

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są przewłoki jednorolkowe oraz ich części, stosowane na statkach śródlądowych.

2. Rodzaje. W zależności od sposobu zamocowania rozróżnia się dwa rodzaje przewłok:

do zamocowania śrubami — P,
do przyspawania — S.

3. Odmiany. W zależności od materiału, z którego wykonane są rolki, rozróżnia się dwie odmiany przewłok:

z rolkami stalowymi — L,
z rolkami żeliwnymi — G.

4. Przykład oznaczenia

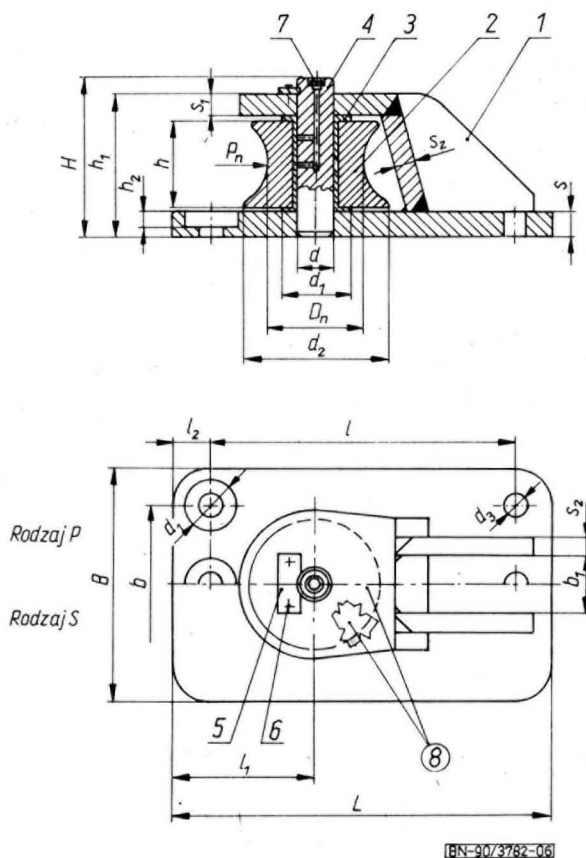
a) przewłoki rodzaju P, odmiany L, o wielkości nominalnej 100:

PRZEWŁOKA PL-100 BN-90/3782-06

b) rolki odmiany G, o wielkości nominalnej 150:

ROLKA G-150 BN-90/3782-06

5. Główne wymiary — wg rysunku oraz tabl. 1.



BN-90/3782-06

Zgłoszona przez Centrum Badawczo-Projektowe Żegluga Śródlądowej Wrocław
Ustanowiona przez Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej dnia 30 października 1990 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1991 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 1/1991, poz. 3)

Tablica 1

Wielkość		D_n		80	100	125	150	175
Wymiary główne		d	mm	32	40	50	60	70
		d_1		60	70	87	100	120
		d_2		120	150	190	225	260
		d_3		22	26	33	39	45
		d_4		48	57	71	84	95
		L		320	400	500	600	695
		l		255	320	400	480	555
		l_1		120	150	187,5	225	257,5
		l_2		32,5	40	50	60	70
		B		200	250	310	370	430
		b		135	170	210	250	290
		b_1		48	60	75	90	105
		H		150	175	210	240	270
		h		76	96	115	132	145
		h_1		129	158	191	222	250
		h_2		14	17	21	25	29
		s		24	28	35	42	50
		s_1		20	24	30	36	42
		s_2		16	20	26	30	36
Największa średnica liny		stalowej	mm	13	20	26	33	40
		włókiennej		36	48	64	72	100
Największa nominalna obliczeniowa siła zrywająca linę		P_n	kN	85	213	333	571	858
Masa przewłoki	Rodzaj	P	L	20,6	39,1	73,2	127,4	198,3
			G	20,4	38,6	72,2	125,8	196,0
		S	L	21,4	40,6	75,5	132,4	205,8
			G	21,1	40,1	74,5	130,8	203,5

6. Wyszczególnienie części i wymagania dotyczące części — wg tabl. 2.

Tablica 2

Numer części na rysunku	Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał	Wykonanie
1	Korpus	1	stal St4S wg PN-88/H-84020	po zespawaniu poddany wyżarzaniu odprężającemu
2	Rolka	1	staliwo węglowe konstrukcyjne LII450 wg PN-85/H-83152 lub żeliwo ciągliwe perlityczne Zcp45006 wg PN-82/H-83221	klasa dokładności wykonania odlewu — II wg PN-72/H-83154; klasa wadliwości powierzchni surowych odlewu — Wp3 wg PN-77/H-83151; odlew wyżarzony normalizująco klasa dokładności wykonania odlewu — II wg PN-76/H-83205; klasa wadliwości powierzchni surowych odlewu — Wp3 wg PN-68/H-83223; odlew wyżarzony normalizująco
3	Tuleja rolki	2	brąz BA1032 wg PN-79/H-87026	klasa dokładności wykonania odlewu — VI wg PN-74/H-83207
4	Oś rolki	1	stal 55 wg PN-75/H-84019	—
5	Zakładka ustalająca wg PN-76/W-89155	1	stal St4S wg PN-88/H-84020	wg normy przedmiotowej

cd. tabl. 2

Numer części na rysunku	Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał	Wykonanie
6	śruba wg PN-85/M-82105	2	stal wg normy przedmiotowej	klasa własności mechanicznych — 5.8 wg PN-82/M-82054/03; wykonanie średniokładne (B) wg PN-82/M-82054/02; powłoka cynkowa — Fe/Zn8 wg PN-85/M-82054/15
7	Smarownicza M10×1 wg PN-76/M-86002	1	stal wg normy przedmiotowej	wg normy przedmiotowej

7. Wykończenie. Ostre krawędzie zatępione. Wszystkie powierzchnie oczyszczone i zabezpieczone przed korozją, na okres składowania nie krótszy niż 6 miesięcy, przez pokrycie środkami do czasowej ochrony.

8. Cechowanie. W miejscu oznaczonym na rysunku należy wybić lub odlać (na rolce):

- a) znak wytwórni (na rolce — wytwórni odlewu),
- b) wyróżnik oznaczenia,
- c) wartość największej nominalnej obliczeniowej siły zrywającej linę (tylko na korpusie),
- d) symbol i numer normy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centrum Badawczo-Projektowe Żegluga Śródlądowej, Wrocław.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-75/3782-06

a) skorygowano tytuł normy pomijając określenie przymiotnikowe: spawane,

b) zmieniono (ze względów unifikacyjnych) zarówno konstrukcję jak i szereg typowości przewłok, bazując na BN-85/3782-33 (Przewłoki dwu- i trzyrolkowe) opracowanej na podstawie normy międzynarodowej ISO 4127/2-1980 i uzyskując przez to (we wszystkich typach tej samej wielkości) zamienność najszybciej zużywających się elementów konstrukcji, czyli rolek i tulei łożyskowych.

3. Normy związane

PN-77/H-83151 Staliwo konstrukcyjne węglowe i stopowe. Odlewy. Ogólne wymagania i badania

PN-85/H-83152 Staliwo węglowe konstrukcyjne. Gatunki

PN-72/H-83154 Odlewy ze staliwa. Tolerancje wymiarowe, nadatki na obróbkę skrawaniem i odchyłki masy

PN-76/H-83205 Żeliwo ciągliwe. Odlewy. Tolerancje wymiarowe, nadatki na obróbkę skrawaniem i odchyłki masy

PN-74/H-83207 Odlewy z metali nieżelaznych. Tolerancje wymiarowe nadatki na obróbkę skrawaniem i odchyłki masy

PN-82/H-83221 Żeliwo ciągliwe. Gatunki

PN-68/H-83223 Odlewy z żeliwa ciągliwego. Ogólne wymagania i badania

PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-88/H-84020 Stal niestopowa konstrukcyjna ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-79/H-87026 Odlewnicze stopy miedzi. Gatunki

PN-82/M-82054/02 Śruby, wkręty i nakrętki. Tolerancje

PN-82/M-82054/03 Śruby, wkręty i nakrętki. Własności mechaniczne śrub i wkrętów

PN-85/M-82054/15 Śruby, wkręty i nakrętki. Elektrolityczne powłoki metalowe

PN-85/M-82105 Śruby z łbem sześciokątnym z gwintem na całej długości

PN-76/M-86002 Smarowniczki kulkowe ciśnieniowe z główką stożkową — proste

PN-76/W-89155 Zakładki ustalające

4. Symbol wg SWW — 1056-53.

5. Autor projektu normy: inż. St. Gzik — Centrum Badawczo-Projektowe Żegluga Śródlądowej, Wrocław.