

<b>APARATURA CHEMICZNA</b>	<b>NORMA BRANŻOWA</b>	<b>BN-67</b>
	<b>Wzierniki okrągłe do aparatów i rurociągów</b>	
	<b>Części wspólne (Korpusy, pokrywy i uszczelki)</b>	
		<b>Grupa katalogowa IV 47</b>

**1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są części wspólne wzierników okrągłych wg BN-67/2213-01 i BN-67/2213-02 o średnicy prześwitu  $D$  50, 80 i 125 mm, stosowanych do aparatów i rurociągów przemysłu chemicznego i przemysłów pokrewnych.

**2. Zakres stosowania normy.** Norma obejmuje następujące części wzierników wg BN-67/2213-01 p. 8 oraz BN-67/2213-02 p. 7:

- część 1 - korpus wziernika z szyjką odmian W i S (rys. 1),
- część 2 - korpus wziernika z szyjką odmian, WE, WPb i WG (rys. 2),
- część 3 - korpus wziernika z szyjką odmian Cu i Al (rys. 3),
- część 4 - korpus wziernika płaskiego odmian W i S (rys. 4),
- część 5 - korpus wziernika płaskiego odmian WE, WPb i WG (rys. 5),
- część 6 - pokrywa wziernika (rys. 6),
- część 7 - uszczelka (rys. 7).

### 3. Normy związane

- PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
- PN-71/H-86020 Stal odporna na korozję (nierdzewna i kwasoodporna). Gatunki
- PN-73/H-92120 Blachy grube i uniwersalne ze stali konstrukcyjnej węglowej zwykłej jakości i niskostopowej
- PN-76/H-92138 Blacha gruba ze stali odpornej na korozję i żaroodpornej
- PN-70/M-02113 Gwinty metryczne o średnicach 1 do 600 mm. Tolerancje
- BN-75/2205-01 Odchylki warsztatowe swobodnych wymiarów liniowych do 20000 mm
- BN-67/2213-01 Wzierniki okrągłe do aparatów
- BN-67/2213-02 Wzierniki okrągłe do rurociągów

### 4. Przykład oznaczenia

- a) korpusu wziernika z szyjką  $D = 80$  mm odmiany S, część 1:

KORPUS 80-S część 1 BN-67/2213-03

- b) pokrywy wziernika  $D = 80$  mm, część 6:

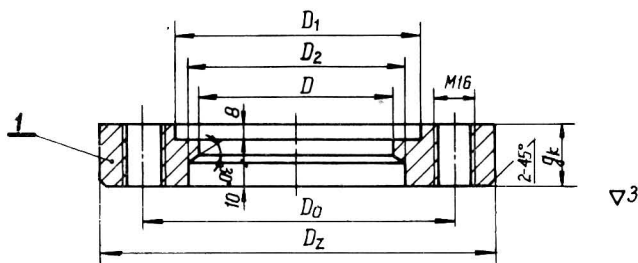
POKRYWA 80 część 6 BN-67/2213-03

- c) uszczelki  $D = 80$  mm, część 7:

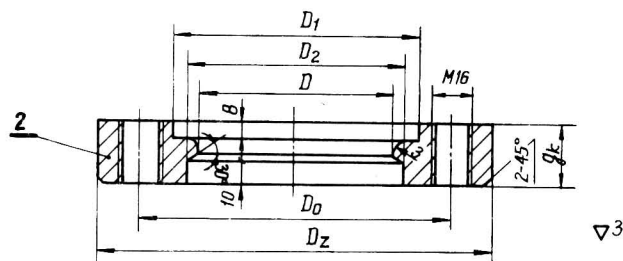
USZCZELKA 80 część 7<sup>1)</sup> BN-67/2213-03

### 5. Wymiary

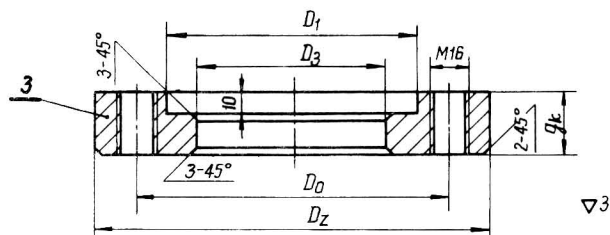
- a) korpusów: część 1, 2, 3 - wg rys. 1, 2, 3 i tabl. 1



Rys. 1. Korpus wziernika z szyjką odmian W i S



Rys. 2. Korpus wziernika z szyjką odmian WE, WPb i WG



Rys. 3. Korpus wziernika z szyjką odmian Cu i Al

<sup>1)</sup> Podać cechę materiału.

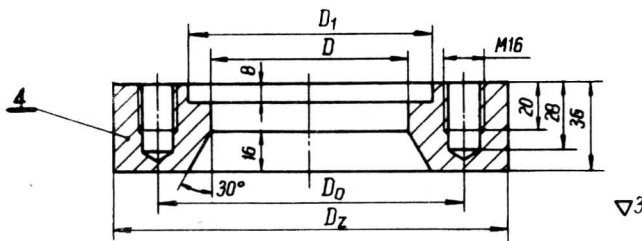
**Biuro Projektów Przemysłu Organicznego i Tworzyw Sztucznych „PROERG” Warszawa**  
**Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Budowy i Remontów Urządzeń Chemicznych**  
**dnia 28 grudnia 1967 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji**  
**od dnia 1 lipca 1968 r. (Mon. Pol. nr 20/1968 poz. 132 )**

Tablica 1

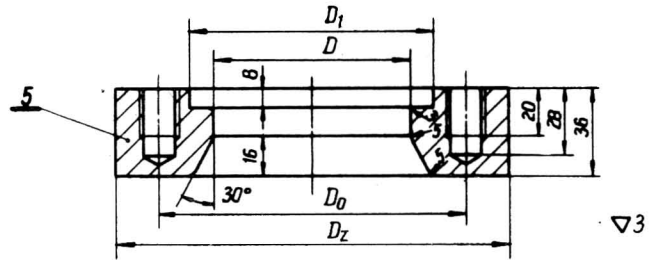
D	D <sub>z</sub>	D <sub>0</sub>	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub> <sup>4)</sup>	g <sub>k</sub>	Liczba otworów	Masa <sup>1)</sup>	
								2) kg	3)
mm									
50	135	100	72	58	56 59	22	4	1,85	1,79
80	160	125	102	90	76	26		2,66	2,76
125	215	180	152	134	112	28	8	5,62	4,91

1) Masę właściwą przyjęto dla stali  $\gamma = 7,85 \text{ kg/dm}^3$ .  
 2) Masa korpusu część 1 lub część 2.  
 3) Masa korpusu część 3.  
 4) Dla odmiany Cu = 56 mm, dla odmiany Al = 59 mm.

b) korpusów: część 4 i 5 - wg rys. 4, 5 i tabl. 2



Rys. 4. Korpus wziernika płaskiego odmian W i S



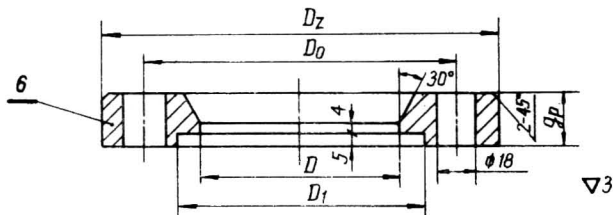
Rys. 5. Korpus wziernika płaskiego odmian WE, WPb i WG

Tablica 2

D	D <sub>z</sub>	D <sub>0</sub>	D <sub>1</sub>	Liczba otworów	Masa kg
50	135	100	72	4	2,93
80	160	125	102		3,82
125	215	180	152	8	6,31

Masę właściwą przyjęto dla stali  $\gamma = 7,85 \text{ kg/dm}^3$ .

c) pokryw - wg rys. 6 i tabl. 3



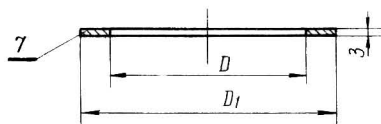
Rys. 6. Pokrywa wziernika

Tablica 3

D	D <sub>z</sub>	D <sub>0</sub>	D <sub>1</sub>	g <sub>p</sub>	Liczba otworów	Masa kg
50	135	100	72	18	4	1,27
80	160	125	102	22		2,65
125	215	180	152	24	8	3,63

Masę właściwą przyjęto dla stali  $\gamma = 7,85 \text{ kg/dm}^3$ .

d) uszczeltek - wg rys. 7 i tabl. 4



Rys. 7. Uszczelka

Tablica 4

Prześwit wziernika	50	80	125
$D$ , mm	50	80	125
$D_1$ , mm	72	102	152

6. Materiał - wg tabl. 5.

Tablica 5

Nr części	Nazwa	Materiał
1	odmiana W	blacha gruba wg PN-73/ H-92120 ze stali St3S wg PN-72/H-84020
	odmiana S	blacha gruba wg PN-76/ H-92138 <sup>1)</sup> ze stali 1H18N9T wg PN-71/ H-86020
2	Korpus	blacha gruba wg PN-73/ H-92120 ze stali St3S wg PN-72/H-84020
3	Korpus	
4	odmiana W	blacha gruba wg PN-76/ H-92138 <sup>1)</sup> ze stali 1H18N9T wg PN-71/H-86020
	odmiana S	
5	Korpus	blacha gruba wg PN-73/ H-92120 ze stali St3S wg PN-72/H-84020
6	Pokrywa	
7	Uszczelka $g = 3$ mm	2)

1) Na zalecenie zamawiającego można stosować inny gatunek stali wg PN-71/H-86020.  
2) Uszczelka z tworzywa, dla którego naprężenie ściskające wywołujące plastyczne odkształcenie w czasie montażu nie przekracza wartości  $12 \text{ N/m}^2$  ( $1,2 \text{ kg/mm}^2$ ).

### 7. Wykonanie

a) Wymiary liniowe części 1 ÷ 6 należy wykonać w klasie dokładności s (średniokładnej) wg BN-75/2205-01.

b) Gwinty M16 w częściach 1 ÷ 5 należy wykonać jako średniokładne z tolerancjami wg PN-70/M-02113.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

### Uwagi do wydania IV

a) uaktualniono normy związane,

b) wprowadzono jednostki miar Międzynarodowego Układu Jednostek (SI).