemysłów pokrewnych.

2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Objęte normą włazy owalne stosuje się do ciśnień nie przekraczających 1,0 MPa w temperaturze do 150°C przy użyciu uszczelki wykonanej z tworzywa, dla którego naprężenie ściskające przy montażu nie przekracza wartości 5,0 MPa.

### 3. Normy związane

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

#### Gatunki

PN-91/H-92120 Blachy grube i uniwersalne ze stali konstrukcyjnej węglowej zwykłej jakości i niskostopowej

PN-73/H-93000 Walcówka, pręty i kształtowniki walcowane na gorąco ze stali węglowych zwykłej jakości i niskostopowych o podwyższonej wytrzymałości. Wymagania i badania techniczne

PN-76/M-82001 Zawleczki

PN-63/M-82004 Podkładki do sworzni

PN-74/M-82105 Śruby ze łbem sześciokątnym z gwintem na całej długości

PN-75/M-82144 Nakrętki sześciokątne

PN-60/M-82162 Śruby dwustronne średniokładne o długości części wkręcanej 1 d

PN-63/M-83002 Sworznie z małym łbem walcowym

BN-75/2205-01 Odchyłki warsztatowe swobodnych wymiarów liniowych do 20 000 mm

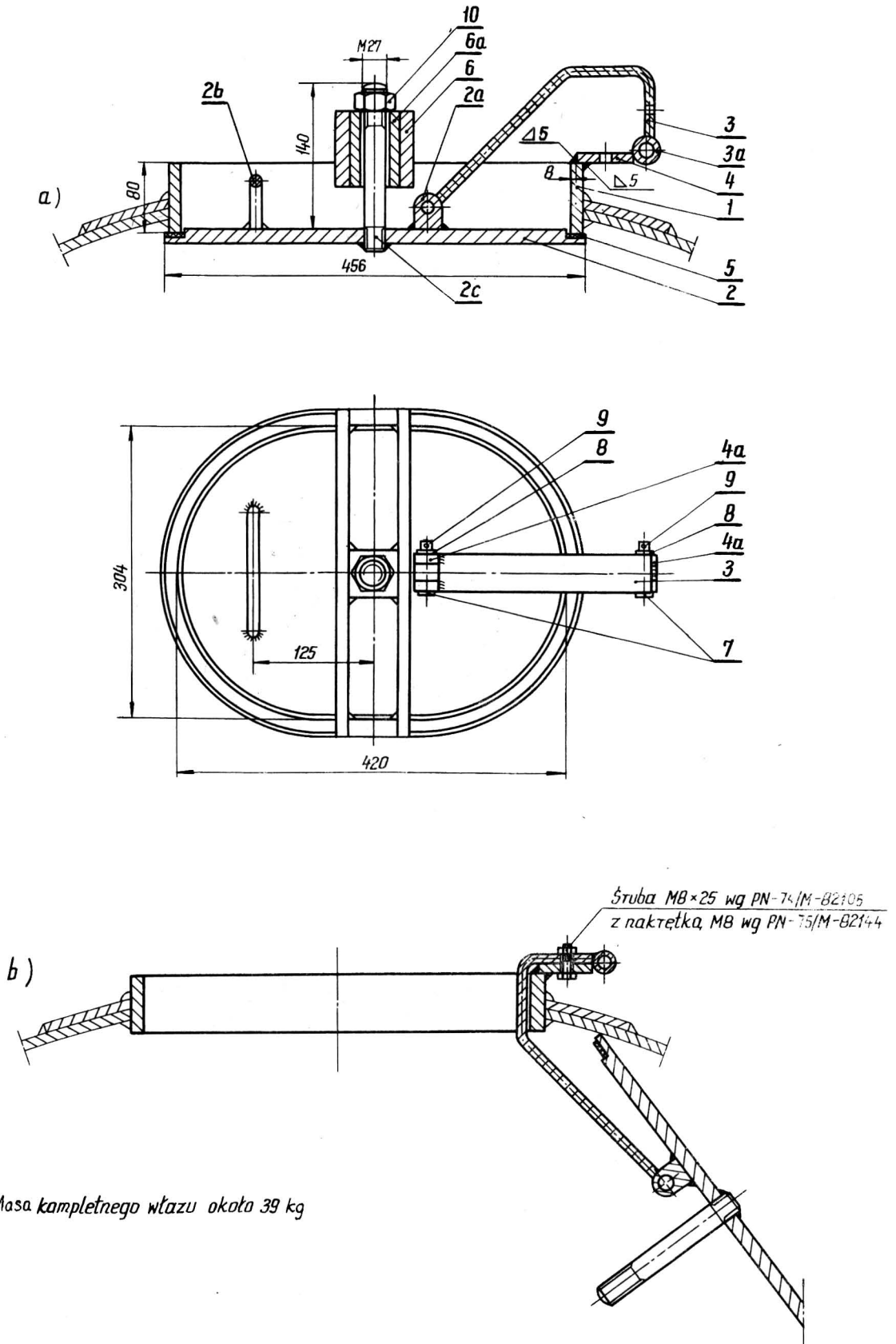
BN-66/2212-09 Uchwyty ręczne kłamrowe

### 4. Oznaczenie

WŁAZ OWALNY 304 x 420 BN-67/2211-16

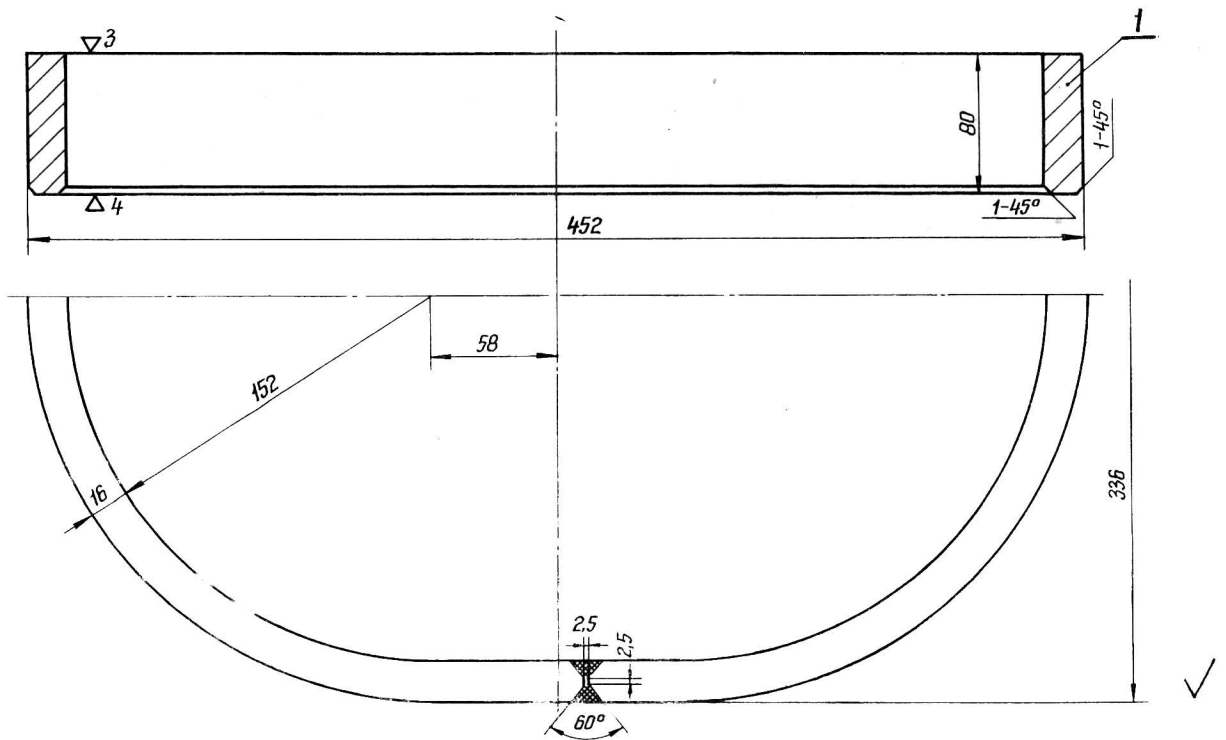
Biuro Projektów Przemysłu Organicznego i Tworzyw Sztucznych „Proerg” Warszawa  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Budowy i Remontów Urządzeń Chemicznych  
dnia 1 czerwca 1967 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1967 r.  
(Mon. Pol. nr 49/1967 poz. 247 )

5. Główny wymiary w mm - wg rys. 1.

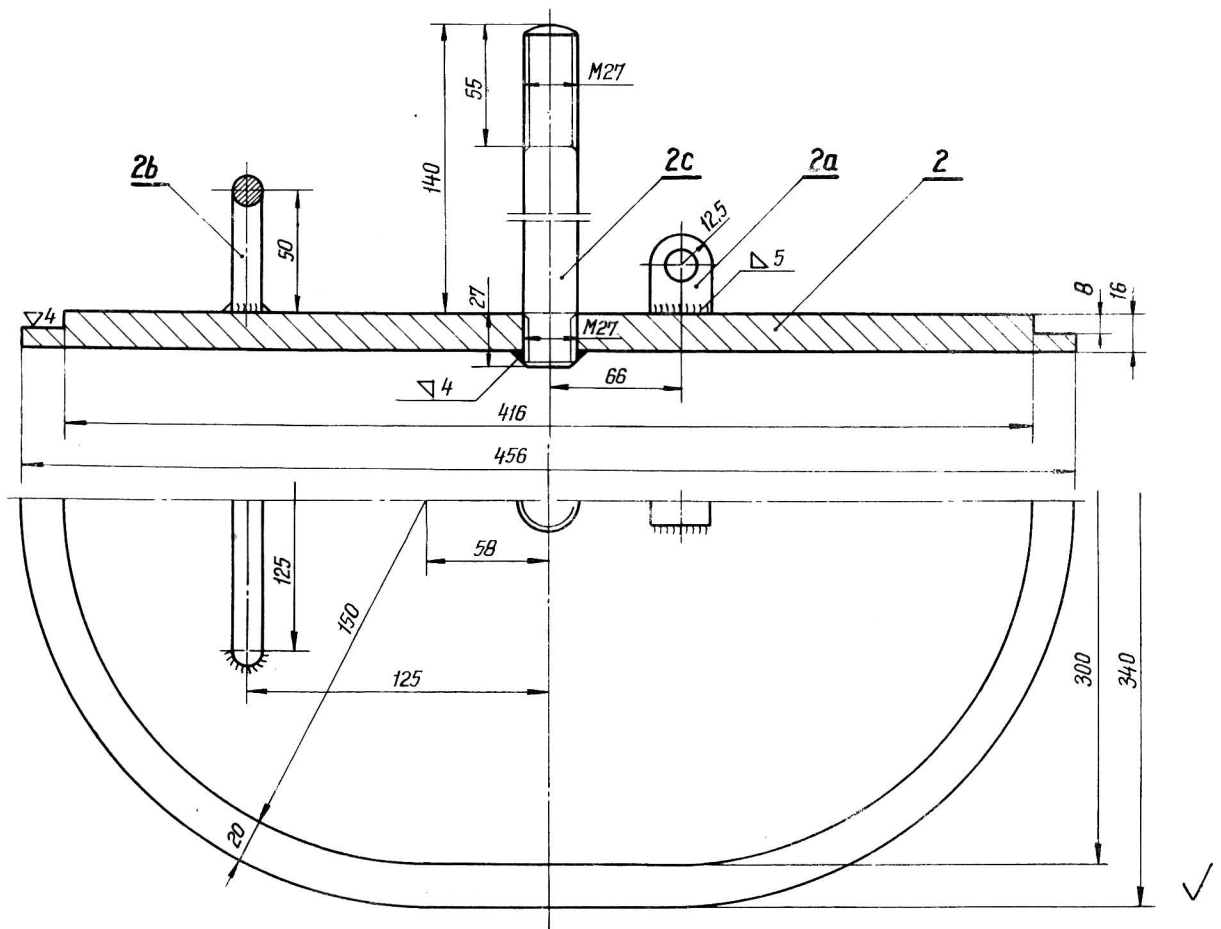


Rys. 1. Właz owalny 304 x 420 : a) w położeniu zamkniętym,  
b) w położeniu otwartym

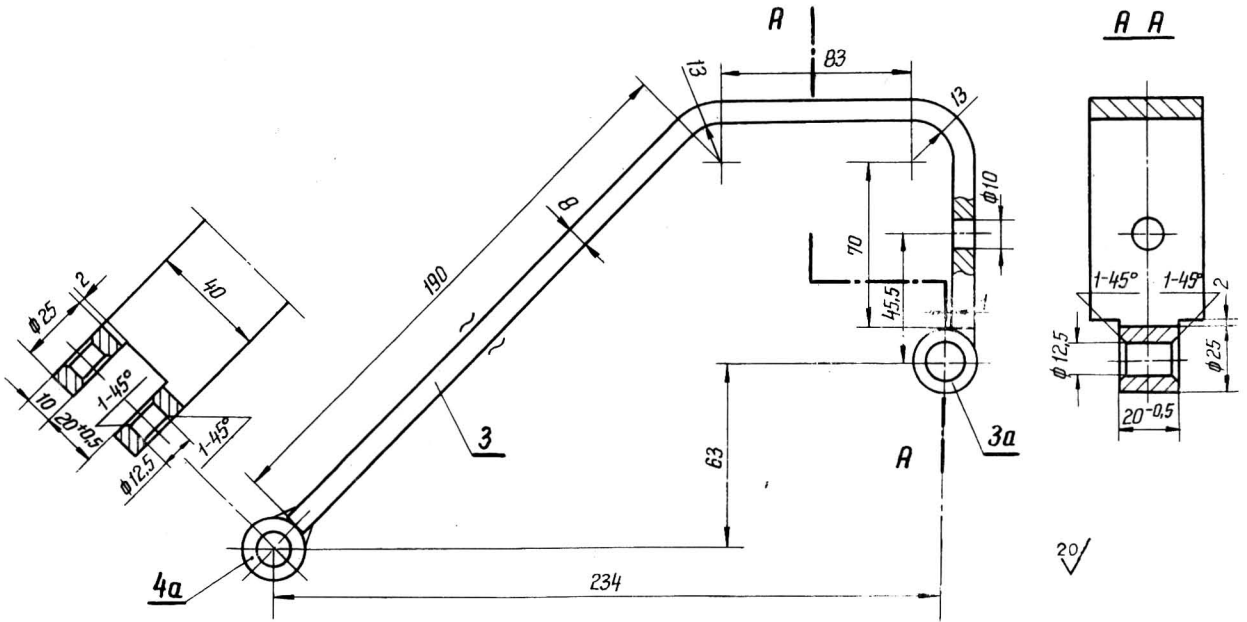
6. Wymiary części w mm - wg rys. 2 ÷ 8.



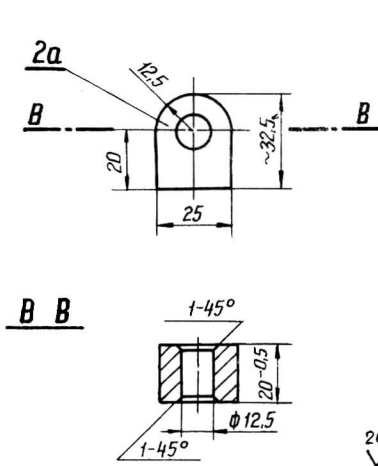
Rys. 2. Pierścień



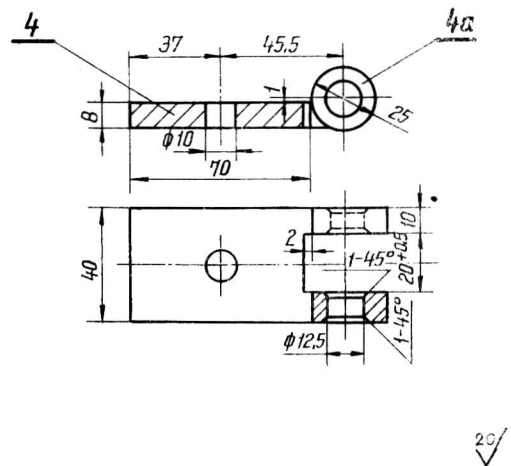
Rys. 3. Pokrywa



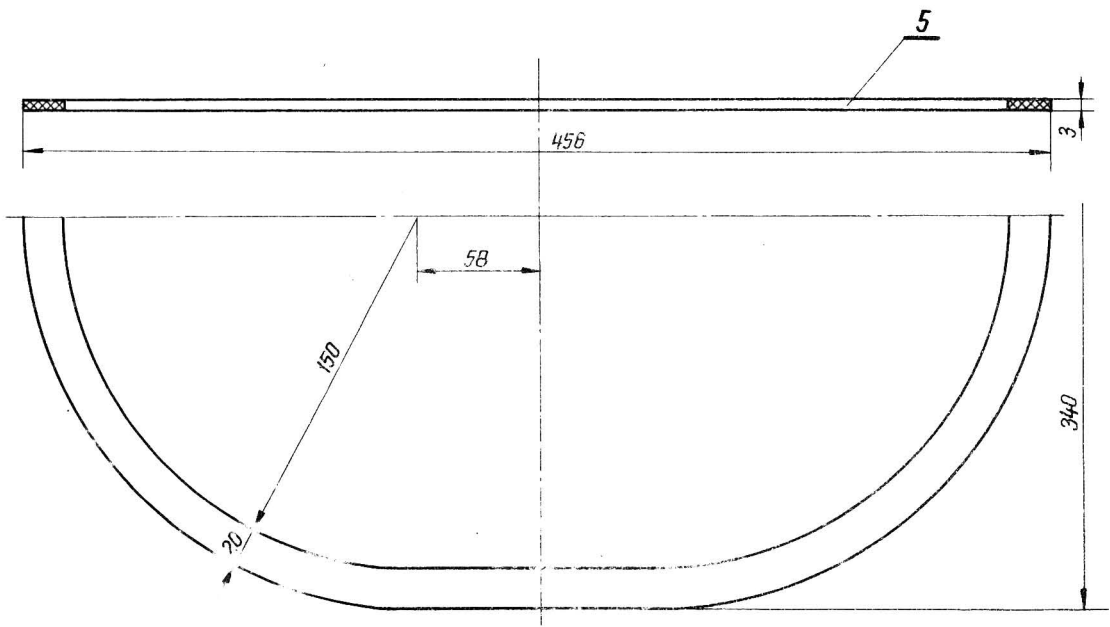
Rys. 4. Dźwignia



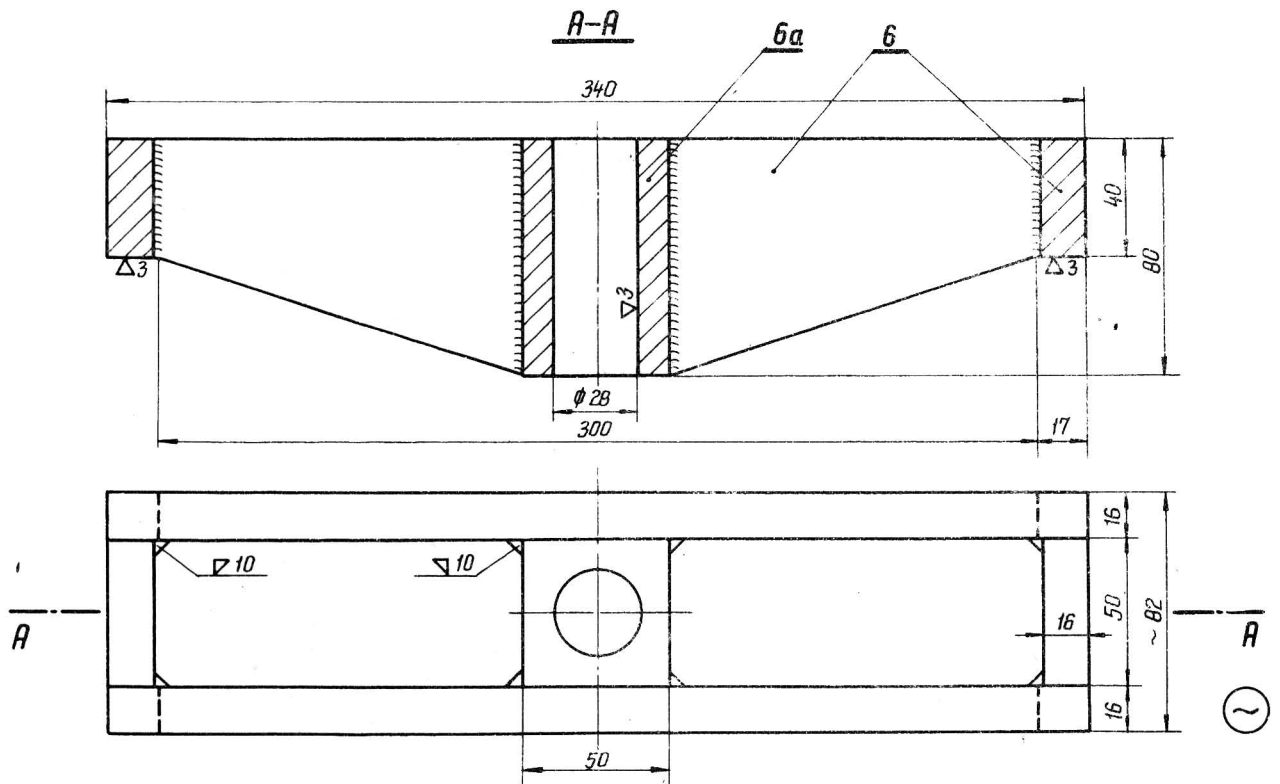
Rys. 5. Ucho



Rys. 6. Wysięgnik



Rys. 7. Uszczelka



Rys. 8. Kabłak

## 7. Wyszczególnienie części i materiałów

Nr części na rys. 1 ÷ 8	Wyszczególnienie	Liczba sztuk	Materiał
1	Pierścień	1	pręt płaski wg PN-73/H-93000 ze stali St2S wg PN-72/H-84020
2	Płyta	1	blacha gruba wg PN-81/H-92120
2a	Ucho	1	ze stali St3S wg PN-72/H-84020
2b	Uchwyt ręczny klamrowy A12 x 50 x 125	1	wg BN-66/2212-09
2c	Śruba dwustronna M27 x 140 wg PN-60/M-82162	1	ze stali St4S wg PN-72/H-84020
3	Dzwignia $l = 380$ mm	1	pręt płaski wg PN-73/H-93000 ze stali St2S wg PN-72/H-84020
3a	Tulejka $\varnothing 25$	1	pręt okrągły wg PN-73/H-93000 ze stali St2S wg PN-72/H-84020
4	Wysięgnik	1	pręt płaski wg PN-73/H-93000 ze stali St2S wg PN-72/H-84020
4a	Tulejka $\varnothing 25$	4	pręt okrągły wg PN-73/H-93000 ze stali St2S wg PN-72/H-84020
5	Uszczelka 3 x 20 mm	1	1)
6	Kabłąk	2	pręt płaski wg PN-73/H-93000 ze stali St3S wg PN-72/H-84020
6a	Klocek	1	pręt kwadratowy wg PN-73/H-93000 ze stali St3S wg PN-72/H-84020
7	Sworzeń 12 x 55/47	2	wg PN-63/M-83002
8	Podkładka do sworzni 12,5	2	wg PN-63/M-82004
9	Zawlecza 4 x 25	2	wg PN-76/M-82001
10	Nakrętka M27 wg PN-75/M-82144	1	ze stali St3S wg PN-72/H-84020
1) Uszczelka z materiału, dla którego naprężenia ściskające przy montażu nie przekraczają wartości 5,0 MPa.			

## 8. Wykonanie

a) Wymagana dokładność wykonania wlotu w klasie S (średniokładnej) wg EN-75/2205-01.

b) Wymagane wykonanie spoiny wzdłużnej pierścienia 1 oraz złącz spawanych łączących pierścieni 1 ze ścianą aparatu i pierścienia wzmacniającego otwór na wlot, do aparatów podlegających dozorowi technicznemu ze współczynnikiem  $z_{dop} \geq 0,8$ .

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

## 1. Uwagi do normy

Wloty owalne wg BN-67/2211-16 stosuje się w przypadkach, gdy ze względu na ograniczone miejsce niemożliwe jest umieszczenie wlotu okrągłego  $D_{nom} = 400$  mm.

## 2. Wydanie 5 - stan aktualny: listopad 1981 - uaktualniono i poprawiono błędy w p. 3 Normy zwią-

zane oraz wprowadzono poprawkę: poprawka 1 - Biuletyn PKNMiJ nr 6-7/1980.