

	KATALOG ELEMENTÓW RUROCIĄGÓW	KER-76/4.25
	PODSTAWY KULKOWE	Zamiast KER-72/4.25

## 1. W S T Ę P

1.1. Przedmiot karty katalogowej. Przedmiotem karty katalogowej są podstawy kulkowe stanowiące elementy składowe podparć rurociągów energetycznych.

1.2. Przeznaczenie i zakres stosowania. Podstawy kulkowe objęte niniejszą kartą katalogową przeznaczone są dla podparć kulkowych i sprężynowych rurociągów poziomych i pionowych w zakresie dopuszczalnych obciążeń podanych w tablicy 1.

### 1.3. Karty katalogu KER związane:

KER-75/8.01 - Oznaczenia i jednostki  
 KER-75/8.02 - Wykaz norm związanych  
 KER-75/8.03 - Warunki wykonania i odbioru zamocowań  
 KER-76/4.73 - Zespoły kulkowe

## 2. OZNACZENIA

2.1. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie powinno zawierać kolejno następujące dane:

- nazwę,
  - numer wykonania
  - dopuszczalne obciążenie pionowe  $F_y$  dop w kN
  - szerokość podstawy L
  - numer niniejszej karty katalogowej zamany przez numer wykonania.
- } w nawiasie kwadratowym

2.2. Przykład oznaczenia podstawy kulkowej na obciążenie dopuszczalne  $F_y$  dop = 200 kN o szerokości L = 760 mm i numerze wykonania 04

PODSTAWA KULKOWA - 04 [200/760] KER-76/4.25/04

## 3. WYMAGANIA

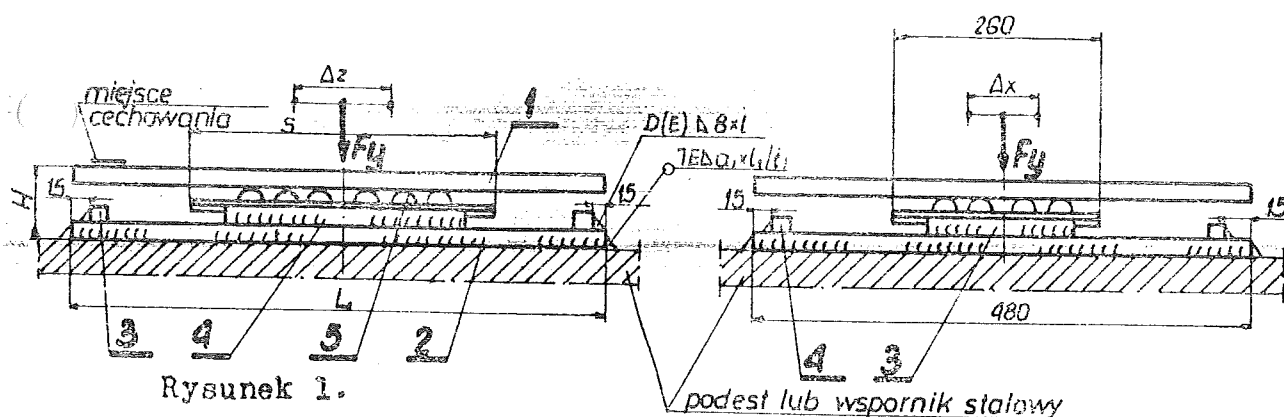
Wykonanie, badanie i cechowanie wg karty katalogowej KER-75/8.03, oraz rys. 1 i tablice 1, 2 i 3.

## 4. MONTAŻ

Podstawę kulkową montować w pozycji poziomej przez przyspawanie dolnej płyty do konstrukcji stalowej. Spoinę montażową wyszczególniono w kartach katalogowych zamocowań zawierających podstawę kulkową. W przypadku wykorzystania podstawy kulkowej do podparć nie objętych niniejszym katalogiem, należy spoinę wyspecyfikować w dokumentacji technicznej rurociągu. Materiały spawalnicze dla spoin montażowych wydaje projektant rurociągu na rys.montażowym /zestawczym/rurociągu

## 5. INFORMACJE DODATKOWE

Wielkość obciążeń pionowych i poziomych przenoszonych przez podstawę kulkową na strop lub konstrukcję należy każdorazowo podać w założeniach budowlanych.



Rysunek 1.

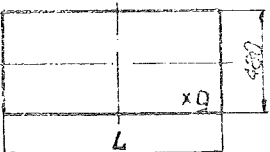
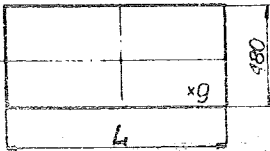
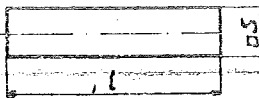

Tablica 1. Wymiary główne

Numer wykonania	Fy dop		$\Delta x_{max}$ $\Delta z_{max}$	L	H	S	Masa kg
	kN / ~ T /						
				mm			
01	140	/14/	300	580	79	360	73,4
02	200	/20/					75,6
03	140	/14/		760	87	540	118,2
04	200	/20/					119,2
05	280	/28/					121,4
06	400	/40/					123,5

Tablica 2 Części składowe

Poz.	ilość	Nazwa wyrobu	Materiał	Norma	
				Wymiarowa	War. techn.
1	1	Blacha 8 x L x 480	18G2A	—	PN-73/H-92120
2	1				
3	2	o20 x 300	St3SX	PN-72/H-93201	PN-73/H-93000
4	2	Pręt o20 x 1			
5	1	Zespół kulkowy	—	KER-76/4.73	
—	—	Spoina warsztat.	Drut	—	PN-70/M-69420
		oΔ 8x1	Elektroda	—	PN-64/M-69433
		ER-346			

Tablica 3. Wymiary szczegółowe i masa części składowych  
/Wymiary w mm, masa w kg/

Poz. rys.	Rysunek lub nazwa części	Nr wyk Oz- nacz.	wymiary w mm, masa w kg					
			01	02	03	04	05	06
1		g	12		16			
		L	580		760			
		Masa	26,2		45,8			
2		g	16		20			
		L	580		760			
		Masa	35,0		57,3			
3		g	20					
		l	300					
		Masa	0,94					
4		g	20					
		l	400		600			
		Masa	1,26		1,88			
5	Zespół kulkowy	Nr wyk.	01	02	03	04	05	06
		Masa	6,90	9,06	8,24	9,32	11,5	13,6
—	Spoina warsztato- wa $\Delta 8 \times 1$	l	1400		1800			
		Masa	0,91		1,17			

Tablica 4. Spoiny montażowe./wymiary w mm, masa w kg/.

Oznaczenie spoiny	Gatunek spoiwa	Norma	Wymiar	Podstawa kulkowa Nr wyk.	
				01 , 02	03 + 06
BΔa, xl, t	Elektroda ER346	PN-64 <del>M-69433</del>	a <sub>1</sub>	4	5
			l <sub>1</sub>	40	50
			t <sub>1</sub>	120	150
			Σl <sub>1</sub>	1500	1700
			Masa	0,26	0,42

-K O N I E C-