

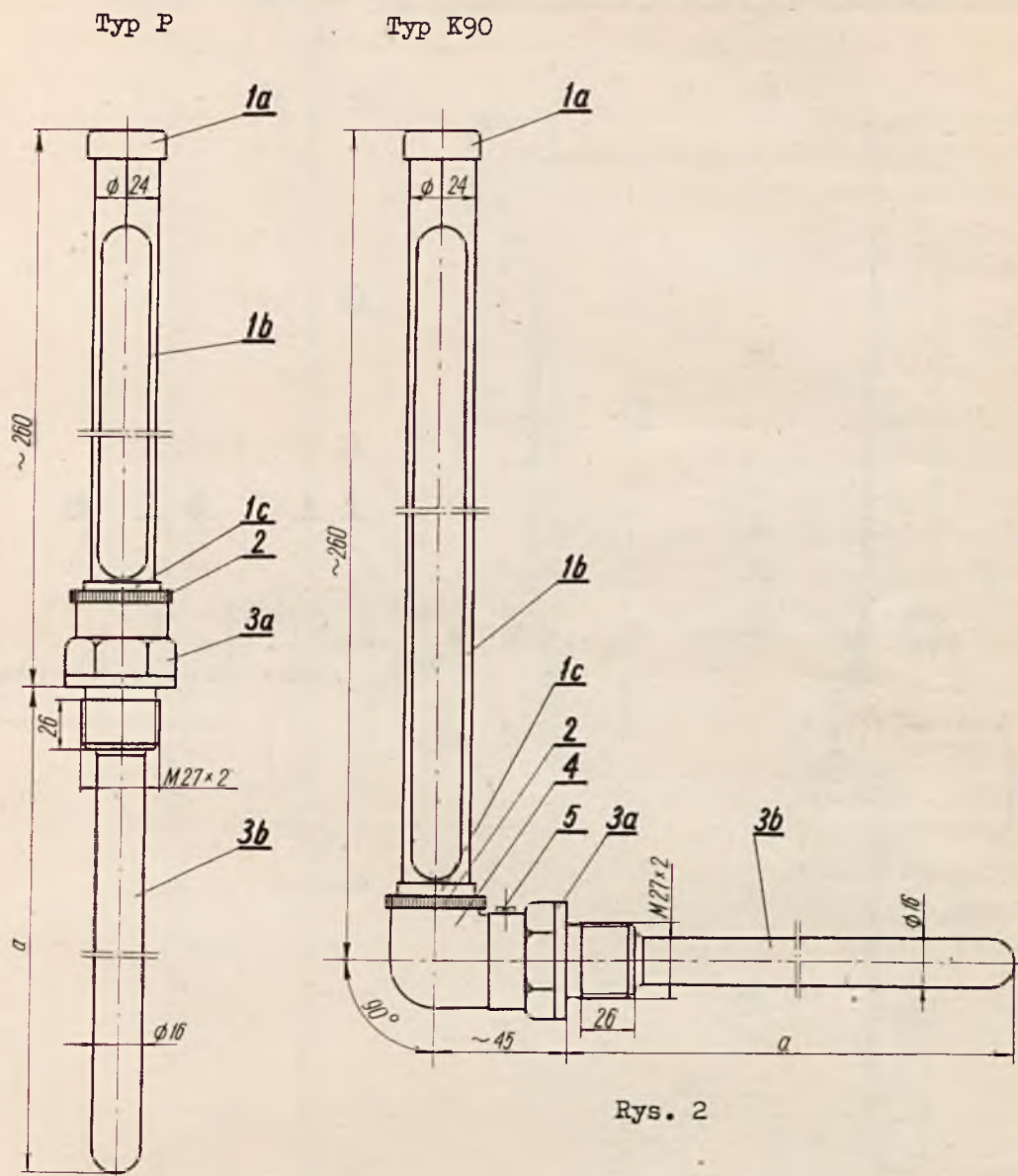
6. Przykład oznaczenia oprawy typu P, rodzaju B, odmiany WE, o długości pochwy 1000 mm :

OPRAWA TERMOMETRU P-B-WE-1000 BN-66/2215-01

7. Normy związane

- PN-61/H-74240 Rury stalowe bez szwu zimno walcowane lub ciągnięte ogólnego przeznaczenia. Warunki techniczne
- PN-63/H-74586 Miedź. Rury
- PN-64/H-74592 Aluminium i stopy aluminium. Rury ciągnięte
- PN-64/H-74600 Mosiądz. Rury ogólnego przeznaczenia
- PN-66/H-82120 Miedź. Gatunki
- PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia.
Gatunki
- PN-64/H-84024 Stal do wyrobu rur. Gatunki
- PN-60/H-86020 Stal odporna na korozję nierdzewna i kwasoodporna. Klasyfikacja
- PN-58/H-87025 Mosiądz do przeróbki plastycznej. Klasyfikacja
- PN-59/H-88026 Stopy aluminium do przeróbki plastycznej. Klasyfikacja
- PN-61/H-88027 Odlewnicze stopy aluminium. Gatunki
- PN-57/H-92121 Blacha cienka stalowa do tłoczenia. Warunki techniczne
- PN-55/H-93004 Stal odporna na korozję i żaroodporna walcowana na gorąco lub kuta.
Pręty. Warunki techniczne
- PN-62/H-93014 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości. Pręty ciągnięte.
Warunki techniczne
- PN-65/H-93620 Miedź. Pręty
- PN-65/H-93640 Mosiądz. Pręty
- PN-62/H-93667 Aluminium i stopy aluminium. Pręty
- PN-60/M-02013 Gwinty metryczne ISO. Wymiary teoretyczne
- PN-60/M-02113 Gwinty metryczne ISO. Tolerancje
- PN-65/S-13684 Termometry szklane. Termometry przemysłowe
- BN-64/2205-01 Odchyłki wymiarów liniowych nietolerowanych do 10 000 mm

8. Główne wymiary opraw typu P i K90, rodzaju A - wg rys. 1 i 2.

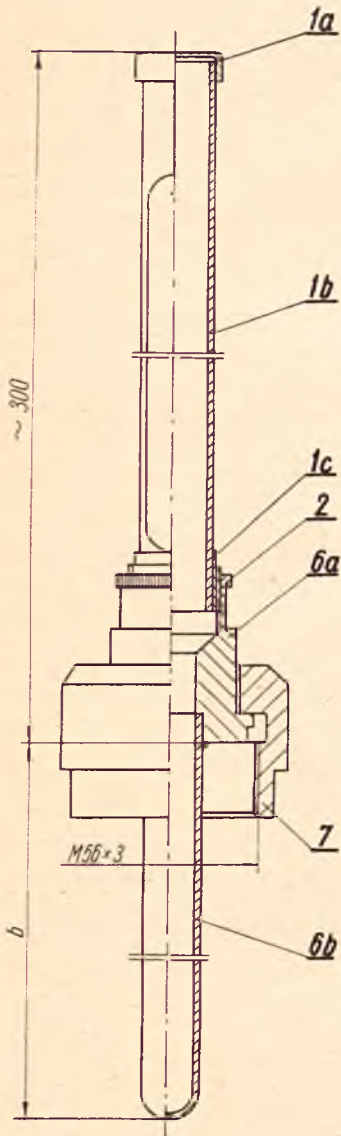


Rys. 2

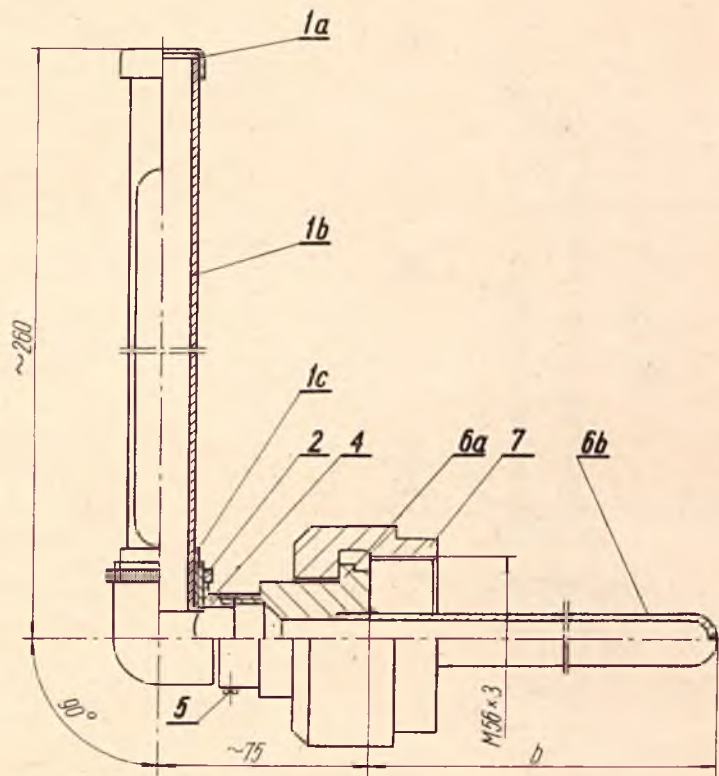
Rys. 1

Długość części zbiornikowej termometru, mm													
100	125	160	200	250	320	400	500	630	800	1000	1250	1600	2000
a - długość pochwy ochronnej, mm													
100	125	160	200	250	320	400	500	630	800	1000	1250	1600	2000

9. Głównie wymiary opraw typu P i K90, rodzaju B - wg rys. 3 i 4.



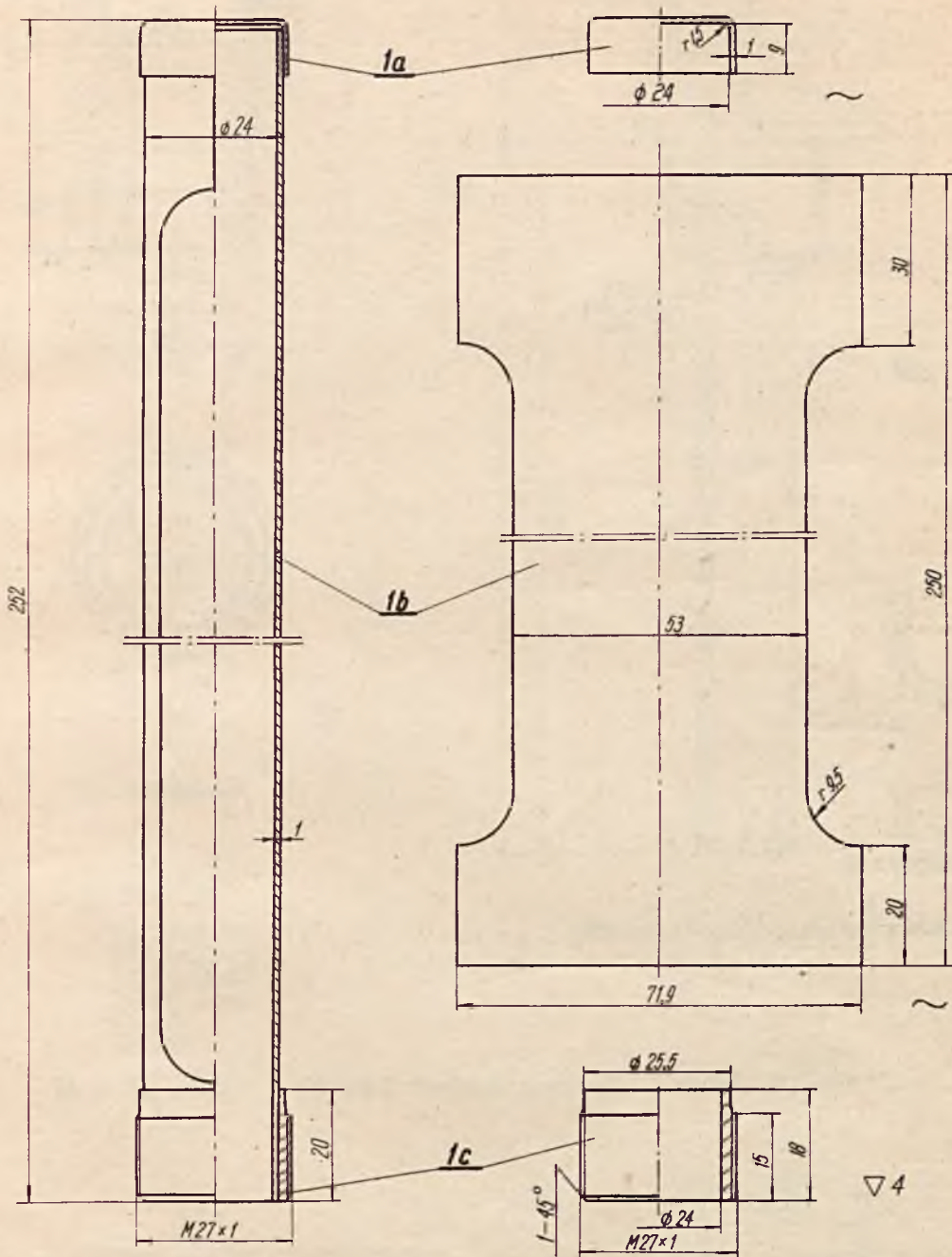
Rys. 3



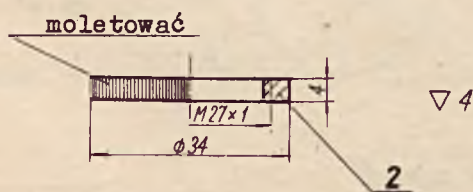
Rys. 4

Długość części zbiornikowej termometru, mm													
100	125	160	200	250	320	400	500	630	800	1000	1250	1600	2000
<i>b</i> - długość pochwy ochronnej, mm													
70	100	130	170	220	290	370	470	600	770	970	1220	1570	1970

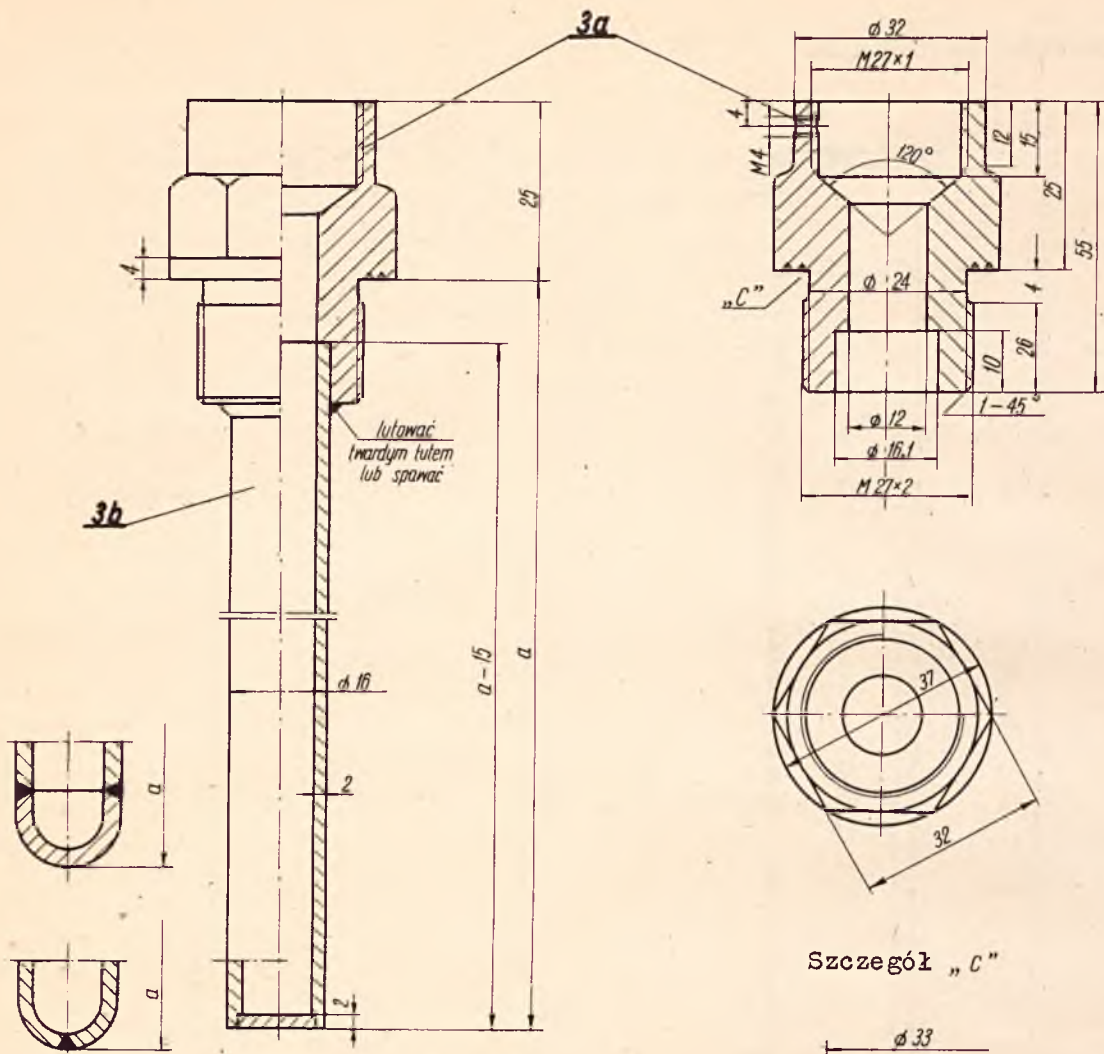
10. Wymiary części w mm - wg rys. 5 ÷ 11.



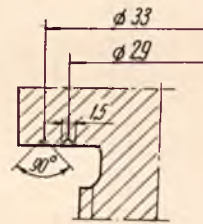
Rys. 5. Osłona części odczytowej termometru - poz. 1a, 1b i 1c



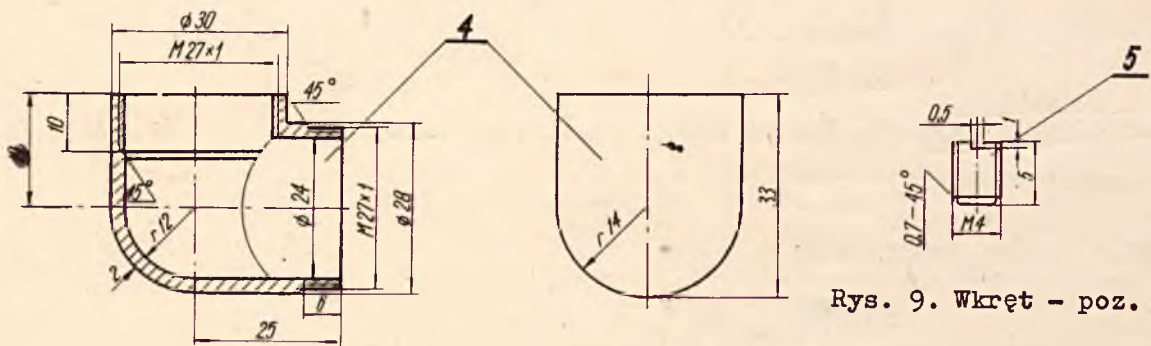
Rys. 6. Przeciwnakrętka - poz. 2



Szczegół „C”

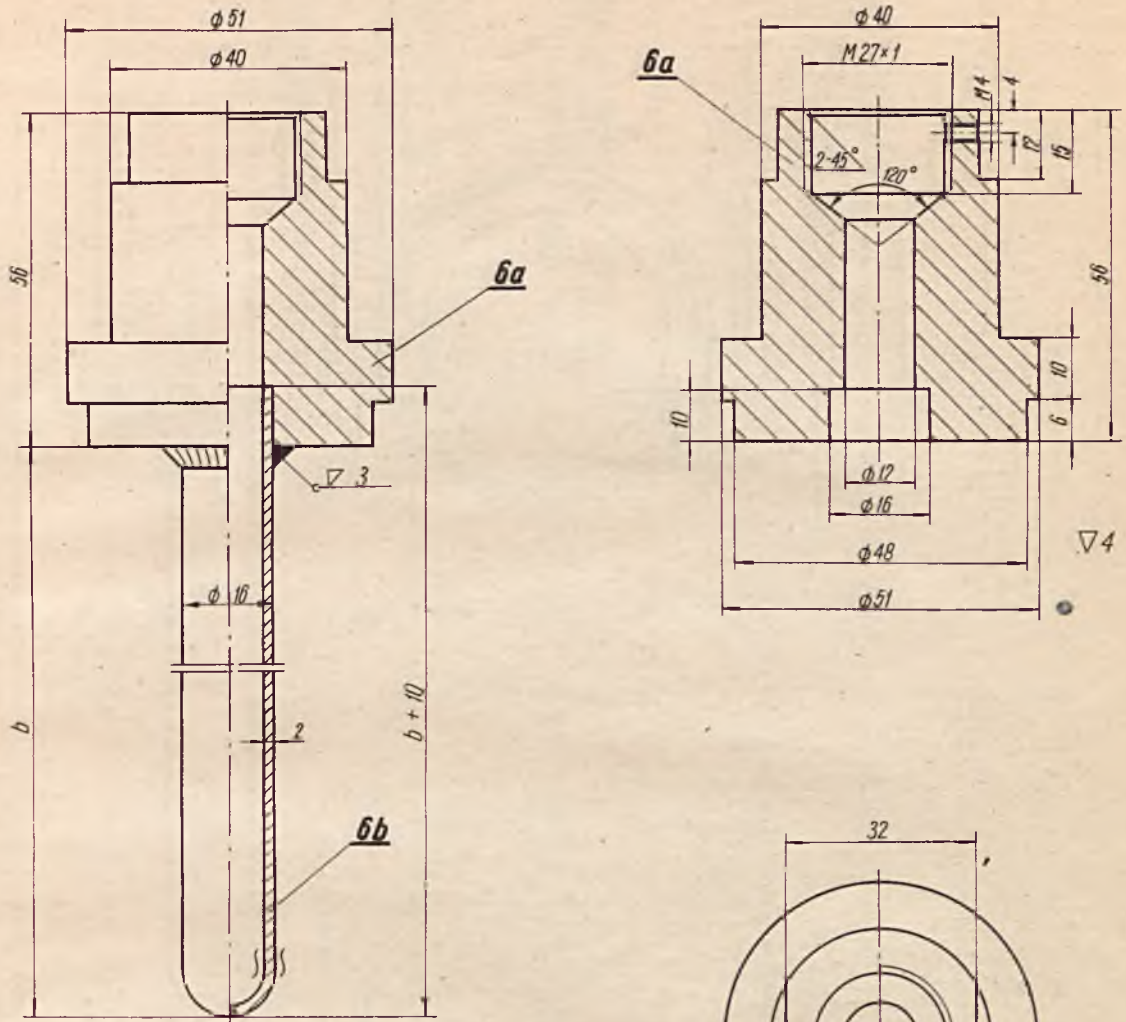


Rys. 7. Pochwa ochronna oprawy rodzaju A - poz. 3a i 3b

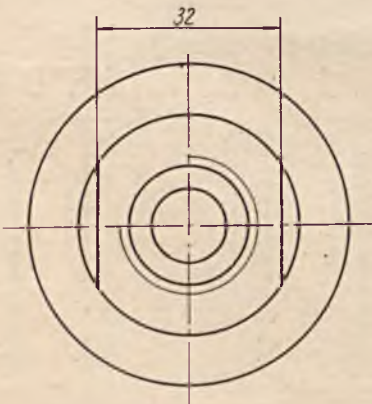
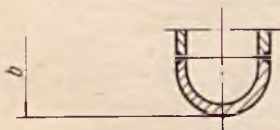


Rys. 9. Wkręt - poz. 5

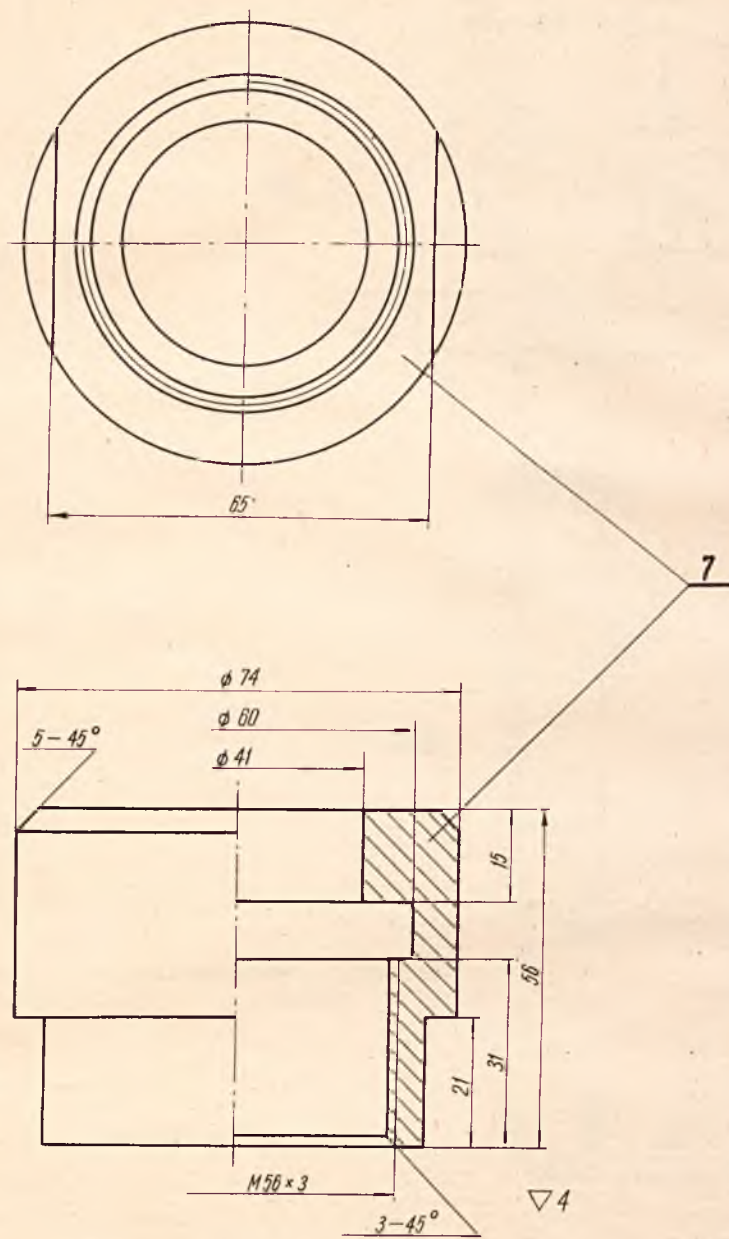
Rys. 8. Kolanko - poz. 4



Warianty zakończenia
pochwy



Rys. 10. Pochwa ochronna oprawy rodzaju B - poz. 6a i 6b



11 BN-66/2215-
nych, pr
XIII 27
W punk
się następu

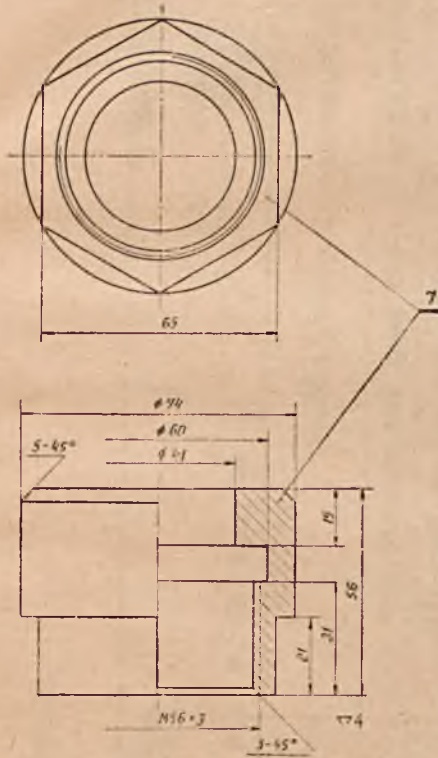
Rys. 11. Nakrętka półprzelotowa - poz. 7

11 BN-66/2215-01 Oprawy termometrów przemysłowych szklanych, prostokątnych i kątowych 90°

zmiana 1
15.12.67 r.

XIII 27

W punkcie 10 dotychczasowy rysunek nakrętki półprzelotowej poz. 7 zmienia się następująco:



(Biuletyn PKN nr 4/68, poz. 60)

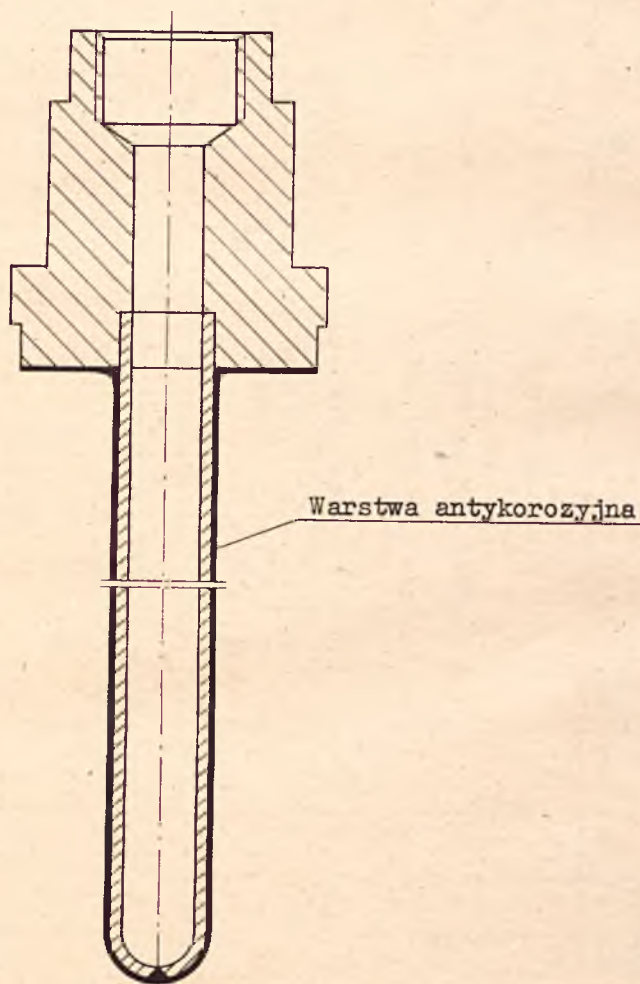
11. Wyszczególnienie części i materiału

Nr części na rys. 1-11 (poz.)	Wyszczególnienie	Liczba sztuk				Material					AL
		typ P		typ K90		odmi any					
		A	B	A	B	W, WE, WPb, WG	S	Ms	Cu		
1a	Denko	1	1	1	1	blacha cienka do tłoczenia II G wg PN-57/H-92121					
1b	Osłona	1	1	1	1						
1c	Tuleja	1	1	1	1	rura stalowa bez szwu Ø28 x 2 wg PN-61/H-74240 ze stali R35 wg PN-64/H-84024					
2	Przeciwnakrętka	1	1	1	1	rura stalowa bez szwu Ø34 x 4,5 wg PN-61/H-74240 ze stali R35 wg PN-64/H-84024					
3a	Głowica pochwy	1	—	1	—	pręt okrągły wg PN-62/H-93014 ze stali St3S dla temperatury t ≤ 300°C, St5 dla t > 300°C wg PN-61/H-84020	pręt okrągły wg PN-55/H-93004 ze stali 1H18N9T wg PN-60/H-86020	pręt okrągły wg PN-65/H-93640 ze stopu M63 - P z miedzi M3 wg PN-58/H-87025	pręt okrągły wg PN-65/H-93620 z miedzi M3 wg PN-66/H-82120	pręt okrągły wg PN-62/H-93667 ze stopu PA1 wg PN-59/H-88026	
3b	Pochwa ochronna	1	—	1	—	rura stalowa bez szwu Ø16 x 2 wg PN-61/H-74240 ze stali R35 wg PN-64/H-84024	rura Ø16 x 2 wg PN-61/H-74240 ze stali 1H18N9T wg PN-60/H-86020	rura Ø16 x 2 wg PN-64/H-74600 ze stopu M63 wg PN-58/H-87025	rura Ø16 x 2 wg PN-63/H-74586 z miedzi M3 wg PN-66/H-82120	rura Ø16 x 2 wg PN-64/H-74592 ze stopu PA1 wg PN-59/H-88026	
4	Kolano	—	—	1	1	odlew pod ciśnieniem ze stopu AK9 wg PN-61/H-88027					
5	Wkręt	—	—	1	2	pręt okrągły Ø5 wg PN-62/H-93014 ze stali St5 wg PN-61/H-84020					
6a	Głowica pochwy	—	1	—	1	pręt okrągły wg PN-62/H-93014 ze stali St3S dla temperatury t ≤ 300°C, St5 dla t > 300°C wg PN-61/H-84020	pręt okrągły wg PN-55/H-93004 ze stali 1H18N9T wg PN-60/H-86020	pręt okrągły wg PN-65/H-93640 ze stopu M63 - P wg PN-58/H-87025	pręt okrągły wg PN-65/H-93620 z miedzi M3 wg PN-66/H-82120	pręt okrągły wg PN-62/H-93667 ze stopu PA1 wg PN-59/H-88026	
6b	Pochwa ochronna	—	1	—	1	rura stalowa bez szwu Ø16 x 2 wg PN-61/H-74240 ze stali R35 wg PN-64/H-84024	rura Ø16 x 2 wg PN-61/H-74240 ze stali 1H18N9T wg PN-60/H-86020	rura Ø16 x 2 wg PN-64/H-74600 ze stopu M63 wg PN-58/H-87025	rura Ø16 x 2 wg PN-63/H-74586 z miedzi M3 wg PN-66/H-82120	rura Ø16 x 2 wg PN-64/H-74592 ze stopu PA1 wg PN-59/H-88026	
7	Nakrętka półprzelotowa	—	1	—	1	pręt okrągły wg PN-62/H-93014 ze stali St3S dla temperatur do 300°C St5 dla temperatur ponad 300°C wg PN-61/H-84020					



12. Wykonanie

- a) Wymiary liniowe części wg rys. 5 ÷ 11 należy wykonać w II klasie dokładności wg BN-64/2205-01.
- b) Gwinty należy wykonać jako średniodokładne wg PN-60/M-02013 z tolerancjami wg PN-60/M-02113.
- c) Części wykonane ze stali węglowej należy pomalować czarną farbą piecową.
- d) Części wykonane ze stali stopowych, mosiądzu, miedzi i aluminium nie należy malować.
- e) Pochwy ochronne opraw rodzaju B odmiany WE, WPb i WG należy pokryć odpowiednią warstwą antykorozyjną tylko na powierzchni pokazanej na rys. 12.



Rys. 12

13. Postanowienia przejściowe. Dopuszcza się do dnia 31 grudnia 1967 r. wykonywanie, na żądanie zamawiającego, głowic pochew ochronnych opraw rodzaju A z gwintem R3/4".

K O N I E C