

ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PŁYWAJĄCE	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Maszyny statków śródlądowych Bloki do lin stalowych	3784-05
		Zamiast BN-69/3784-05
		Grupa katalogowa V 47

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są bloki i krążki do lin stalowych, stosowane w olinowaniu masztów metalowych na statkach śródlądowych.

2. Rodzaje. W zależności od konstrukcji różnią się dwa rodzaje bloków:

- A - z policzkami prostymi,
- B - z obudową giętą.

3. Odmiany. W zależności od materiału policzek i obudowy różnią się dwie odmiany bloków:

- al - do masztów ze stopów aluminium,
- s - do masztów stalowych.

4. Przykład oznaczenia

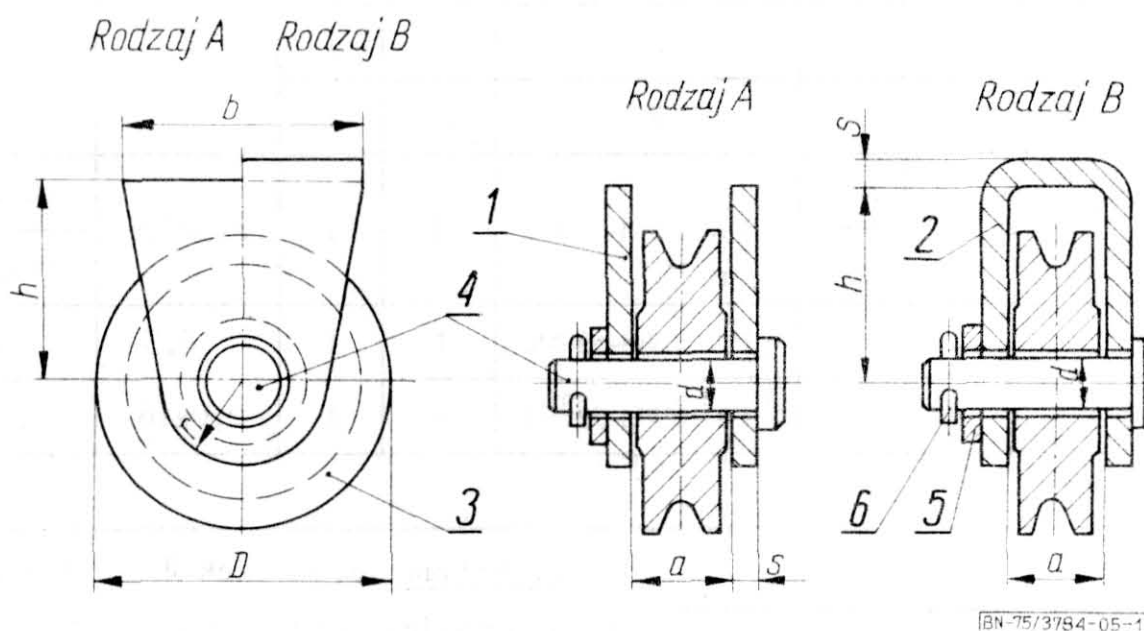
a/ bloku linowego rodzaju A, odmiany s, o wielkości 6,3:

BLOK LINOWY A 6,3 s BN-75/3784-05

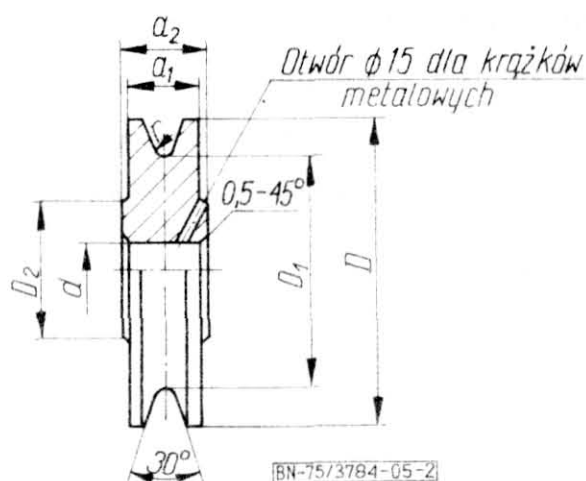
b/ krążka linowego o wielkości 4:

KRĄŻEK LINOWY 4 BN-75/3784-05

5. Wymiary, wyszczególnienie części i masa - wg rys. 1 i 2 oraz tabl. 1 i 2.



Rys. 1 Blok



Rys. 2. Krążek

6. Materiał. Policzki 1, obudowa 2 w odmianie al - stopy aluminium wg PN-68/H-88026, zaleca się stosowanie gatunku zgodnego z zastosowanym na konstrukcję masztu; w odmianie s - stal spawalna wg PN-72/H-84020. Krążki linowe 3 - stal wg PN-72/H-84020.

Dopuszcza się stosowanie tworzyw sztucznych lub innych materiałów o niegorszych własnościach uzgodnionych w zamówieniu.

Materiał części złącznych wg norm przedmiotowych.

Zgłoszona przez Centrum Badawczo-Projektowe Żeglugi Śródlądowej we Wrocławiu
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Morskich Stoczní Remontowych dnia 31 grudnia 1975 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1977 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 7 1976 poz. 23)

Tablica 1

Wielkość ¹⁾				4	6,3	8		
Wymiary, mm				D	45	60	80	
				a	13	17	19	
				b	35	45	70	
				d	8	10	12	
				h	28	38	52	
				r	12,5	15	20	
				odmiana al	4	5	6	
				odmiana s	4	4	5	
Masa odmiany s, kg				A	0,19	0,42	0,78	
				B	0,2	0,44	0,81	
Nr części na rys. 1	Nazwa części		Nr rysunku lub normy	Liczba sztuk		Wielkość części		
				A	B			
1	Policzek prosty		1	2	-	4	6,3	8
2	Obudowa gięta		1	-	1			
3	Krażek linowy		2	1	1			
4	Sworzeń	al	PN-62/M-83002	1	1	8x30/26	10x40/32	12x40/36
		s					10x35/30	12x40/34
5	Podkładka		PN-63/M-82004	1	1	8,5	10,5	12,5
6	Zawlecзка		PN-69/M-82001	1	1	2,0x16	2,5x16	3,2x20
¹⁾ Maksymalna średnica liny.								

Tablica 2

Wielkość	D	D ₁	D ₂	a ₁	a ₂	d	r	Masa odmiany s
	mm							kg
4,0	45	35	20	10	12	8	2,3	0,1
6,3	60	45	25	14	16	10	3,5	0,27
8,0	80	60	30	16	18	12	4,5	0,48

7. Wykonanie. Krażek 3 obrabiany lub wytłoczony. Po-
liczki i obudowy cięte z blachy. Ostre krawędzie zatępione.

8. Zabezpieczenie przed korozją. Bloki należy zabez-
pieczyć przed korozją wg warunków uzgodnionych z za-
mawiającym. Części stalowe bloków odmiany - al należy za-
bezpieczyć przed korozją przez cynkowanie lub kadmowa-
nie wg BN-75/3702-02 dla warunków ciężkich.

K O N I E C

Informacje dodatkowe

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-69/3784-05

a/ zmniejszono liczby odmian bloków
b/ wprowadzono bloki do masztów ze stopów aluminium

c/ dostosowano wielkości do szeregu nominalnych średnic lin stalowych z uwagi na zmianę typoszeregu lin.

3. Normy związane

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia

PN-68/H-88026 Stopy aluminium do przeróbki plastycznej.

Gatunki

BN-75/3702-02 Elektrolityczne powłoki metalowe w okrętownictwie

Pozostałe normy związane wg tabl. 1.

4. Zalecenia międzynarodowe

PCS 77-70 Bloki masztów

5. Przykład zastosowania

