

Wyroby Ceramiczne	N O R M A B R A N Ż O W A	<u>BN-67</u> 7045-10
	Kamionkowe wyroby kwasoodporne Cylindry i wkładka	Gr.kat.VIII 15

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-59/C-60020

1.3. Normy związane

PN-59/C-60020 - Kamionkowe wyroby kwasoodporne. Wspólne wymagania i badania

2. PODZIAŁ I OZNACZENIA

2.1. Rodzaje. W zależności od kształtu rozróżnia się:

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

2.2. Gatunki - wg PN-59/C-60020

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

CYLINDER-TULEJA Ø 100 x 500-I-BN-67/7045-10

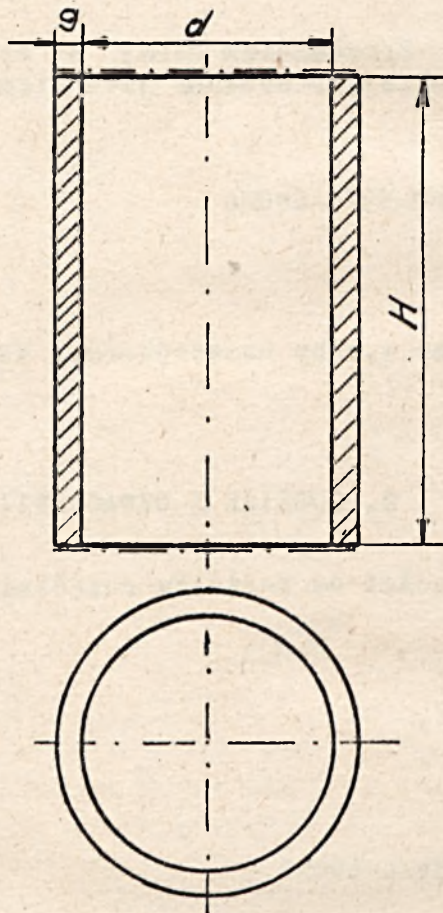
Zjednoczenie Przemysłu Ceramicznego

Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Ceramicznego dnia 25 września 1967 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1968 r. /Mon.Pol. nr 71/67 poz. 349 /

Druk i rozpowszechnianie Zakład Reprodukcyjny i WDB, W-wa, ul. Królewska 27
tel. 26-44-21 wew. 281. Zam. nr 916 z dn. 12.VII.1968 r. Nakład 100 + 2 egz.
Cena zł 4,50 Ark. druk. 0,75



3. WYMAGANIA

3.1. Kształty i wymiary3.1.1. Cylinder - tuleja wg rys.1 i tablicy 1

Rys.1

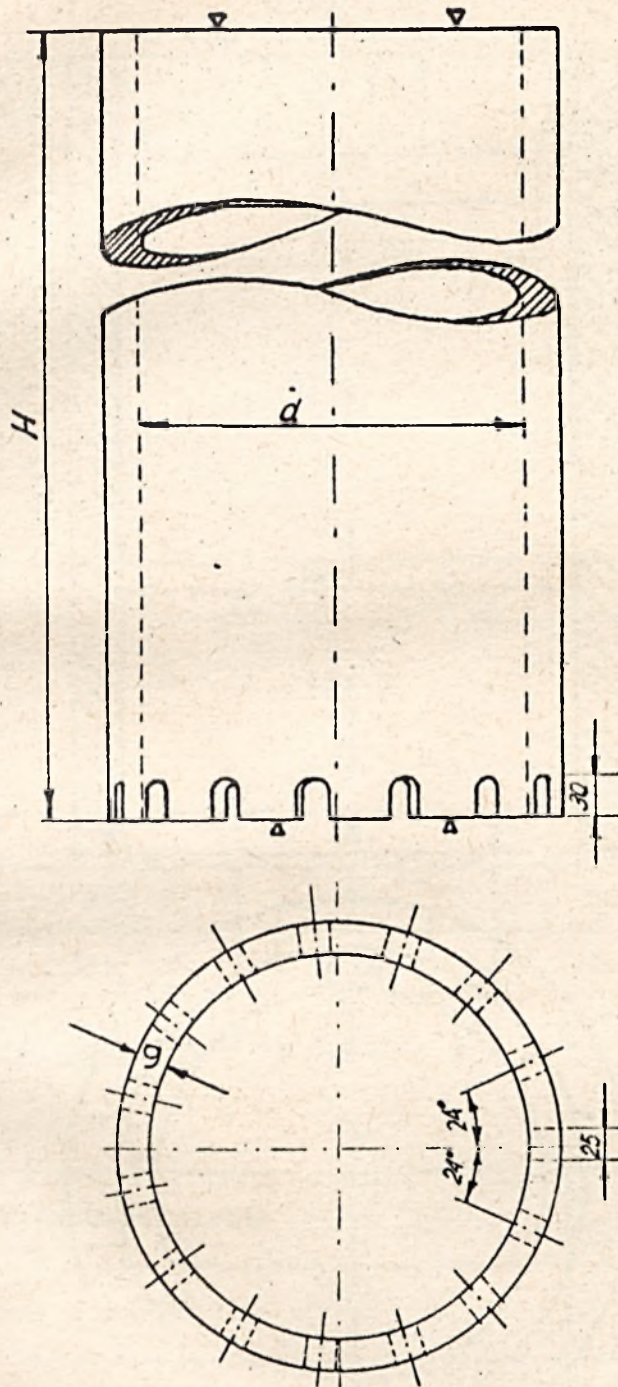
Tablica 1

w mm

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

Cylindry o średnicach wg tablicy 1 produkowane są o następujących wysokościach:

H /mm/ 100, 200, 300, 400, 500, 600, 700, 800, 900, 1000

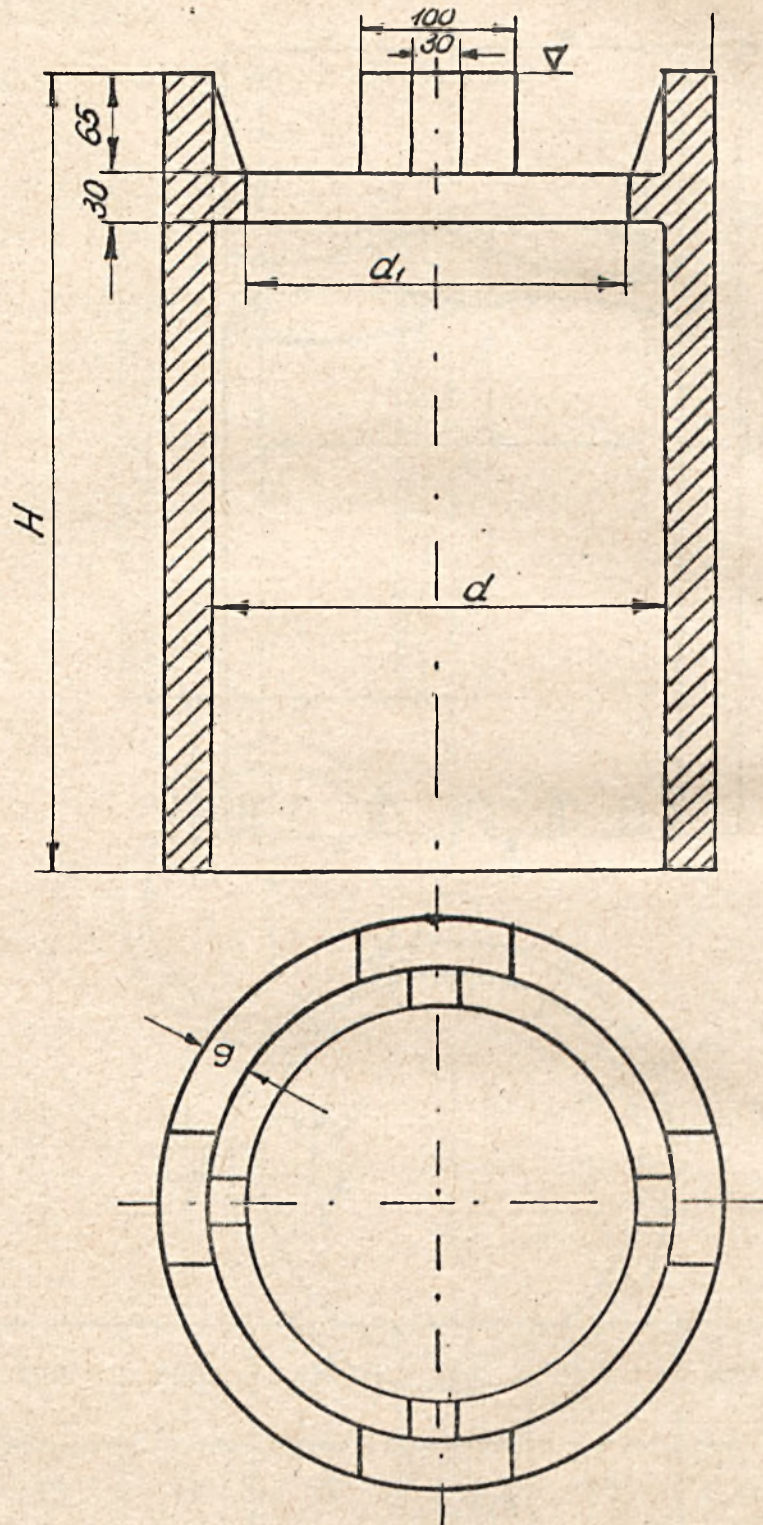
3.1.2. Cylinder typ 1 wg rys.2 i tablicy 2

Rys.2

Tablica 2
mm

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

3.1.3. Cylinder typ 2 wg rys.3 i tablicy 3



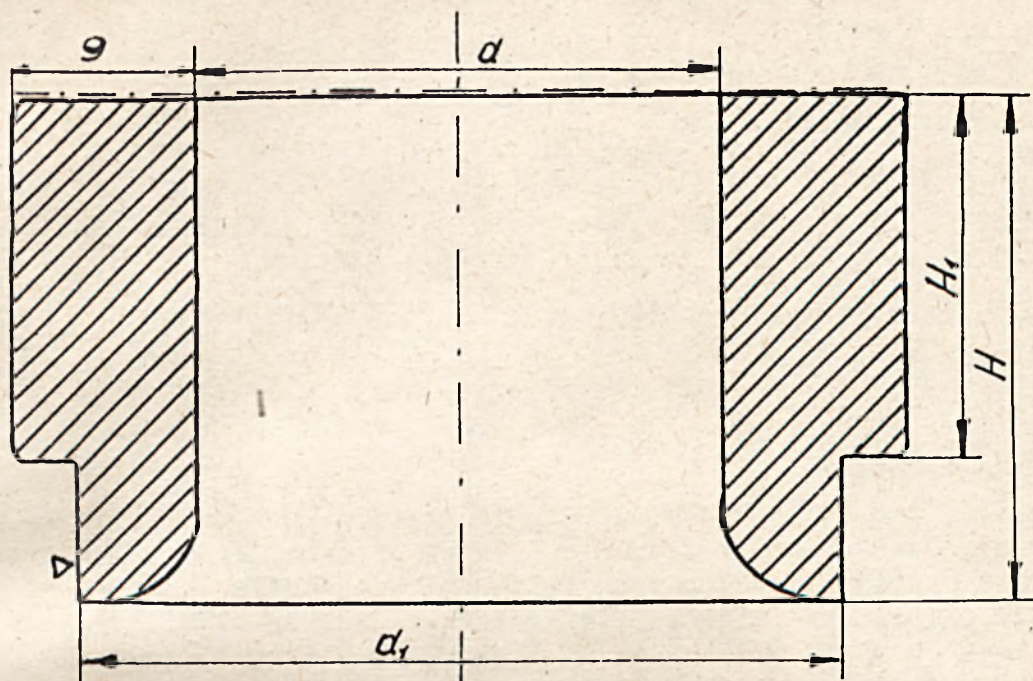
Rys.3

Tablica 3

mm

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

3.1.4. Wkładka wg rys.4 i tablicy 4



Rys.4

Tablica 4
mm

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

3.2. Tolerancja wymiarów - wg tablicy 5

Tablica 5
mm

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 dług. do 400 mm	+ 3 mm	+ 4 mm
	b/ dla cylindrów o dług. powyżej 400 mm	+ 5 mm	+ 7 mm

3.3. Cechowanie. Na cylindrze w miejscu oznaczonym na rysunku należy wytłoczyć następujące znaki:

- a/ znak wytwórni,
- b/ średnicę wewnętrzną i wysokość,
- c/ Numer formierza,
- d/ oznaczenie gatunku.

Znaki od a - c należy wykonać jako wklęsłe wgłębienia max. 4 mm. Oznaczenie gatunku powinno być wykonane trwałą farbą.

3.4. Pozostałe wymagania techniczne - wg PN-59/C-60020

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 warstwa przedniej. Poszczególne rzędy cylindrów powinny być odgródzone drewnianymi płótkami dla zabezpieczenia przesuwania się ich w czasie transportu. Od strony drzwi wyroby należy również odgródzić drewnianymi płótkami w celu zabezpieczenia ich przed wypadnięciem w czasie otwierania.

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

- a/ nazwą lub znakiem wytwórni,
- b/ ilością sztuk i ich wielkością,
- c/ 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 ciężarze 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:

- a/ nazwę lub znak wytwórni,
- b/ ilość sztuk, ich wielkość i gatunek,
- c/ ciężar brutto

oraz nalepkę zawierającą adres odbiorcy.

4.2. Przechowywanie. Cylindry można przechowywać na przestrzeni otwartej 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:

- a/ oznaczenie wg 2.3.
- b/ ilość poszczególnych gatunków,
- c/ ciężar netto.

5. BADANIA

Badania wg PN-59/C-60020

K O N I E C

BG PW

BN. 002819



40000000341174