

ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PŁYWAJĄCE	NORMA BRANŻOWA	BN-82 3725-22
	Kotki uziemiające	
		Grupa katalogowa 0545

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są kotki uziemiające stosowane do uziemień urządzeń elektrycznych na statkach.

2. Odmiany. Rozróżnia się dwie odmiany kotków uziemiających:

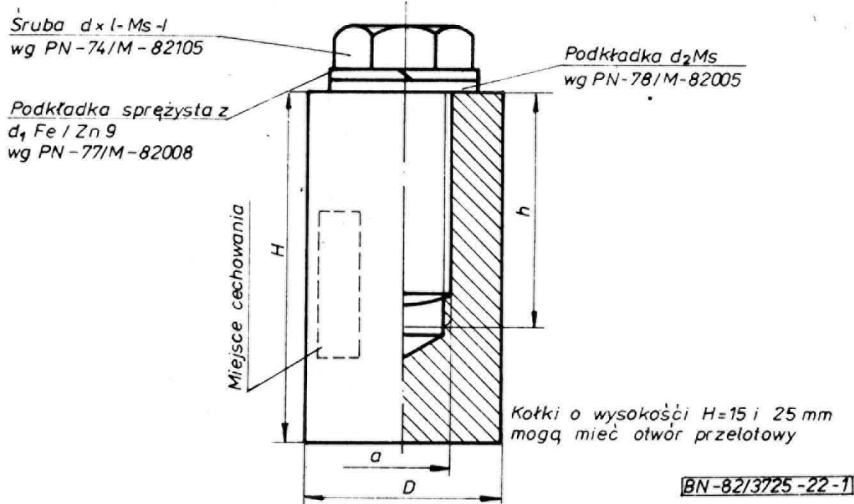
- stalowe - nie wyróżnione w oznaczeniu,

- aluminiowe - Al.

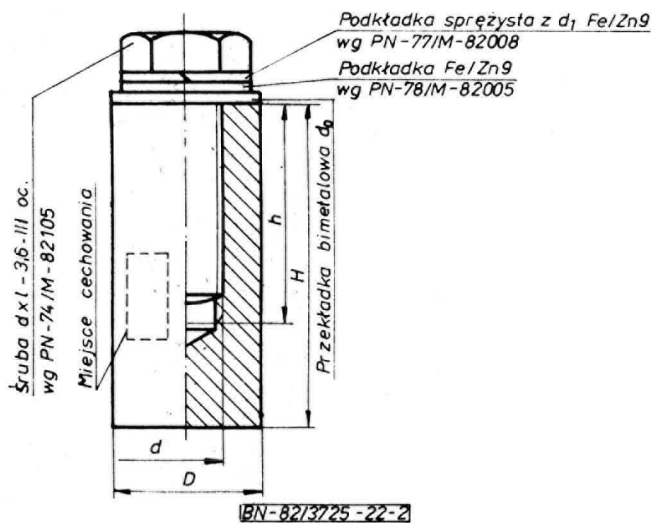
3. Przykład oznaczenia kotka uziemiającego o gwincie $d = M6$, wysokości $H = 100$ mm, ze stopu aluminiowego - Al:

KOLEK M6/100 Al BN-82/3725-22

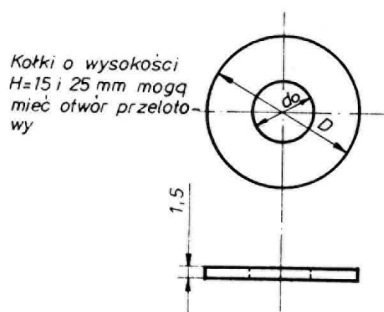
4. Wymiary i masy - wg rys. 1 ÷ 3 i tabl. 1 i 2.



Rys. 1. Kotek uziemiający stalowy



Rys. 2. Kotek uziemiający aluminiowy



Rys. 3. Przekładka bimetalowa

Zgłoszona przez Centrum Techniki Okrętowej w Gdańsku
Ustanowiona przez Dyrektora Centrum Techniki Okrętowej dnia 10 stycznia 1982 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1982 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 9/1982 poz. 20)

Tablica 1

d	H, mm							Korpus		Śruba	Podkładka sprężysta	Podkładka
	15	25	50	100	150	200	300	D	h	l	d ₁	d ₂
mm	Masa całkowita 100 sztuk, kg							mm				
M4	1,08	1,78	3,32	6,42	9,52	12,62	18,66	10	10	10	4,1	4,3
M5	1,71	2,60	4,80	9,26	13,70	17,76	27,02	12	10	10	5,1	5,3
M6	2,56	4,00	6,85	12,87	18,92	24,97	37,04	14	16	16	6,1	6,4
M8	-	4,85	8,83	16,78	24,86	32,68	49,40	16	20	20	8,2	8,4
M10	-	7,78	13,88	26,09	38,25	50,51	76,94	20	25	25	10,2	10,5
M12	-	-	20,26	38,06	55,76	73,56	112,41	24	30	30	12,2	13,0

Tablica 2

d	H, mm							Korpus		Śruba	Podkładka sprężysta	Podkładka i przekładka bimetalowa
	15	25	50	100	150	200	300	D	h	l	d ₁	d ₀
mm	Masa całkowita 100 sztuk, kg							mm				
M4	0,75	0,95	1,70	3,21	4,72	6,23	9,36	12	10	10	4,1	4,3
M5	0,93	1,02	1,76	3,28	4,79	6,30	9,54	12	12	12	5,1	5,3
M6	1,60	1,87	3,20	5,90	8,60	11,30	16,97	16	14	14	6,1	6,4
M8	-	2,21	5,30	9,50	13,70	17,90	26,95	20	18	18	8,2	8,4
M10	-	5,32	8,60	15,20	21,80	28,40	43,09	25	22	25	10,2	10,5
M12	-	7,70	12,45	21,90	31,40	40,80	61,76	30	22	25	12,2	13,0

5. Materiał. Korpusy kotków stalowych – stal St3SX wg PN-72/H-84020, korpusy kotków Al – stop aluminium PA2 wg PN-80/H-93667.00, przekładki bimetalowe – blacha Cu/Al 1,5 wg BN-66/0882-07.

6. Wykonanie – cięte, wiercone, gwintowane; ostre krawędzie zatępione. Powierzchnie czołowe kotków szlifowane. Powierzchnie czołowe kotków stalowych od strony otworu gwintowanego – pocynowane spoiwem cynowo-ołowiowym

LC-60 wg PN-76/M-69400. Przy kotkach aluminiowych – podkładka bimetalowa założona stroną Al do powierzchni czołowej kotka.

7. Wykończenie. Kotki należy zabezpieczyć przed korozją wazeliną TN wg PN-69/C-96120.

8. Cechowanie. Na opakowaniu (kartonie, skrzynce itp.) należy umieścić trwałą tabliczkę z oznaczeniem jak w p. 3.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Centrum Techniki
Okrętowej, Gdańsk.

PN-77/M-82008 Podkładki sprężyste

PN-74/M-82105 Śruby ze łbem sześciokątnym z gwintem na
całej długości

BN-66/0882-07 Bimetal. Miedź-aluminium. Blachy i pasy

2. Normy związane

PN-69/C-96120 Przetwory naftowe. Wazelina techniczna

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej ja-
kości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-80/H-93667.00 Aluminium i stopy aluminium. Pręty.
Ogólne wymagania i badania

PN-76/M-69400 Spoiwa cynowo-ołowiowe do lutowania
miękkiego. Gatunki

PN-78/M-82005 Podkładki okrągłe zgrubne

3. Autor projektu normy - Zbigniew Tarasiewicz - Cen-
trum Techniki Okrętowej w Gdańsku.

4. Symbol wg SWW - 1059.

5. Zgodność z przepisami PRS, Norma zgodna z prze-
pisami Polskiego Rejestru Statków. Uzgodniono dnia 30
grudnia 1981 r.