

UKD 629.12;677.664

ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PLYWAJĄCE	NORMA BRANŻOWA	BN-84
	Okrętowy sprzęt bosmański Siatki ochronne pod trapy i kładki	3758-24
		Zamiast BN-68/3758-24
		Grupa katalogowa 0547

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są siatki ochronne podwieszane pod okrętowe trapy i kładki.

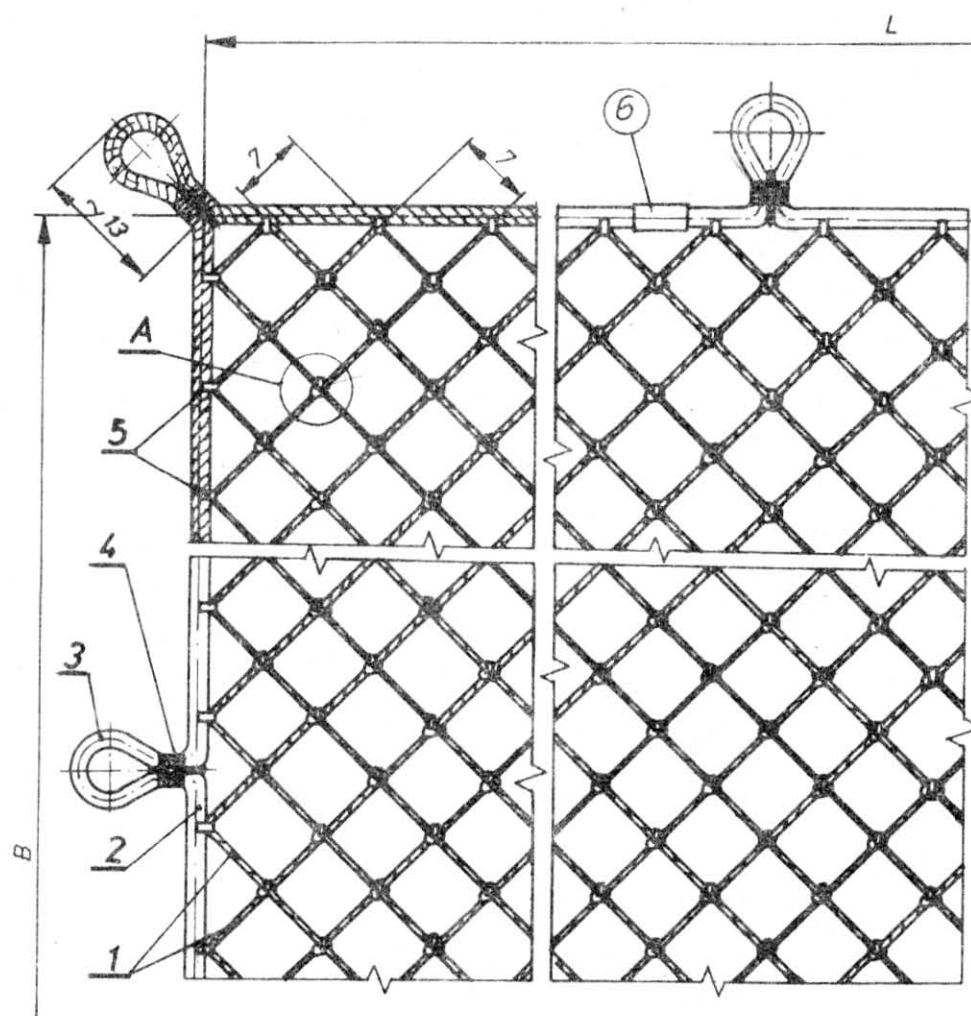
2. Przykład oznaczenia siatki ochronnej o długości
 $L = 12$ m i szerokości $B = 4$ m:

SIATKA OCHRONNA 12x4 BN-84/3758-24

3. Główne wymiary, wyszczególnienie części i masa
wg rysunku oraz tabl. 1 i 2,

Tablica 1

Wymiary, m		Liczba uch łącznie z narożami		Orientacyjna masa siatki kg
L	B	na szerokości B	na długości L	
4	3	3	3	11
6	3	3	4	16
	4			20
	5	4		25
8	3	3	5	21
	4			27
	5	4		32
10	3	3	6	26
	4			33
	5	4		40
12	3	3	7	30
	4			39
	5	4		48
15	3	3	8	38
	4			48
	5	4		59
18	3	3	9	48
	4			61
	5	4		73
21	3	3	10	60
	4			75
	5	4		87



Węzeł płaski



BN-84/3758-24

BIBLIOTEKA GŁÓWNA
Politechniki Lub.

Informacja

Zgłoszona przez Przedsiębiorstwo Projektowo-Technologiczne Techniki Morskiej PROREM
Ustanowiona przez Dyrektora Przedsiębiorstwa Projektowo-Technologicznego Techniki Morskiej PROREM
dnia 20 czerwca 1984 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1985 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 15/1984 poz. 31)

4. Materiał - wg tabl. 2.

Tablica 2

Nr części na rysunku	Nazwa części	Materiał
1	Siatka	tkanina siatkowa ze sznurków lub sznurów kręconych 2023-511+110/JR 121-3, 5 ÷ 5 wg BN-72/7596-09 lub sznurów plecionych stylonowych o średnicy 5 mm
2	Linka skrajna	linka kręcona 2023-541+11/JR121-14 ÷ 16 ZM3W wg BN-76/7596-02
3	Ucho	
4	Opaska	sznurek kręcony 2023-511 +110/JR 121 1,6 ÷ 2,0 wg BN-72/7596-09 lub przędza sieciowa stylonowa o średnicy 1 ÷ 2 mm
5	Sznurek do związania linek skrajnych z tkaniną siatkową	sznurek lub sznur kręcony 2023-511+110/JR 121/3,5 ÷ 5 SM/3 wg BN-72/7596-09

5. Wykonanie. Siatka powinna być wykonana z tkaniny siatkowej wiązanej węzłem sieciowym skośnym. Wszystkie skrajne oczka tkaniny siatkowej powinny być przymocowane do dwóch żył linki skrajnej przez przywiązanie sznurkiem 5 przy użyciu węzła płaskiego wg rysunku.

Końce tych sznurków powinny być stopione. Linka skrajna 2 powinna tworzyć zamknięty obwód, uzyskany przez połączenie jej końców splotem B wg BN-81/3780-07.

Końce żył powinny być stopione. Węzły i wiązania oczek do linki skrajnej oraz sploty powinny być dobrze zaciśnięte.

Do wykonania ucha 3 należy zastosować opaskę E wg BN-81/3780-09.

6. Cechowanie. Na opasce z metalu odpornego na korozję lub z tworzywa sztucznego zaciśniętego na linie skrajnej należy umieścić co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak producenta,
- numer normy,
- rok wykonania.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Przedsiębiorstwo Projektowo-Technologiczne Techniki Morskiej PROREM, Gdańsk.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-68/3758-24

- rozszerzono typoszeręg wymiarowy, zgodnie z wielkościami trapów zaburtowych i kładek,
- skreślono odmianę N,
- wykonanie dostosowano do aktualnie obowiązujących norm.

3. Normy związane

BN-81/3780-07 Wyposażenie statków śródlądowych, Sploty lin włókiennych

BN-81/3780-09 Wyposażenie statków śródlądowych, Opaski lin włókiennych i stalowych

BN-76/7596-02 Wyroby powroźnicze kręcone, Linki rybackie stylonowe

BN-72/7596-09 Wyroby powroźnicze poliamidowe, Sznurki i sznury stylonowe kręcone

4. Autor projektu normy - inż. Zbigniew Jaremczuk -

Przedsiębiorstwo Projektowo-Technologiczne Techniki Morskiej PROREM, Gdańsk.