

Tablica 1 - Wymiary rurek Oc

Średnica zewnętrzna $\pm 0,5$	Grubość ścianki			
	$0,5 \pm 0,1$	$0,7 \pm 0,1$	$0,9 \pm 0,1$	$1,15 \pm 0,15$
3,5	x	x	-	-
4,5	x	x	-	-
5,5	-	x	-	-
6,5	-	x	x	-
7,5	-	x	x	-
8,5	-	x	x	-
9,5	-	-	x	x
10,5	-	-	x	x
11,5	-	-	x	x
12,5	-	-	x	x
13,5	-	-	x	x
14,5	-	-	x	x
15,5	-	-	x	x
16,5	-	-	x	x
17,5	-	-	x	x
18,5	-	-	x	x
19,5	-	-	x	x

Długość rurki 1200 ± 50

Dopuszcza się w partii 15% rurek o długości 900 ± 50 mm

x - oznacza "produkuje się"

Tablica 2 - Wymiary rurek Op

oś krótsza	7,9 - 9,2
oś dłuższa	11,0 - 12,5
grubość ścianki	0,6 - 0,8
długość	1200 ± 50
Dopuszcza się w partii 15% rurek o długości 900 ± 50 mm.	

3.2. Materiał wg PN-70/C-13100.

3.3. Wykonanie

3.3.1. Wady niedopuszczalne

- a/ kamienie i odszklenia powyżej 1 mm,
- b/ zmiana barwy /czernienie/ po obróbce w płomieniu palnika,
- c/ plamy i naloty nie dające się usunąć gorącą wodą,
- d/ pęknięcia,
- e/ smugi barwne.

3.3.2. Wady dopuszczalne

- a/ kamienie i węzły w liczbie do 2 szt. w rurkach o długości powyżej 500 mm,
- b/ kapilary włoskowate:
 - w rurkach Oc w liczbie do 3 szt. przechodzące przez całą długość rurki,
 - w rurkach Op - o łącznej długości 0,5 m. /nie powodujące powstawania pęcherzy przy obróbce na palniku/
- c/ strzałka wygięcia:
 - dla rurek Oc produkcji maszynowej - do 10 mm,
 - dla rurek Oc produkcji ręcznej - do 30 mm,
 - dla rurek Op - do 10 mm
- d/ różnica grubości ścianek:
 - dla rurek Oc - w granicach odchyłek grubości ścianki,
 - dla rurek Op - 0,1 mm mierzone na ściankach przeciwległych,
- e/ owalność rurek Oc powinna mieścić się w granicach tolerancji średnicy.

3.3.3. Odprężenie wg PN-70/C-13100

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport wg PN-70/C-13100.

5. BADANIA

Badanie należy przeprowadzić zgodnie z PN-70/C-13100, przy czym:

- a/ oględziny zewnętrzne przeprowadza się na zgodność z 3.2., 3.3.1., 3.3.2., /w zakresie kapilar w rurkach Oc/ i rozdz.4.
- b/ sprawdzenie wymiarów na zgodność z 3.1., 3.3.2. a/; 3.3.2 b/ w zakresie kapilar w rurkach Op /3.3.2 d/; sprawdzenie grubości ścianki wykonuje się za pomocą czujnika,
- c/ sprawdzenie strzałki wygięcia na zgodność 3.3.2. c/ przeprowadza się następująco: badaną rurkę kładzie się swobodnie na płaszczyźnie



posiadającej podziałkę milimetrową. Końce rurki powinny przylegać do oporów odległych od siebie o 1200 lub 900 mm połączonych linią prostą wskazującą punkt zerowy wygięcia. Odczytu - dokonuje się w miejscu maksymalnego wygięcia.

- d/ sprawdzenie owalności na zgodność 3.3.2. c/ przeprowadza za pomocą miarki z noniuszem mierząc średnicę rurki na krzyż. Różnicę wyników określa owalność rurki,
- e/ sprawdzenie odprężenia wg PN-70/C-13100.

K O N I E C