



Kupade gavlar med rak fläns i kolstål Tryckkärlskvalitet

Orientering

Denna standard omfattar kupade gavlar med rak fläns i kolstål av tryckkärlskvalitet och är ett urval av SS 482. Standarden är avsedd att användas tillsammans med rör och rördelar i kolstål av tryckkärlskvalitet. Dimensionsserien är anpassad till SSG 7471. Max. tillåtet tryck kan jämföras med motsvarande rårör av normalgods enligt SSG 7471. Gavlarne är främst avsedda för tryckkärl och liknande behållare.

1 Beteckning

Gavel SS 482 - Diameter (D_y) - Tjocklek (T) - Cylindrisk höjd (H_1)¹⁾ - Omkretskant typ²⁾ - Material

1.1 Exempel

Gavel SS 482 - 200 - 6 - 20 - I - SS 1430-31

¹⁾ Gränsvärden för H_1 ges i tabell 1, nedan

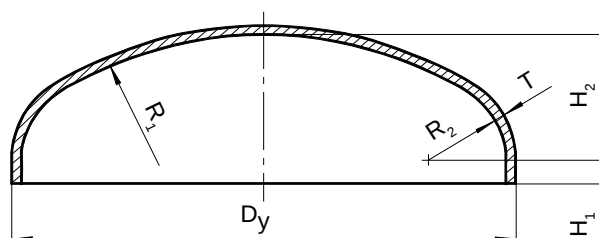
²⁾ Gavelns omkretskant skall vara utformad enligt i tabell 2 angiven svetsfog

2 Fordringar

2.1 Allmänt

Vid dimensionering av gavlar enligt denna standard gäller Tryckkärlskommissionens Tryckkärlsnormer, TKN 87, och Arbetarskyddsstyrelsens kungörelse om tryckkärl. Tjockleken T , avser S_{min} enligt TKN 87.

2.2 Basmått



Tabell 1

T	H_1 ¹⁾	
	min	max
2 - 20	20	60
(20) - 40	30	100
(40) - 50	50	100

¹⁾ Vid val av H_1 skall jämna 5-tal väljas

2.2.1 Toleranser

Basmått	Tolerans	
	övre	undre
Omkrets πD_y $D_y < 300$ $(300) < D_y < 1000$	+3 + 0,005 x πD_y	-3 - 0,005 x πD
Tjocklek T	Ingen begränsning	0
$H_1 + H_2$	+ 0,008D basmått dock min 10	0
R_1	+ 0,05 R_1	- 0,2 R_1
R_2	+ 0,2 R_2	- 0,05 R_2
Ovalitet Skillnad mellan största och minsta gaveldiameter får vara max.	$\frac{D_y + 1200}{200}$ dock max 1% av D_y	

2.2.2 Märkning

Gavel skall vara märkt med

- tillverkarens namn eller varumärke
- SS 482
- material- och tillståndsbeteckning
- beteckning för identifiering mot intyg

Märkning skall utföras på gavelns konvexa sida inom en radie lika med 75 - 200 mm från gavelns centrum.