

|                      |   |                        |
|----------------------|---|------------------------|
| APARATY<br>CHEMICZNE | NORMA BRANŻOWA                                      | BN-73                  |
|                      | Podstawy stojaków pod napędy<br>mieszadeł pionowych | 2225-01                |
|                      |   | Grupa katalogowa IV 47 |

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są podstawy, przypawane do pokryw mieszalników pionowych, służące do zamocowania stojaków napędu wg BN-73/2225-02.

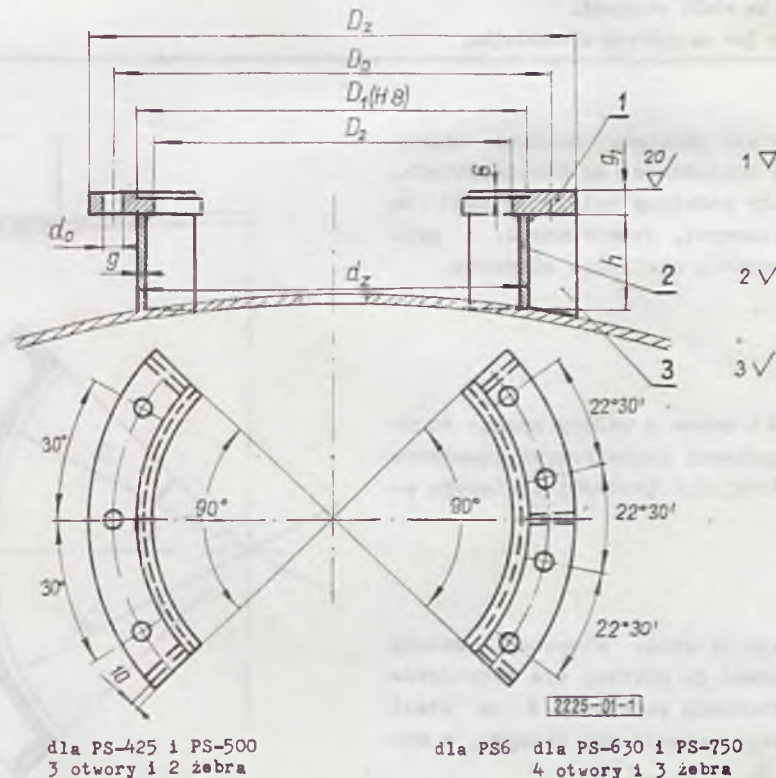
2. Przykład oznaczenia podstawy stojaka PS o średnicy  $D_2 = 500$  mm:

PODSTAWA STOJAKA PS-500 BN-73/2225-01

3. Normy związane

- PN-67/H-74209 Rury stalowe bez szwu walcowane na gorąco. Wymiary  
 PN-58/H-74225 Rury stalowe przewodowe gładkie ze szwem o średnicy nominalnej od 400 do 2200 mm  
 PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki  
 PN-64/H-84024 Stal do wyrobu rur. Gatunki  
 PN-71/H-86020 Stal odporna na korozję (nierdzewna i kwasoodporna). Gatunki  
 PN-65/H-92120 Stal walcowana. Blachy grube i uniwersalne  
 PN-63/H-92138 Stal walcowana na gorąco odporna na korozję i żaroodporna. Blachy grube  
 BN-64/2205-01 Odchyłki wymiarów liniowych nietolerowanych do 10000 mm  
 BN-73/2225-02 Stojaki napędów mieszadeł pionowych

4. Wymiary - wg rys. 1 i tabl. 1.



Rys. 1

Biuo Projektów Przemysłu Organicznego w Warszawie  
 Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Budowy Aparatury Chemicznej dnia 21 kwietnia 1973 r.  
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1974 r.  
 (Dz. Norm. i Miar nr 27/1973 poz. 79)

Tablica 1

| Wyróżnik | $D_z$ | $D_0$ | $D_1$ | $D_2$ | $d_z \times g$ | $g$ | $h$ | Otwory |        | Masa<br>kg |
|----------|-------|-------|-------|-------|----------------|-----|-----|--------|--------|------------|
|          |       |       |       |       |                |     |     | $d_0$  | liczba |            |
| mm       |       |       |       |       |                |     |     |        |        |            |
| PS-425   | 425   | 375   | 335   | 300   | 324 × 8        | 20  | 95  | 18     | 6      | 8,4        |
| PS-500   | 500   | 450   | 400   | 370   | 406 × 9        | 20  | 105 | 22     | 6      | 11,2       |
| PS-630   | 630   | 560   | 500   | 470   | 508 × 11       | 24  | 115 | 22     | 8      | 20,4       |
| PS-750   | 750   | 680   | 620   | 585   | 620 × 11       | 24  | 125 | 26     | 8      | 26,1       |

Masę właściwą przyjęto dla stali  $\rho = 7,85 \text{ kg/dm}^3$  ( $\text{Mg/m}^3$ ).

5. Wyszczególnienie części i materiałów - wg tabl. 2.

Tablica 2

| Nr części<br>na rys. 1 i 2 | Wyszczególnienie części   | Sztuk                | Materiał  |
|----------------------------|---|----------------------|---|
| 1                          | Segment kołnierzowy ( $\frac{1}{4}$ pierścienia)                        | 2                    | blacha gruba wg PN-65/H-92120 ze stali St3S<br>wg PN-72/H-84020                     |
| 2                          | Segment rurowy ( $\frac{1}{4}$ walca)                                   | 2                    | rura wg PN-67/H-74209 ze stali R wg PN-64/<br>H-84024 <sup>1)</sup>                 |
| 3                          | Żebro $g = 8 \text{ mm}$  | dla PS-425<br>PS-500 | blacha gruba wg PN-65/H-92120 ze stali St3SX<br>wg PN-72/H-84020                    |
|                            |   | dla PS-630<br>PS-750 |   |
| 4                          | Podkładka $g = 8 \text{ mm}$ ( $\frac{1}{4}$ pierścienia) <sup>2)</sup> | 2                    | blacha gruba wg PN-63/H-92138 ze stali stopo-<br>wej wg PN-71/H-86020 <sup>3)</sup> |

1) Dla PS-750 rura ze szwem wg PN-58/H-74225.

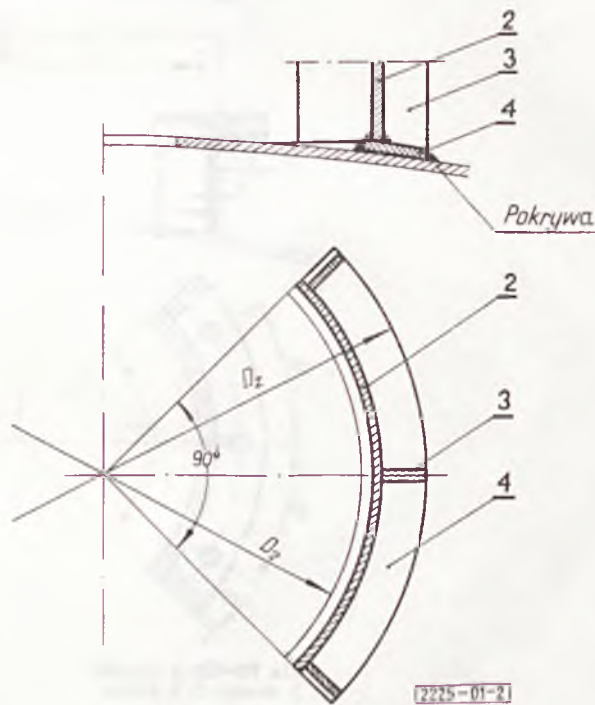
2) Tylko dla aparatów ze stali stopowej.

3) Materiał identyczny jak na pokrywę mieszalnika.

6. Wykonanie. Wymiary podstawy stojaka należy wykonać w II klasie dokładności wg BN-64/2205-01. Poszczególne elementy podstawy należy spawać ze sobą spoinami pachwinowymi, dwustronnymi, o grubości równej 0,7 grubości cieńszego elementu.

Segmenty rurowe 2 i żebra 3 należy spawać do pokrywy mieszalnika spoinami pachwinowymi, dwustronnymi, o grubości równej 0,7 grubości cieńszego elementu.

W przypadku aparatu ze stali stopowej, należy podstawę stojaka spawać do pokrywy nie bezpośrednio, lecz za pośrednictwem podkładek 4 ze stali stopowej, identycznego gatunku jak pokrywa, w sposób podany na rys. 2.



Rys. 2

K G N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-73/2225-01

Odpowiedniki w normach zagranicznych

NRD TGL 22102 Blatt 2. Chemieausrüstungen. Rührmaschinen senkrecht. Behälter aus Stahl. Rührwerkanschluss für Seitenantrieb

BG PW  
BN. 003674



4000000342029