

ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PŁYWAJĄCE	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Przetyczki z zapadką	3755-07
		Zamiast BN-55/3755-07
		Grupa katalogowa V 47 ¹⁾

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są przetyczki z zapadką, służące do szybkiego łączenia i rozłączania części zespołów i urządzeń okrętowych bez pomocy narzędzi.

2. Normy związane

PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
 PN-70/M-82954 Nity ze łbem płaskim
 PN-67/H-87025 Mosiądz do przeróbki plastycznej. Gatunki
 PN-70/H-87026 Odlewnicze stopy miedzi. Gatunki
 BN-66/3702-02 Elektrolityczne powłoki metalowe w okrętownictwie

3. Przykład oznaczenia przetyczki z zapadką

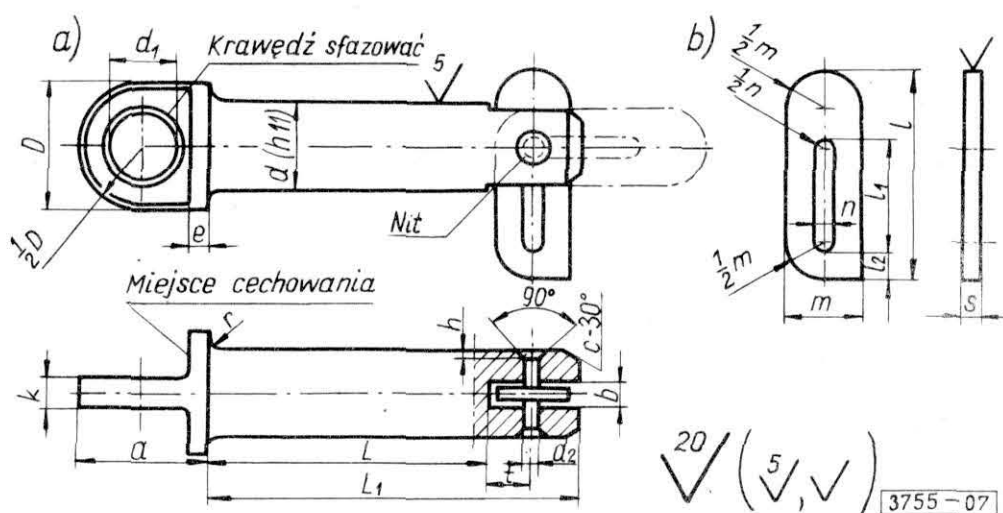
a) stalowej ocynkowanej o średnicy $d = 20$ mm i długości $L = 60$ mm:

PRZETYCZKA Z ZAPADKĄ 20×60 oc BN-72/3755-07

b) mosiężnej o średnicy $d = 10$ mm i długości $L = 30$ mm:

PRZETYCZKA Z ZAPADKĄ 10×30 Ms BN-72/3755-07

4. Wymiary w mm - wg rysunku i tablicy.



a) przetyczka z zapadką, b) zapadka

¹⁾ Symbole wg SWW: 0653-51 i 0653-61.



Centrum Techniki Okrętowej w Gdańsku
 Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Okrętowego dnia 30 marca 1972 r.
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1973 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 10/1972 poz. 20)

d	6	8	10	12	(14)	16	(18)	20									
D	10	12	14	18	20	22	24	28									
d ₁	5	6	7	10	10	12	12	14									
d ₂	2,2	2,2	3,3	3,3	3,3	4,2	4,2	5,5									
	+0,12	+0,12	+0,16	+0,16	+0,16	+0,16	+0,16	+0,16									
a	10,5	12	14	19	21	22	25	30									
b	2,2	3,4	4,0	4,0	4,5	6	6	7									
	+0,25	+0,25	+0,3	+0,3	+0,3	+0,3	+0,4	+0,4									
c	1	1,2	1,5	2	2,5	3	3	4									
e	1,5	2	2	3	3	3	4	4									
k	3	3	3	5	5	6	6	7									
h	1	1,3	1,5	1,5	1,5	2	2	2,5									
r	0,5	0,5	0,6	0,8	1	1	1	1									
t	4	5	6	6	6	8	8	10									
	+0,3	+0,3	+0,3	+0,4	+0,4	+0,4	+0,4	+0,5									
l	22	26	30	30	34	46	46	58									
l ₁	13	14	17	17	20	25	25	32									
l ₂	3	3,5	4	4	4	5	5	7									
	-0,3	-0,3	-0,3	-0,3	-0,3	-0,3	-0,3	-0,4									
m	5,5	7	9	10	12	14	16	18									
n	2,6	2,6	3,8	3,8	3,8	5	5	6									
s	1,5	2,5	3	3	3,5	5	5	6									
L	Wymiar L ₁ i orientacyjna masa 1000 sztuk, około kg ¹⁾																
	L ₁	kg	L ₁	kg	L ₁	kg	L ₁	kg	L ₁	kg	L ₁	kg	L ₁	kg	L ₁	kg	
15	22	8	25	15	28	26	30	43									
20	28	9	30	17	32	28	35	48	35	62	38	90					
25	32	11	35	19	38	32	40	52	40	68	43	101	43	123	48	179	
30	38	12	40	21	42	34	45	57	45	75	48	111	48	135	52	189	
35	42	13	45	23	48	37	50	61	50	79	53	119	53	144	58	203	
40	48	15	50	25	52	40	55	66	55	87	58	123	58	155	62	219	
45	52	17	55	27	58	42	60	70	60	93	63	132	63	165	68	228	
50	58	19	60	29	62	45	65	74	65	103	68	139	68	174	72	238	
55	62	21	65	31	68	48	70	79	70	108	73	148	73	184	78	253	
60			70	33	72	50	75	83	75	111	78	155	78	195	82	263	
65			75	35	78	53	80	88	80	118	83	164	83	205	90	280	
70			80	37			85	92	85	121	90	171	90	216	95	293	
75			85	39					90	129	95	178	95	225	100	305	
80			90	41					95	137	100	185	100	234	105	317	
85											105	194	105	245	110	336	
90											110	202	110	256	115	342	
95											115	210	115	265	120	354	
100											120	218	120	276	125	367	
105													125	285	130	379	
110													130	294	135	392	
115															140	415	
120															145	427	
Nit	2×8		2×10		3×12		3×14		3×16		4×20		4×26		5×26		

cd. tablicy

d	(22)	24	27	30	32	36	40							
D	30	32	36	40	42	46	52							
d ₁	14	16	18	18	22	22	24							
d ₂	5,5	5,5	6,5	6,5	8,5	8,5	8,5							
	+0,16	+0,16	+0,2	+0,2	+0,2	+0,2	+0,2							
a	31	33	37	41	43	45	52							
b	7	7	8	8	9	9	9							
	+0,4	+0,4	+0,4	+0,4	+0,4	+0,4	+0,4							
c	4	4	5	5	6	6	7							
e	4	5	5	5	6	6	6							
k	7	8	8	9	10	10	12							
h	2,5	2,5	3	3	4	4	4							
r	1	1,2	1,2	1,2	1,6	2	2							
t	10	10	13	13	16	16	16							
	+0,5	+0,5	+0,5	+0,5	+0,5	+0,5	+0,5							
l	58	58	72	72	90	90	90							
l ₁	32	32	38	38	48	48	48							
l ₂	7	7	9	9	11	11	11							
	-0,4	-0,4	-0,4	-0,4	-0,5	-0,5	-0,5							
m	20	20	24	24	30	30	30							
n	6	6	7	7	9	9	9							
s	6	6	7	7	8	8	8							
L	Wymiar L ₁ i orientacyjna masa 1000 sztuk, około kg ¹⁾													
	L ₁	kg	L ₁	kg	L ₁	kg	L ₁	kg	L ₁	kg	L ₁	kg	L ₁	kg
30	55	234												
35	60	298												
40	65	260	65	304										
45	70	278	70	326										
50	75	292	75	342										
55	80	312	80	358										
60	85	325	85	375	90	522								
65	90	342	90	398	95	556								
70	95	355	95	416	100	588								
75	100	372	100	433	105	604								
80	105	385	105	451	110	635	110	754						
85	110	402	110	468	115	652	115	775						
90	115	414	115	487	120	681	120	802						
95	120	431	120	504	125	704	125	834						
100	125	444	125	522	130	736	130	866	135	1048				
105	130	461	130	540	135	758	135	887	140	1078				
110	135	474	135	558	140	774	140	911	145	1109	145	1382		
115	140	487	140	575	145	793	145	943	150	1141	150	1413		
120	145	503	145	593	150	816	150	968	155	1172	155	1446	155	1836
130	155	537	155	610	160	867	160	1024	165	1235	165	1525	165	1935
140	165	575	165	634	170	905	170	1105	175	1299	175	1592	175	2033
150			175	658	180	944	180	1156	185	1362	185	1671	185	2132
160			185	676	190	986	190	1218	195	1425	195	1754	195	2204
170					200	1030	200	1279	205	1488	205	1823	205	2329
180							210	1332	215	1551	215	1907	215	2428
190									225	1619	225	1982	225	2522
200											235	2060	235	2623
210													245	2724
Nit	5×26	5×28	6×32	6×36	8×40	8×40	8×45							

Nie zaleca się stosowania przetyczek, których wymiary d są ujęte w nawiasy.

Dopuszcza się stosowanie długości większych niż w tablicy ze stopniowaniem wymiarów L 30 ÷ 120 mm co 5 mm, od 120 mm powyżej co 10 mm.

¹⁾ Masę przetyczek mosiężnych otrzymujemy przez pomnożenie masy przetyczek stalowych przez współczynnik 1,08.

5. Materiał. Sworzeń - stal St4 lub mosiądz o nie gorszych własnościach niż M63 i MA67. Zapadka - stal St3 wg PN-61/H-84020 lub mosiądz nie gorszy niż M63 wg PN-67/H-87025 i MA67 wg PN-70/H-87026. Nit Ms wg PN-70/M-82954.

6. Wykonanie. Obrobione, ostre krawędzie stępione. Przy rozklepywaniu nitu widełki sworznia nie powinny ulec odkształceniu. Główki nitu po zanitowaniu powinny być gładko zrównane z powierzchnią sworznia.

7. Powłoka ochronna. Na żądanie zamawiającego przetyczki z zapadką należy pokryć powłoką cynkową wg BN-66/3702-02. Grubość powłoki minimum 30 μm . Cynkowanie powinno być wykonane przed zmontowaniem przetyczek.

8. Konserwacja. Przetyczki nie ocynkowane należy zabezpieczyć przed korozją przez pokrycie smarem stałym.

9. Cechowanie. W miejscu oznaczonym na rysunku należy wybić w sposób trwały znaki podające wielkość wyrobu ($d \times L$).

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/3755-07

Istotne zmiany w stosunku do BN-65/3755-07

- a) wprowadzono przetyczki z zapadką mosiężne,
- b) wprowadzono wielkości 6×45 , 6×50 , 6×55 , 8×55 , 8×60 , 8×65 , 8×70 , 8×75 , 8×80 ,
- c) wyeliminowano długości 18, 22 i 28 mm,
- d) wymagania w zakresie powłok cynkowych wg BN-66/3702-02.