



SIS - Standardiseringskommissionen i Sverige

Standarden utarbetad av

SMS, SVERIGES MEKANSTANDARDISERING**SVENSK STANDARD SS 484**

Första giltighetsdag

Utgåva

Sida

Registrering

1986-11-15

3

1 (4)

SMS reg 84.17

(Tidigare reg 80.32)

SIS FASTSTÄLLER OCH UTGER SVENSK STANDARD SAMT SÄLJER NATIONELLA OCH INTERNATIONELLA STANDARDPUBLIKATIONER ©

Behållare – Gavlar – Plana med rak fläns

Containers – Plain heads with straight flange

Orientering

Denna utgåva skiljer sig från utgåva 2, december 1948, främst genom att:

- standarden kompletterats med ytterligare en diameterserie
- avsnittet toleranser utökats med toleranser för radier, yta och form
- toleranser för omkrets och invändig höjd anpassats till DIN 28013 och DIN 28014
- toleranser för ovalitet anpassats till SS 06 41 01
- avsnitt om material, omkretskantens utformning och märkning tillkommit

1 Omfattning och tillämpning

Standarden omfattar plana gavlar med rak fläns med ytterdiameter fr o m 200 mm t o m 4000 mm samt plåttjocklek fr o m 2 mm t o m 50 mm. Gavlarna är främst avsedda för tryckkärl och liknande behållare.

2 Referenser

I standarden hänvisas till följande publikationer. De som markerats med * är nödvändiga komplement.

SS 2773 (SMS reg 1.755), Ritningsregler – Svetsar – Måttsättning av fogar

SS 06 41 01, Svetsade behållare – Konstruktion, tillverkning och kontroll

SS 11 00 01, Allmänna tekniska leverans- och kontrollbestämmelser för metalliska varor

DIN 28013, Oktober 1970, Gewölbte Böden – Korbbogenform mit niedrigem zylindrischem Bord

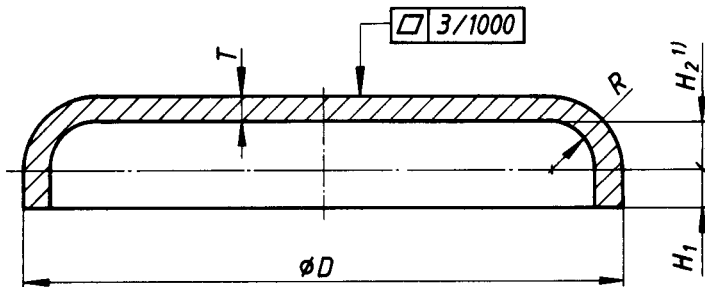
DIN 28014, Oktober 1970, Gewölbte Böden – Korbbogenform mit hohem zylindrischem Bord

* Tryckkärlskommissionens Tryckkärlsnormer

* Arbetskyddsstyrelsens kungörelse om tryckkärl och andra tryckbärande anordningar

3 Mått

Vid dimensionering av behållare med gavlar enligt denna standard gäller Tryckkärlskommissionens Tryckkärlsnormer och Arbetarskyddsstyrelsens kungörelse om tryckkärl m m.



Figur 1

Tabell 1

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

2) Vid val av H_1 skall jämna 5-tal väljas.

Tabell 2

Serie 1	D		T 1)	$R = H_2$
	Serie 1	Serie 2		
219,1	200	2 – 20	25	
		2 – 20	25	
		2 – 20	25	
273	250	2 – 20	25	
		2 – 20	25	
		2 – 32	25	
323,9	350	2 – 32	25	
		2 – 32	25	
		2 – 32	30	
406,4	400	2 – 32	30	
		2 – 32	30	
		2 – 32	30	
457	500	2 – 32	30	
		2 – 32	30	
		2 – 32	30	
508	550	2 – 32	30	
		2 – 36	35	
		2 – 36	35	
610	600	2 – 36	35	
		2 – 36	35	
		2 – 36	35	
711	650	2 – 36	35	
		2 – 36	35	
		2 – 36	35	
813	700	2 – 36	35	
		2 – 50	35	
		2 – 50	35	
914	750	2 – 36	35	
		2 – 50	35	
		2 – 50	35	
1 016	800	2 – 50	35	
		2 – 50	35	
		2 – 50	35	
1 067	850	2 – 50	35	
		4 – 50	35	
		4 – 50	35	

Serie 1	D		T 1)	$R = H_2$
	Serie 1	Serie 2		
1 118	1 100	4 – 50	35	
		4 – 50	35	
		4 – 50	35	
1 219	1 200	4 – 50	35	
		4 – 50	35	
		4 – 50	35	
1 422	1 300	4 – 50	35	
		4 – 50	35	
		4 – 50	35	
1 626	1 400	4 – 50	35	
		4 – 50	35	
		4 – 50	35	
1 829	1 500	4 – 50	35	
		4 – 50	35	
		4 – 50	35	
2 032	1 600	4 – 50	35	
		4 – 50	35	
		4 – 50	35	
2 235	1 700	4 – 50	35	
		4 – 50	35	
		4 – 50	35	
2 540	1 800	4 – 50	35	
		4 – 50	35	
		4 – 50	35	
2 800	1 900	4 – 50	35	
		4 – 50	35	
		4 – 50	35	
3 000	2 000	4 – 50	35	
		4 – 50	35	
		4 – 50	35	
3 200	2 032	6 – 50	40	
		6 – 50	40	
		6 – 50	40	
3 400	2 200	6 – 50	40	
		6 – 50	40	
		6 – 50	40	
3 500	2 235	6 – 50	40	
		6 – 50	40	
		6 – 50	40	
3 600	2 400	6 – 50	40	
		6 – 50	40	
		6 – 50	40	
3 800	2 500	6 – 50	40	
		6 – 50	40	
		6 – 50	40	
4 000	2 540	6 – 50	40	
		6 – 50	40	
		6 – 50	40	
4 200	2 600	6 – 50	40	
		6 – 50	40	
		6 – 50	40	
4 400	2 800	6 – 50	40	
		6 – 50	40	
		6 – 50	40	
4 600	3 000	6 – 50	50	
		6 – 50	50	
		6 – 50	50	
4 800	3 200	6 – 50	50	
		6 – 50	50	
		6 – 50	50	
5 000	3 400	6 – 50	50	
		6 – 50	50	
		6 – 50	50	
5 200	3 500	6 – 50	50	
		6 – 50	50	
		6 – 50	50	
5 400	3 600	6 – 50	50	
		6 – 50	50	
		6 – 50	50	
5 600	3 800	6 – 50	50	
		6 – 50	50	
		6 – 50	50	
5 800	4 000	6 – 50	50	
		6 – 50	50	
		6 – 50	50	

1) Minsta tillåtna värde för T anges vid beställning.

4 Toleranser

4.1 **Omkrets** För omkretsen (πD) gäller gränsvmått enligt tabell 3.

Tabell 3

Ytterdiameter D Basmått	Gränsvmått för omkrets, πD	
	övre	undre
– 300	+ 3	– 3
(300) – 1 000	+ $0,005 \cdot \pi D$	– $0,005 \cdot \pi D$
(1 000) –	+ $0,005 \cdot \pi D$	– $0,0025 \cdot \pi D$

4.2 **Ovalitet** Skillnaden mellan största uppmätta gaveldiameter (D_{\max}) och minsta uppmätta gavel-diameter (D_{\min}) får vara $\frac{D + 1200}{200}$ dock max 1 % av D .

4.3 **Tjocklek, invändig höjd och radier**

Tabell 4

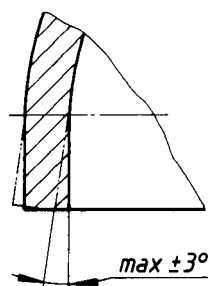
Basmått ¹⁾	Gränsvmått	
	övre	undre
T	Ingen begränsning	0
$H_1 + H_2$	$D \leq 2\,500$; + 15 $D > 2\,500$; + 20	0 0
R	+ $0,2R$	– $0,05R$

1) Beteckningarna hänsyftar till figur 1 och tabellerna 1 och 2 i avsnitt 3.

4.4 **Yta** Upphöjningar, fördjupningar och grunda längsgående repor som uppkommit vid tillverkningen får ej medföra att angivna toleransgränser överskrids.

4.5 **Form** Gavelns planhet får ej avvika mer än 3 mm per meter mätlängd. Se figur 1.

För gavelns cylindriska del får invändiga avvikelsen vara max $\pm 3^\circ$. Se figur 2.



Figur 2

5 Material

Material till gavlar skall väljas med hänsyn till den färdiga produktens användning, varvid gällande bestämmelser, främst Tryckkärlskommissionens Tryckkärlsnormer och Arbetarskyddsstyrelsens kungörelse om tryckkärl m m, skall beaktas.

Om gavlar tillverkas av annat material än stål kan standardens tillämpning påverkas.