

Instalacje przemysłowe	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-71/8865-35
	Wentylacja Zasuwy skośne typ A	Gr.katal.VII-24



1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są zasuwki skośne typu A wykonane z blachy stalowej.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Zasuwy skośne typu A należy stosować do regulacji przepływu powietrza w przewodach wentylacyjnych instalacji odpylających w zakresie średnic od 80 do 315 mm. Zasuwy skośne typu A mogą być montowane w części nadciśnieniowej lub podciśnieniowej instalacji odpylających.

1.3. Określenie wg PN-68/B-01411

1.4. Normy i dokumenty związane

- PN-68/B-01411 - Wentylacja. Urządzenia i elementy urządzeń wentylacyjnych. Podział, nazwy i określenia
- PN-65/C-81650 - Farby miniowe - olejne i ftalowe
- PN-57/H-92131 - Blacha cienka ze stali węglowej pospolitej i zwykłej jakości. Warunki techniczne
- PN-67/H-92323 - Stal walcowana. Bednarka. Wymiary
- PN-66/M-02139 - Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych
- PN-65/M-82029 - Podkładki sprężyste zwykłe
- PN-58/M-82117 - Śruby średniokładne ze łbem sześciokątnym z gwintem na całej długości
- PN-64/M-82439 - Nakrętki skrzydełkowe
- BN-64/8865-06 - Wentylacja. Kołnierze okrągłe do połączeń kanałów i urządzeń wentylacyjnych. Wymagania techniczne
- KOR3-A - Instrukcja w sprawie zabezpieczeń przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą pokryć malarskich /Komitet Nauki i Techniki 1971 r./

2. PODZIAŁ I OZNACZENIA

2.1. Podział. Zasuwy skośne typu A w zależności od wymiarów średnicy przewodu wentylacyjnego dzielą się na 13 wielkości. Wielkość zasuwki skośnej typu A oznacza się wymiarem średnicy obudowy w mm.

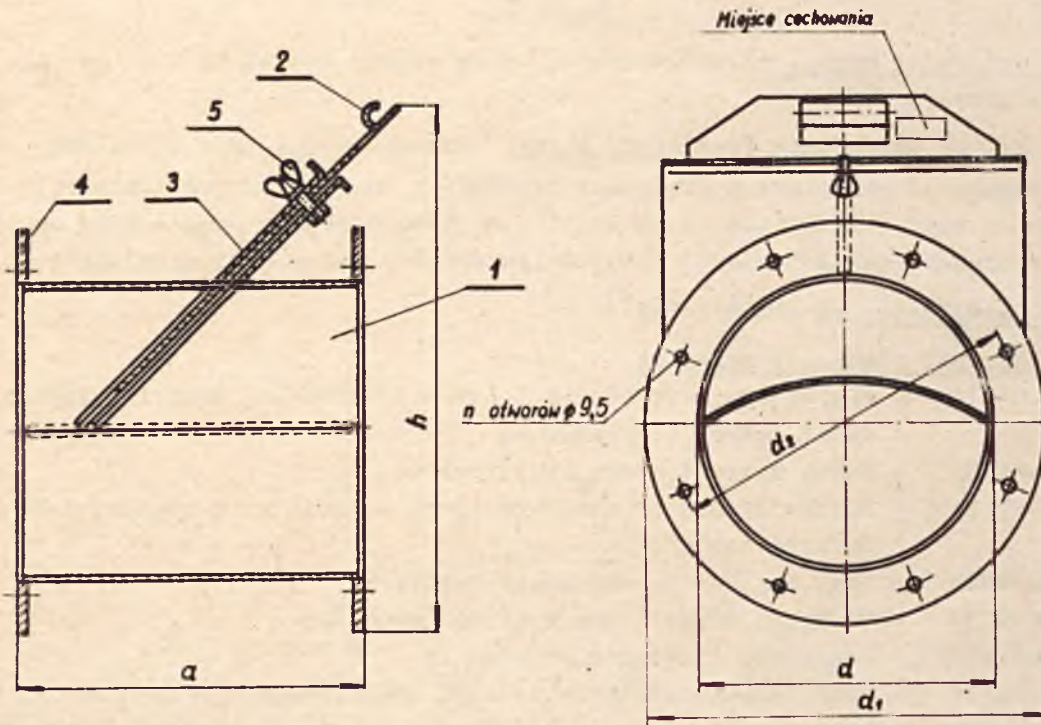
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przedsiębiorstw Instalacji Przemysłowych "Instal" dnia 29 lipca 1971 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1972 r. /Mon.Pol.Nr.....Poz...../

2.2. Przykład oznaczenia zasuw skośnej typu A średnicy 200 mm

ZASUWA SKOŚNA A-200 BN-71/8865-35

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary



Wyszczególnienie części

Tablica 1

Nr części	Nazwa części	Sztuk
1	Obudowa	1
2	Przesłona	1
3	Prowadnica	1
4	Kołnierz	2
5	Zespół ustalający	1

Wartości liczbowe głównych wymiarów

Tablica 2

Wielkość d	a	d ₁	d ₂	h _{max} ^{1/}	n	Masa orientacyj- na
		mm				sztuk
80	180	140	110	207	4	1,90
90	180	150	120	223	4	2,10
100	180	160	130	238	4	2,30
110	180	170	140	254	4	2,50
125	180	185	155	280	8	2,90
140	180	200	170	302	8	3,20
160	180	220	190	335	8	3,70
180	180	240	210	368	8	4,20
200	180	260	230	402	8	4,70
225	240	285	255	442	8	6,70
250	240	310	280	483	8	7,50
280	240	340	310	532	8	8,60
315	240	375	345	690	12	9,90

^{1/}h_{max} - wymiar h przy całkowicie otwartej przesłonie.

3.2. Odchyłki wymiarów.

- Dopuszcza się następujące odchyłki wymiarów liniowych
- długość obudowy + 2 mm
 - kołnierze - wg BN-64/8865-06
 - pozostałe odchyłki wymiarów nietolerowanych zgodnie z 14 klasą dokładności wg PN-66/M-02139

3.3. Materiał. Obudowa, przesłona i prowadnice

Blacha stalowa wg PN-57/H-92131. Kołnierze - bednarka stalowa wg PN-57/H-92323. Zespół ustalający - śruby, nakrętki i podkładki wg PN-58/M-82117, PN-64/M-82439 i PN-65/M-82029.

3.4. Wykonanie.

Poszczególne części zasuwki skośnej powinny być wykonane zgodnie z dokumentacją techniczną. Blachy i kształtowniki przeznaczone do spawania powinny być oczyszczone z rdzy i tłuszczu, a krawędzie zaokrąglone i zadziory usunięte. Płaszczyzna przesłony nie może być zwichrowana. Przesłona urządzenia powinna przesuwac się w prowadnicach od całkowitego otwarcia do położenia krańcowego.

3.5. Zabezpieczenia antykorozyjne.

Poszczególne części zasuwki prostej w wykonaniu normalnym powinny być zabezpieczone przed korozją jak dla środowiska klasy IV przemysłowe 1, stosując stopień oczyszczenia 2 wg KOR3-A. Zewnętrzne i wewnętrzne powierzchnie należy pokryć powłokami antykorozyjnymi przez:

- dwukrotne pomalowanie farbą podkładową syntetyczną ftalowo-miniową 60% symbolu 21/24/16/F wg PN-65/C-81650,
- jednokrotne pomalowanie farbą syntetyczną pentaftalową do I malowania o symbolu 25/15/125,
- jednokrotne pomalowanie farbą syntetyczną pentaftalową do II malowania o symbolu 25/14/125.



Dla wykonania specjalnych rodzajów pokryć antykorozyjnych należy ustalać indywidualnie w zależności od klasy środowiska wg KOR3-A.

Powłoki antykorozyjne powinny być położone równomiernie bez pęcherzy i mechanicznych uszkodzeń, nie wykazując odprysków i złuszczeń.

3.6. Cechowanie. W miejscu oznaczonym na rysunku należy umieścić trwale znaki zawierające co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak wytwórni,
- wielkość zasuwy,
- numer normy.

4. PAKOWANIE. PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Zasuwy należy pakować w kompletach w klatki drewniane.

4.2. Przechowywanie. Zasuwy należy przechowywać w miejscach zabezpieczonych przed opadami atmosferycznymi.

4.3. Transport. Zasuwy mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu. Przy ładowaniu powinny być zabezpieczone przed możliwością przesuwania się w czasie transportu.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Każdą zasuwę skośną należy poddać:

- a/ oględzinom zewnętrznym /3.4 i 3.5/,
- b/ sprawdzeniu głównych wymiarów /3.1/,
- c/ sprawdzeniu działania /3.4/.

5.2. Opis badań

5.2.1. Oględziny zewnętrzne części oraz całości zasuwy skośnej należy przeprowadzić okiem nieuzbrojonym.

5.2.2. Sprawdzenie głównych wymiarów należy przeprowadzić za pomocą przyrządów pomiarów posiadających aktualne cechy legalizacji oraz dokładność pomiarów do 0,5 mm.

5.2.3. Sprawdzenie działania zasuwy należy przeprowadzić ręcznie przesuwając kilkakrotnie przesłone w prowadnicy.

5.3. Ocena wyników badań. Zasuwy skośne typu A należy uznać za zgodne z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania wg 5.1. dadzą wynik dodatni.

K O N I E C