

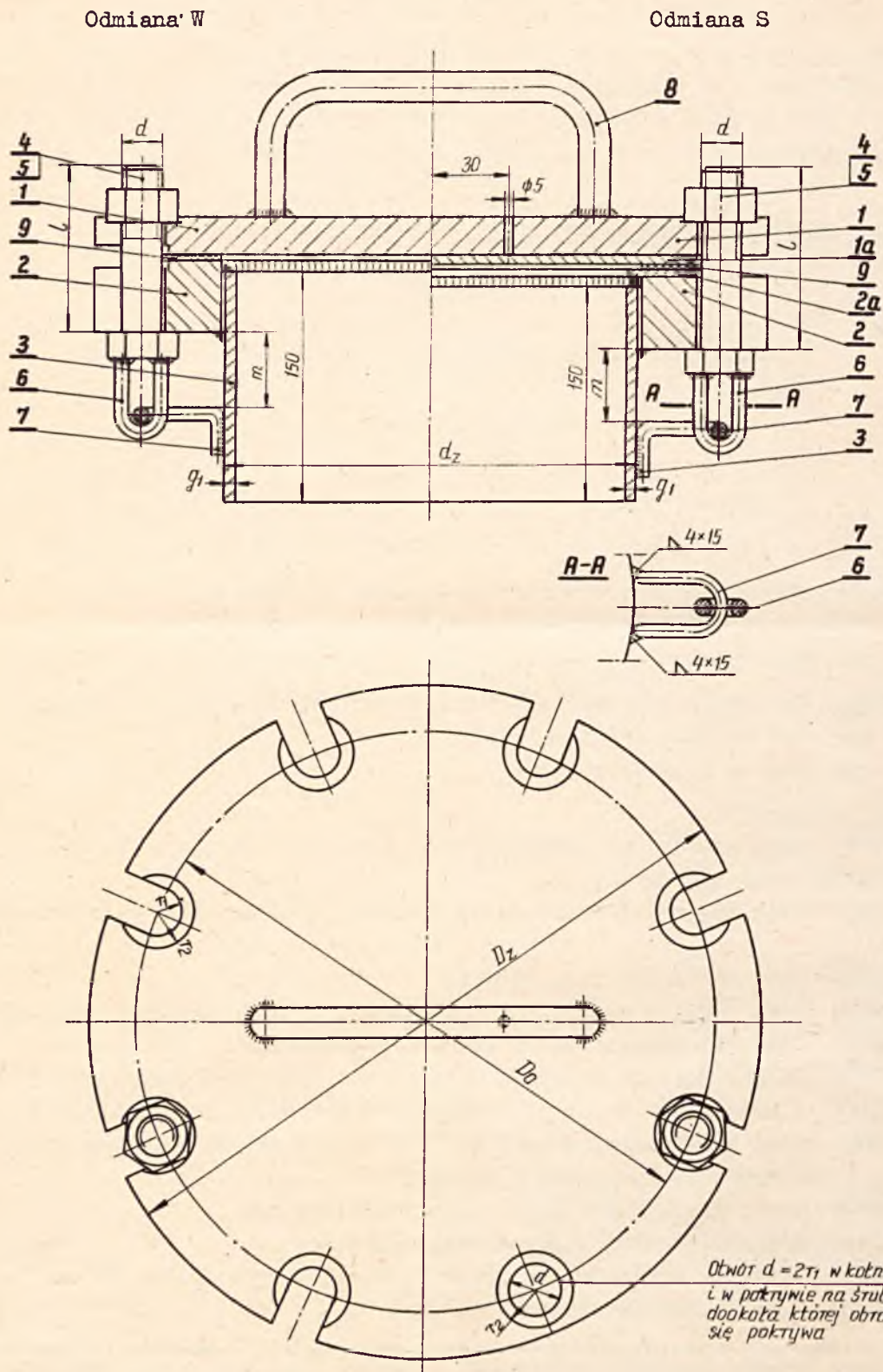


6. Przykład oznaczenia króćca obsługowego o średnicy zewnętrznej  $d_z = 133 \text{ mm}$ ,  $p_{nom} = 6 \text{ kG/cm}^2$ , rodzaju PP, odmiany S:

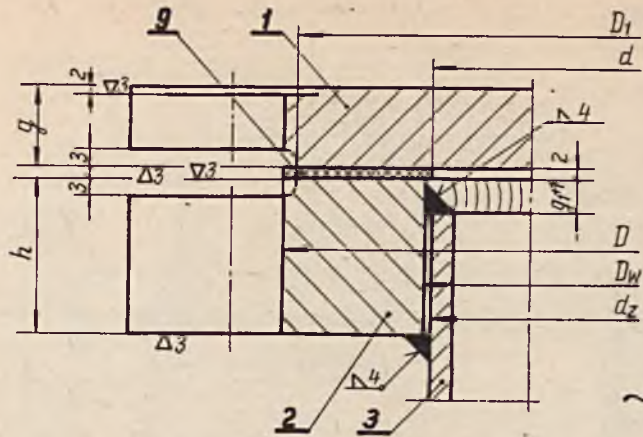
KRÓCIEC OBSŁUGOWY 133-6-PP-S

BN-67/2211-19

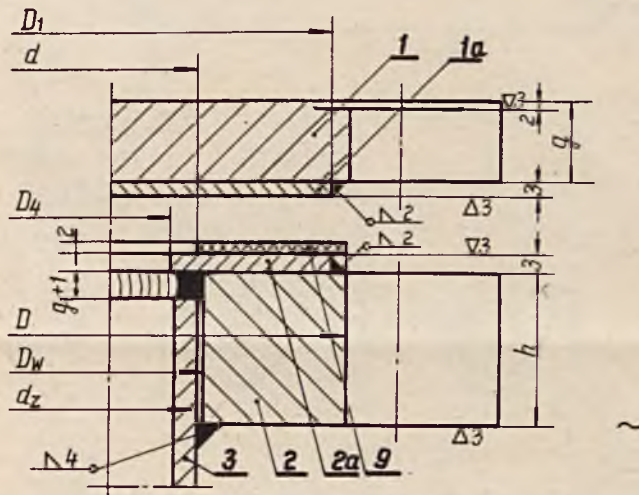
7. Wymiary - wg rys. 1 ÷ 8 i tabl. 2 ÷ 4.



Rys. 1. Króciec obsługowy rodzaju PP odmiany W i S



Rys. 2. Szczegół rodzaju PP odmiany W

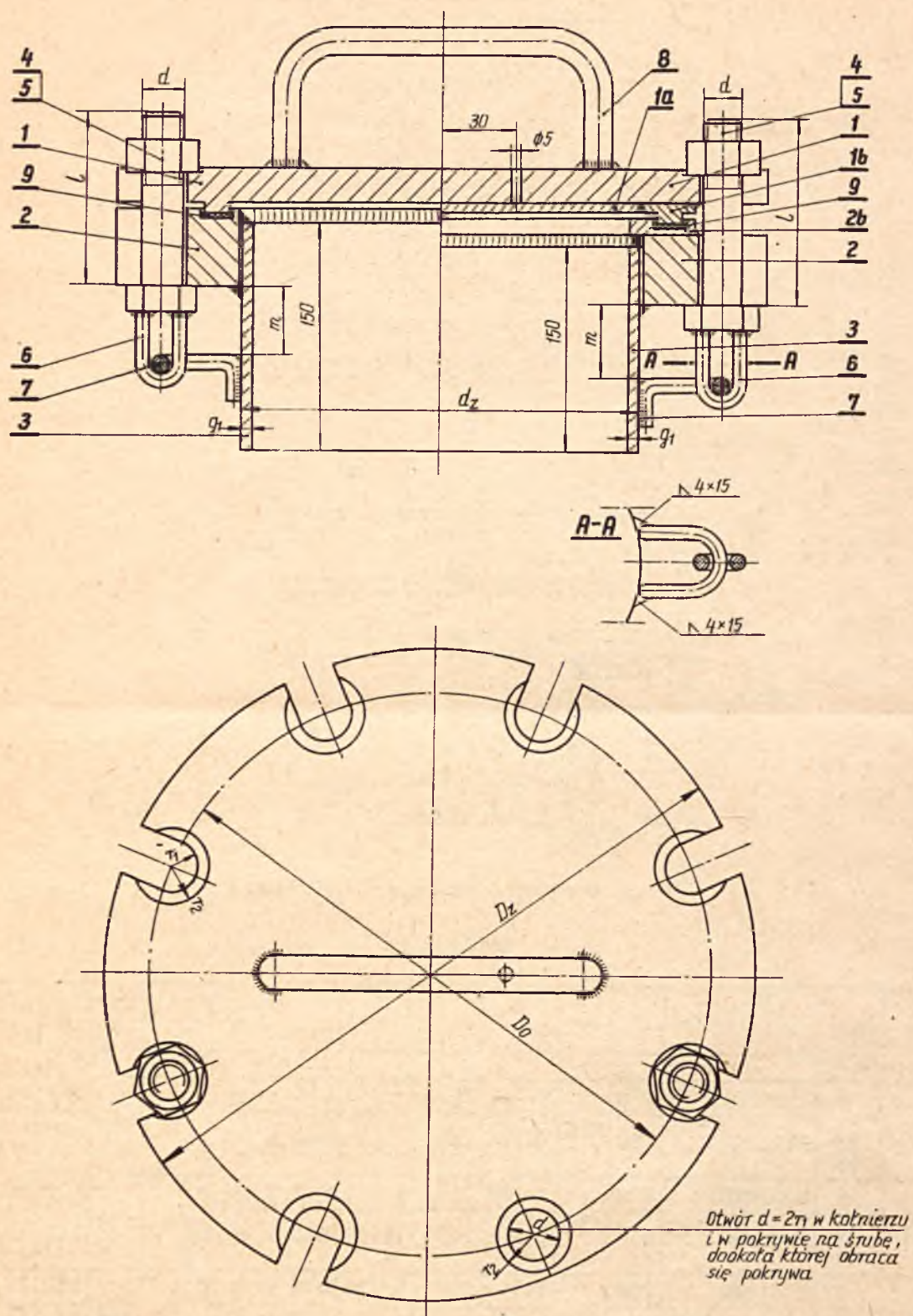


Rys. 3. Szczegół rodzaju PP odmiany S

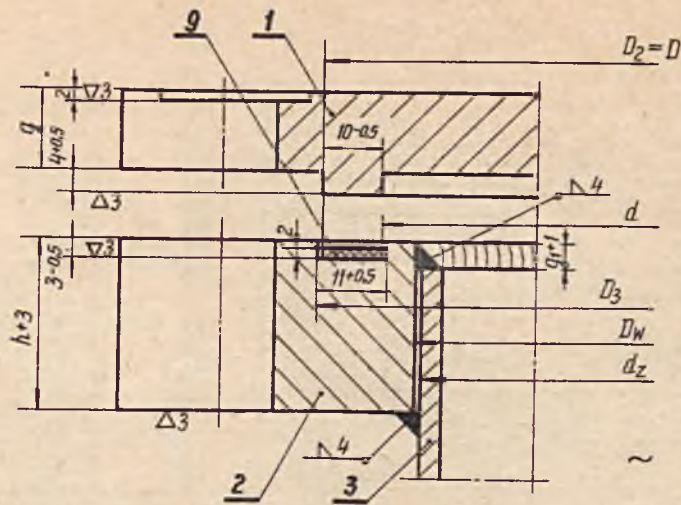
Tablica 2

$d_z \times g_1$ mm	$p_{nom}$ kg/cm <sup>2</sup>	$D_z$	$D_o$	$D_w$	$D_1$	$D_4$	$g$	$h$	$m$	$\tau_1$	$\tau_2$	Śruba 4		Ilszczelka 9		Ciężar, kg		
												oznaczenie $d \times l$	$n$ sztuk	$d$ mm	$D$	W	S	
133 x 4	6	235	200	135	178	125	14	26	25	9	16	M16 x 75	8	133	182	13,7	14,6	
	10	245	210		188		16	28	28		20	M20 x 80			192	17,3	18,3	
	16																	
159 x 4,5	6	260	225	161	202	150	14	28	25	9	16	M16 x 75	8	159	207	16,7	17,8	
	10	280	240		212		18	32	28		11,5	20			M20 x 90	218	23,4	24,6
	16																	
219 x 6	6	315	280	221	258	207	14	32	25	9	16	M16 x 80	8	216	262	24,3	26,0	
	10	335	295		268		18	34	28		11,5	20			M20 x 90	273	32,1	34,0
	16							40								M20 x 95	12	35,0
273 x 6,5	6	370	335	275	312	260	14	36	25	9	16	M16 x 85	12	267	317	33,0	35,5	
	10	390	350		320		18	38	28		11,5	20			M20 x 95	328	43,4	46,0
	16	405	355				22	46	30		13,5	23			M24 x 110		56,7	59,3

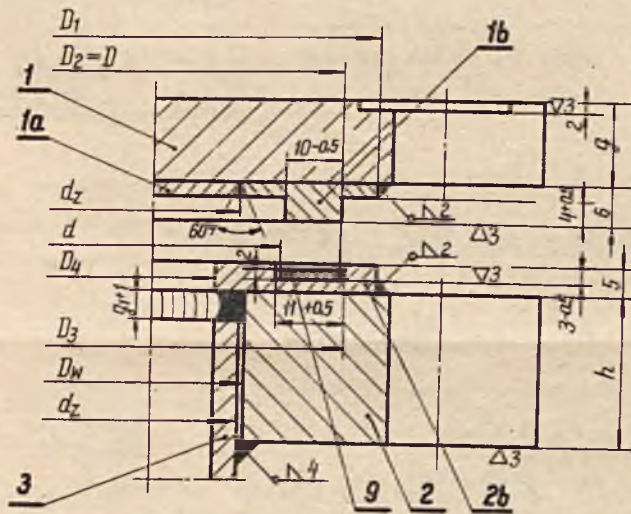
Ciężar właściwy przyjęto dla stali  $\gamma = 7,85 \text{ kg/dcm}^3$ .



Rys. 4. Króciec obsługowy rodzaju WR  
odmiany W i S



Rys. 5. Szczegół rodzaju WR odmiany W



Rys. 6. Szczegół rodzaju WR odmiany S

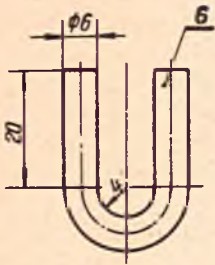
Tablica 3

$d_z \times g_1$ mm	$P_{nom}$ kg/cm <sup>2</sup>	$D_z$	$D_0$	$D_W$	$D_1$	$D_2^{-0.5}$	$D_3^{+0.5}$	$D_4$	$g$	$h$	$m$	$\tau_1$	$\tau_2$	Śruba 4		Uszczelka 9		Ciężar, kg	
														oznaczenie $d \times l$	$n$ sztuk	$d$	$D$	odmiana	
																		W	S
133 x 4	6	235	200	135	178	166	167	125	14	26	25	9	16	M16 x 75	8	146	166	14,3	15,1
	10	245	210		188	175	176		16	28	28		20	M20 x 80		155	175	18,0	18,9
	16																		
159 x 4,5	6	260	225	161	202	191	192	150	14	28	25	11,5	16	M16 x 75	8	171	191	17,4	18,4
	10	280	240		212	203	204		18	32	28		20	M20 x 90		183	203	24,2	25,3
	16																		
219 x 6	6	315	280	221	258	249	250	207	14	32	25	11,5	16	M16 x 80	8	228	249	25,1	26,7
	10	335	295		268	259	260		18	34	28		20	M20 x 90		239	259	33,1	34,9
	16									40			20	M20 x 95				36,0	37,8
273 x 6,5	6	370	335	275	312	303	304	260	14	36	25	13,5	16	M16 x 85	12	283	303	34,0	36,4
	10	390	350		320	312	313		18	38	28		20	M20 x 95		292	312	44,6	47,1
	16	405	355						22	46	30		23	M24 x 110				58,0	60,4

Ciężar właściwy przyjęto dla stali  $\gamma = 7,85 \text{ kg/dcm}^3$ .

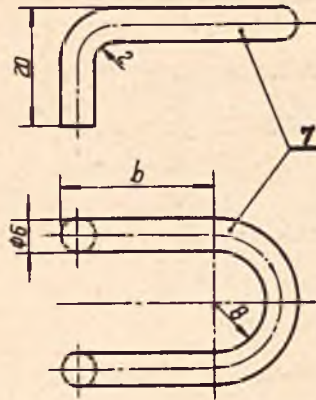
Tablica 4

$d_z$ mm	$P_{nom}$ kg/cm <sup>2</sup>	$b$	Długość pręta w rozwinięciu ~
			mm
133	6	22,5	103
	10	27,5	113
	16		
159	6	22,0	102
	10	29,5	117
	16		
216	6	19,5	97
	10	27,0	112
	16		
267	6	20,0	98
	10	27,5	113
	16		



Długość pręta  
w rozwinięciu ~ 62 mm

Rys. 7. Ucho śruby



Rys. 8. Ucho króćca

8. Wyszczególnienie części i materiał - wg tabl. 5.

Tablica 5

Nr części na rys. 1 ÷ 8	Wyszczególnienie	Liczba sztuk		Materiał odmiany	
		W	S	W	S
1	Pokrywa	1	1	blacha gruba wg PN-65/H-92120 ze stali St2S lub St3S wg PN-61/H-84020	
1a	Krażek	—	1	—	blacha cienka <sup>2)</sup> wg PN-57/H-92128 ze stali 1H18N9T wg PN-66/H-86020
1b	Pierścień	—	1	—	blacha gruba <sup>2)</sup> wg PN-59/H-92138 ze stali 1H18N9T wg PN-66/H-86020
2	Kołnierz	1	1	blacha gruba wg PN-65/H-92120 ze stali St2S lub St3S wg PN-61/H-84020	
2a	Krażek	—	1	—	blacha cienka <sup>2)</sup> wg PN-57/H-92128 ze stali 1H18N9T wg PN-66/H-86020
2b	Pierścień	—	1	—	blacha gruba <sup>2)</sup> wg PN-59/H-92138 ze stali 1H18N9T wg PN-66/H-86020
3	Króćciec	1	1	rura stalowa bez szwu wg PN-61/ H-74219 ze stali R35 wg PN-64/H-84024	rura stalowa bez szwu wg PN-61/ H-74219 ze stali wg PN-66/H-86020

cd. tabl. 5

Nr części na rys. 1 ÷ 8	Wyszczególnienie	Liczba sztuk		Materiał odmiany W i S
		W	S	
4	Śruba	n	<sup>1)</sup> n	wg PN-58/M-82109 ze stali St3S wg PN-61/H-84020
5	Nakrętka	n	n	wg PN-58/M-82144 ze stali St3S wg PN-61/H-84020
6	Ucho śruby	n-1	n-1	pręt okrągły wg PN-63/H-93000 ze stali St3SX wg PN-61/H-84020
7	Ucho króćca			
8	Uchwyt ręczny klamrowy A12 x 50 x 125	1	1	wg BN-66/2212-09
9	Uszczelka $g = 2$ mm	1	1	3)
<p>1) Liczbę n części 4 ÷ 7 podano w tabl. 2.</p> <p>2) Na żądanie zamawiającego można zastosować inny gatunek stali wg PN-66/H-86020.</p> <p>3) Uszczelka z materiału, dla którego plastyczne odkształcenie w czasie montażu nie przekracza 2,1 kG/mm<sup>2</sup>.</p>				

9. Wykonanie

a) Wszystkie szwy spawane króćców odmiany S należy wykonać elektrodami ze stali stopowej, a króćców odmiany W elektrodami ze stali węglowej.

b) Wymiary liniowe króćców należy wykonać w II klasie dokładności wg BN-64/2205-01.

10. Cechowanie. Na obrzeżu pokrywy i kołnierza należy wybić w sposób trwały :

- a) znak wytwórni,
- b) średnicę zewnętrzną króćca,
- c) ciśnienie nominalne,
- d) BN-67/2211-19,
- e) znak kontroli technicznej.

K O N I E C

BG PW

**BN. 004991**



40000000343346