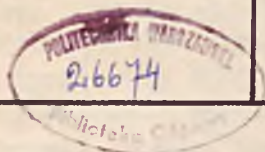


CIEPŁOWNICTWO	NORMA BRANŻOWA	BN-71
	Wymienniki przeciwprądowe dla ciepłej wody gospodarczej typ WCW	8864-32
	Głowice	
	Wymagania	Grupa katalogowa VII 24



1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymagania na głowice do wymienników przeciwprądowych dla ciepłej wody typ WCW wg BN-71/8864-28.

1.2. Normy i dokumenty związane

PN-74/H-74209 Rury stalowe ze szwem i bez szwu, przewodowe. Wymiary

PN-73/H-74219 Rury stalowe bez szwu przewodowe

PN-70/H-74732 Rurociągi i armatura. Kołnierze przypawane okrągłe płaskie. Ciśnienie nominalne 10 i 16 kG/cm²

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-73/H-92120 Blachy grube i uniwersalne ze stali konstrukcyjnej węglowej zwykłej jakości i niskostopowej

PN-66/M-02139 Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych

BN-71/8864-28 Wymienniki przeciwprądowe dla ciepłej wody gospodarczej typu WCW. Wspólne wymagania i badania

BN-71/8973-02 Rurki syfonowe grubościennie do ciśnieniomierzy

BN-71/8973-03 Tuleje ochronne do termometrów DT/Z/63 Przepisy UDT. Stałe zbiorniki ciśnieniowe

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział. W zależności od typu wymiennika przeciwprądowego rozróżnia się:

- głowice wymiennika WCW 65,
- głowice wymiennika WCW 100.

W zależności od rodzaju króćca przyłączonego głowice dzielą się na dwie odmiany oznaczone literami:

- Z — głowica zwężkowa (wg rys. 1),
- D — głowica dolotowa (wg rys. 2).

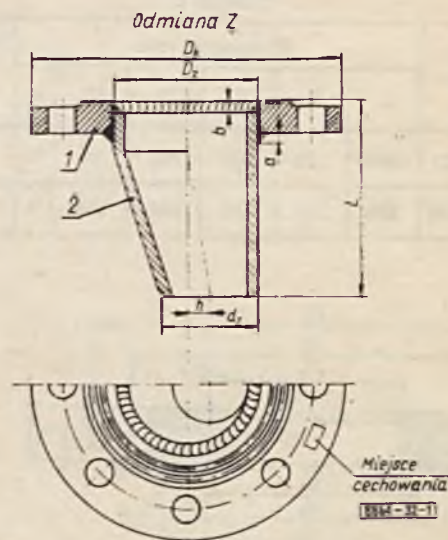
2.2. Przykład oznaczenia głowicy zwężkowej do wymiennika typu WCW 100:

GŁOWICA ZWĘŻKOWA WCW 100/Z BN-71/8864-32

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary głowicy i elementów podano na rys. 1 ÷ 3 oraz w tabl. 1 ÷ 3.

Odchyłki wymiarów nietolerowanych powinny odpowiadać PN-66/M-02139.

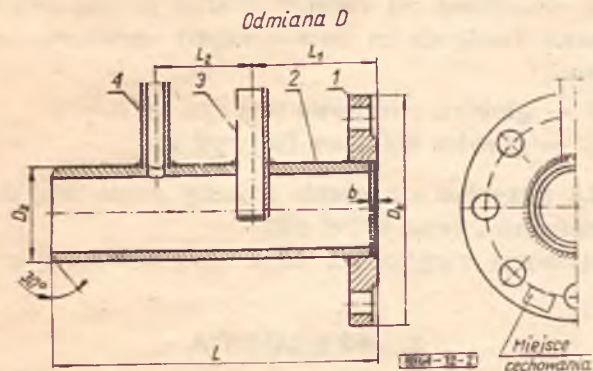


Rys. 1. Głowica zwężkowa wymiennika WCW
1 — kołnierz głowicy, 2 — zwężka niesymetryczna

Stołeczne Przedsiębiorstwo Energetyki Ciepłej
Ustanowiona przez Ministra Gospodarki Komunalnej
dnia 29 listopada 1971 r. jako norma obowiązująca w zakresie projektowania, wykonawstwa i eksploatacji
od dnia 1 lipca 1972 r. (Mon. Pol. nr 12/1972 poz. 86)

Tablica 1

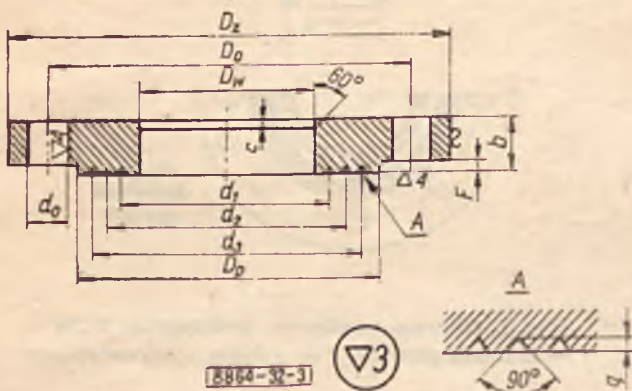
Typ wymiennika	Wymiary, mm							Orientacyjna masa kg
	L	D_k	D_z	d_z	a	b	h	
WCW 65	105	180	76	44,5	3,5	5	15,75	4,15
WCW 100	94	215	108	57	4,0	6	25,5	6,00



Rys. 2. Głowica dolotowa wymiennika WCW
1 — kołnierz, 2 — króciec, 3 — tuleja ochronna termometru, 4 — rurka syfonowa manometru

Tablica 2

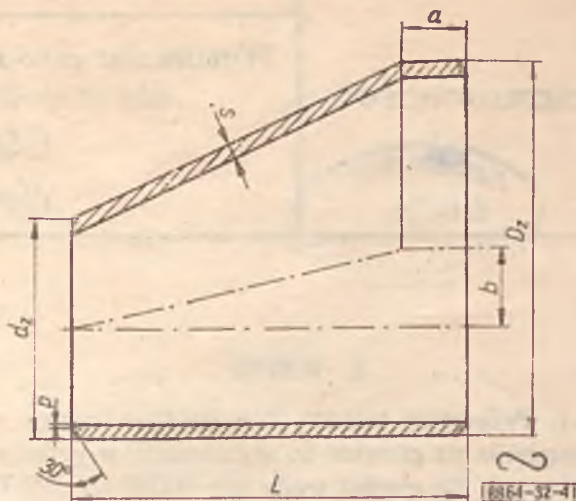
Typ wymiennika	Wymiary, mm						Orientacyjna masa kg
	L	L_1	L_2	D_k	D_z	b	
WCW 65	350	150	100	180	76	5	6,0
WCW 100	350	150	100	215	108	6	8,5



Rys. 3. Kołnierz głowicy wymiennika WCW

Tablica 3

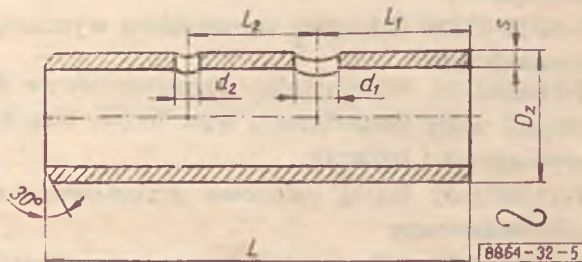
Typ wymiennika	Wymiary, mm													Orientacyjna masa kg
	D_z	D_o	D_w	b	F	c	Ówrtory do śrub		D_p	d_1	d_2	d_3	q	
							liczba	d_o						
WCW 65	180	145	77	20	3	4	4	18	122	87	98	109	1,0	3,35
WCW 100	215	180	109	24	3	5	8	18	158	126	137	148	1,0	4,65



Rys. 4. Zwężka niesymetryczna głowicy wymiennika WCW

Tablica 4

Typ wymiennika	Wymiary, mm							Orientacyjna masa kg
	L	D_z	d_z	s	a	b	p	
WCW 65	100	76	44,5	3,5	20	15,75	1,0	0,40
WCW 100	88	108	57	4,0	20	25,5	1,0	0,60



Rys. 5. Króciec głowicy dolotowej wymiennika WCW

Tablica 5

Typ wymiennika	Wymiary, mm							Orientacyjna masa kg
	L	L_1	L_2	D_z	d_1	d_2	s	
WCW 65	345	145	100	76	35,5	12,0	3,5	1,9
WCW 100	346	144	100	108	35,5	12,0	4,0	3,5

3.2. Materiał. Kołnierze i zwężki głowic powinny być wykonane z blachy stalowej w gatunku St2S lub St3S wg PN-72/H-84020 i PN-73/H-92120.

Króćce — z rur stalowych bez szwu wg PN-73/H-74219 i PN-74/H-74209. Rurka syfonowa ciśnieniomierza — wg BN-71/8973-02. Tuleja ochronna termometru — wg BN-71/8973-03.

Materiał powinien być dostarczony z atestem hutniczym.

3.3. Wykonanie. Kołnierze powinny być toczone i wiercone przed spawaniem lub wykonane w formie odkuwek hutniczych wg PN-70/H-74732. Zwężki powinny być zwijane z blachy. Całość powinna być wykonana jako spawana. Jakość spawów powinna odpowiadać wymaganiom właściwych norm i przepisów UDT — DT/Z/63.

3.4. Wygląd zewnętrzny. Powierzchnia głowicy powinna być gładka, bez wgnieceń, ostre krawędzie przytępione. Spawy powinny być jednolite, łuskowe, bez pęcherzy i wad spawalniczych.

3.5. Cechowanie. W miejscu oznaczonym na rysunku należy umieścić w sposób trwały następujące dane:

- znak wytwórni,
- oznaczenie głowicy wg 2.2 bez części słownej,
- znak kontroli technicznej.

4. PRZECHOWYWANIE

Głowice należy przechowywać w pomieszczeniach zabezpieczonych przed wpływami atmosferycznymi.

KONIEC

BG PW

BN. 003282



4000000341637