

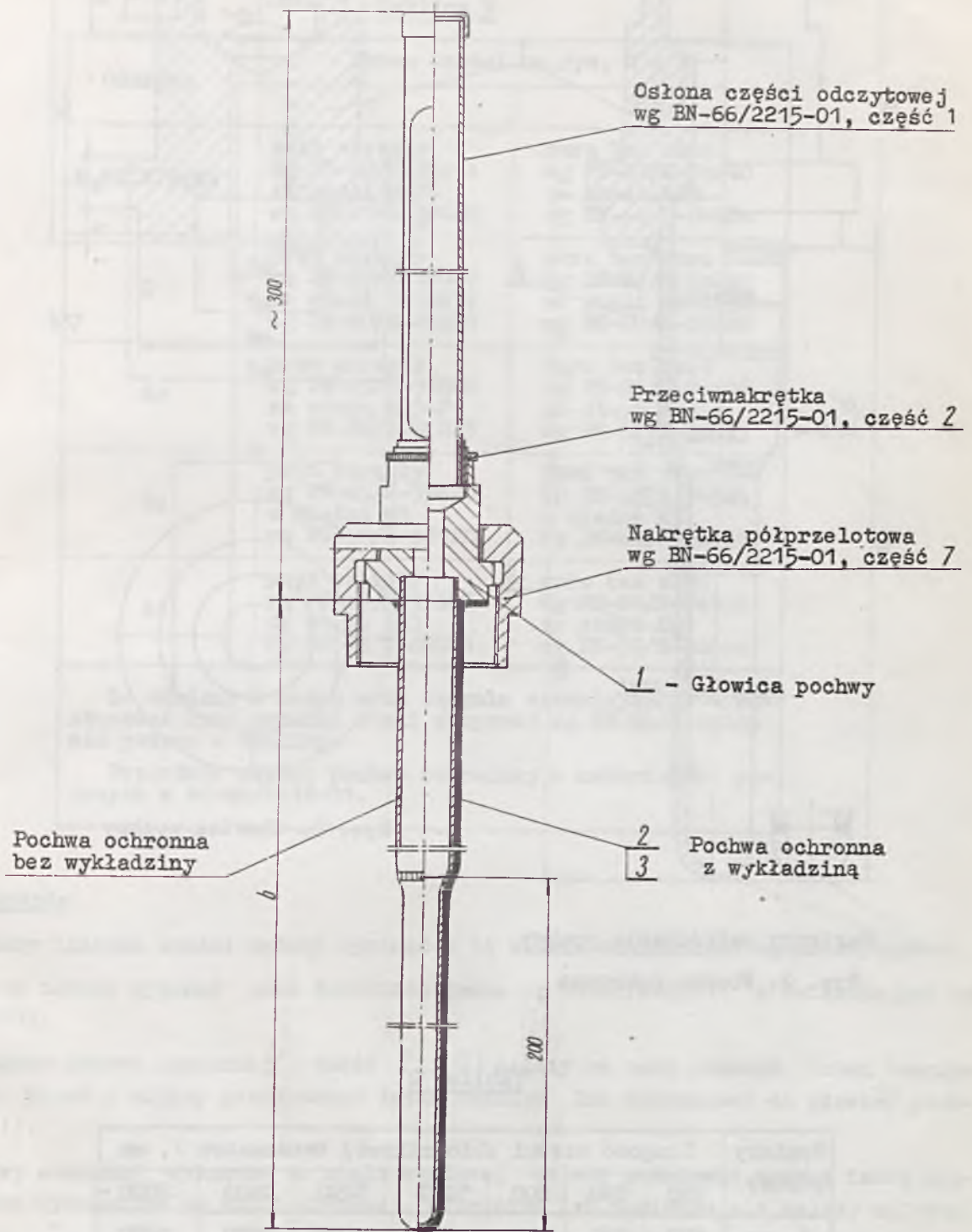
5. Normy związane

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

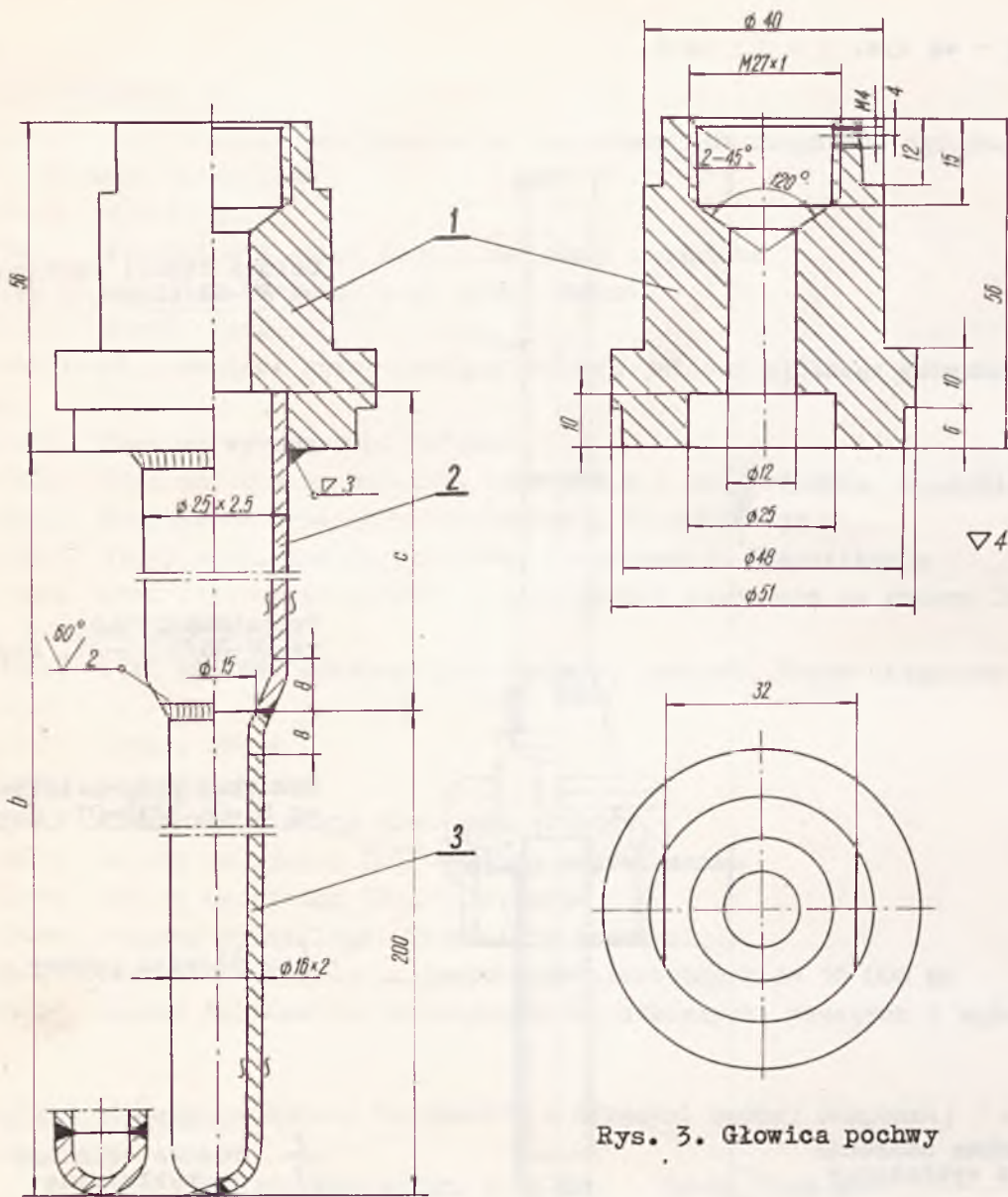
6. Przykład oznaczenia oprawy termometru o długości pochwy ochronnej $b = 1250$ mm, odmiany WPb :

OPRAWA TERMOMETRU 1250-WPb BN-66/2215-05

7. Wymiary - wg rys. 1 ÷ 3 i tabl. 2.



Rys. 1. Oprawa termometru szklanego do mieszalników pionowych



Warianty zakończenia pochwy

Rys. 2. Pochwa ochronna

Rys. 3. Głowica pochwy

Tablica 2

| Wymiary pochwy | Długość części zbiornikowej termometru l , mm | | | | | | |
|-------------------|---|-----|-----|------|------|------|------|
| | 500 | 630 | 800 | 1000 | 1250 | 1600 | 2000 |
| b , mm | 470 | 600 | 770 | 970 | 1220 | 1570 | 1970 |
| c , mm | 280 | 410 | 580 | 780 | 1030 | 1380 | 1780 |

8. Wyszczególnienie części i materiału - wg tabl. 3.

Tablica 3

| Odmiana | Numer części na rys. 1 + 3 | |
|--|--|---|
| | 1 | 2 i 3 |
| W, WE, WPb, WG | pręt okrągły wg PN-62/H-93014 ze stali St3S wg PN-61/H-84020 | rura bez szwu wg PN-61/H-74240 ze stali R35 wg PN-64/H-84024 |
| S | pręt okrągły wg PN-55/H-93004 ze stali 1H18N9T wg PN-60/H-86020 | rura bez szwu wg PN-61/H-74240 ze stali 1H18N9T wg PN-60/H-86020 |
| Ms | pręt okrągły wg PN-65/H-93640 ze stopu M63-P wg PN-58/H-87025 | rura bez szwu wg PN-64/H-74600 ze stopu M63 wg PN-58/H-87025 |
| Cu | pręt okrągły wg PN-65/H-93620 z miedzi M3 wg PN-66/H-82120 | rura bez szwu wg PN-63/H-74586 z miedzi M3 wg PN-66/H-82120 |
| Al | pręt okrągły wg PN-62/H-93667 ze stopu PA1 wg PN-59/H-88026 | rura bez szwu wg PN-64/H-74592 ze stopu PA1 wg PN-59/H-88026 |
| <p>Do odmiany S można - na żądanie zamawiającego - zastosować inne gatunki stali stopowej wg PN-60/H-86020 niż podano w tablicy.</p> <p>Pozostałe części pochwy ochronnej z materiałów podanych w BN-66/2215-01.</p> | | |

9. Wykonanie

- a) Wymiary liniowe części 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) Elementy pochwy ochronnej (część 2 i 3) należy ze sobą lutować lutem twardym lub spawać. Część 2 należy przylutować lutem twardym lub przyspawać do głowicy pochwy (część 1).
- d) Pochwy ochronne wykonane ze stali węglowej należy pomalować czarną farbą piecową. Pochew wykonanych ze stali stopowej, aluminium lub mosiądzu nie należy malować.
- e) Pochwy ochronne odmiany WE, WPb i WG należy pokryć warstwą antykorozyjną : emalii, ołowiu lub ebonitu, tylko na powierzchni pokazanej na rys. 1.

K O N I E C

Informacje dodatkowe



INFORMACJE DODATKOWE do BN-66/2215-05

Wykres zależności maksymalnego dopuszczalnego momentu gnącego
pochwę ochronną termometru od temperatury
dla odmian : S, W, WG, WPb, WE, Ms, Cu i Al

