

HUTNICtwo METALI NIEŻELAZNYCH	NORMA BRANŻOWA		BN-69
	Metale nieżelazne Rury okrągłe wyciskane i ciągnięte Wymiary		0805-01
			Grupa katalogowa III 64

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są wymiary rur okrągłych wyciskanych i ciągniętych z metali nieżelaznych i ich stopów, ogólnego przeznaczenia.

Tablica 1

Nominalne średnice zewnętrzne rur		Dopuszczalne odchyłki	
grupy wymiarów		dokładność zwykła	dokładność podwyższona (PD)
I	II		
1	2	3	4
16	-	±0,4	±0,3
18	-		
20	20		
22	-		
25	25	±0,5	
28	-		
30	30		
32	-		
35	35		
36	-		
38	-		
40	40	±0,4	
42	-		
45	45		
48	-		
50	50	±0,6	±0,5
52	-		
55	55		
58	-		
60	60	±0,7	±0,6
65	-		
70	70		
75	-		
80	80	±0,8	±0,7
85	-		
90	90		
95	-		
100	100	±1,0	±0,9
105	-		
110	110		
115	-		
120	120	±1,2	±1,1
125	-		
130	130		
135	-		
140	140	±1,4	±1,2
145	-		
150	150		
155	-		
160	160	±1,6	±1,4
170	-		
180	180		
190	-		
200	200	±2,0	±1,6

2. WYMIARY**2.1. Wymiary oraz dopuszczalne odchyłki rur wyciskanych**

2.1.1. Wymiary oraz dopuszczalne odchyłki średnicy zewnętrznej rur wyciskanych w mm podano w tabl. 1.

2.1.2. Wymiary oraz dopuszczalne odchyłki grubości ścianki rur wyciskanych w mm podano w tabl. 2.

Tablica 2

Grubość ścianki	Dopuszczalne odchyłki	
	dokładność zwykła	dokładność podwyższona (PD)
1	2	3
3,0	±0,50	±0,40
4,0		
5,0	±0,60	±0,50
6,0	±0,70	±0,60
7,0	±0,80	±0,70
7,5	±0,90	±0,80
8,0		
9,0	±1,00	±0,90
10,0	±1,25	±1,00
12,5		
15,0	±1,50	±1,20
17,5	±1,75	±1,40
20,0	±2,00	
22,5	±2,25	±1,50
25,0	±2,50	
27,5	±2,75	
30,0	±3,00	±1,8
32,5	±3,25	
35,0	±3,50	

2.2. Wymiary oraz dopuszczalne odchyłki rur ciągniętych

2.2.1. Wymiary oraz dopuszczalne odchyłki średnicy zewnętrznej rur ciągniętych w mm podano w tabl. 3.

Zjednoczenie Górniczo-Hutnicze Metali Nieżelaznych
Ustanowiona przez Generalnego Dyrektora Zjednoczenia Górniczo-Hutniczego Metali Nieżelaznych dnia 3 marca 1969 r.
jako norma obowiązująca w zakresie opracowywania norm od dnia 1 lipca 1969 r.
(Mon. Pol. nr 27/1968 poz. 218)

Tablica 3

Nominalne średnicy zewnętrzne rur		Dopuszczalne odchyłki	
grupy wymiarów		dokładność zwykła	dokładność podwyższona (PD)
I	II		
1	2	3	4
3	-	-0,16	-
4	4		
5	-		
6	6		
7	-	-0,20	-0,16
8	8		
9	-		
10	10		
11	-	-0,24	-0,18
12	12		
13	-		
14	14		
15	-	-0,30	-0,22
16	16		
17	-		
18	18		
19	-	-0,36	-0,26
20	20		
22	-		
24	24		
25	25	-0,50	-0,30
26	-		
28	-		
30	30		
32	-	-0,56	-0,36
34	-		
35	35		
36	-		
38	-	-0,60	-0,50
40	40		
42	-		
45	45		
50	50	-0,80	-0,50
52	-		
55	55		
58	-		
60	60	-0,80	-0,50
65	-		
70	70		
75	-		
80	80	-0,80	-0,50
85	-		
90	90		
95	-		
100	100		

2.2.2. Wymiary oraz dopuszczalne odchyłki grubości ścianki rur ciągnionych w mm podano w tabl.4.

Tablica 4

Grubość ścianki	Dopuszczalne odchyłki	
	dokładność zwykła	dokładność podwyższona (PD)
1	2	3
0,5	± 0,10	± 0,05
0,75		± 0,08
1,0		
1,5	± 0,15	± 0,14
2,0	± 0,20	± 0,18
2,5	± 0,25	± 0,20
3,0	± 0,30	± 0,25
3,5	± 0,35	± 0,28
4,0	± 0,40	± 0,32
4,5	± 0,45	± 0,35
5,0	± 0,50	± 0,40
6,0	± 0,60	± 0,50
8,0	± 0,80	± 0,70
10,0	± 1,00	± 0,80

2.3. Inne wymiary. W przypadkach technicznie uzasadnionych po uzgodnieniu między zamawiającym a wytwórcą dopuszcza się dostawę rur o wymiarach nie ujętych w tabl. 1 ÷ 4, przy czym dopuszczalne odchyłki dla tych rur obowiązują takie, jak dla najbliższych większego wymiaru.

2.4. Owalność rur nie powinna przekraczać dopuszczalnych odchyłek średnicy zewnętrznej z wyjątkiem rur dostarczanych w stanie miękkim i z ołowiu, dla których odchyłki te określają normy przedmiotowe.

K O N I E C