

ŚRODKI
TRANSPORTU
WODNEGO
I URZĄDZENIA
PŁYWAJĄCE

Rożki stalowe

Zamiast
BN-74/3752-06

Grupa katalogowa 0546

1. **Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są rożki stalowe do lin niemetalowych, przyspawane, stosowane na statkach wodnych.

2. **Typy.** Rozróżnia się trzy typy rożków:
I — kute lub gięte z pręta,
II — kuto-spawane,
III — tłoczno-spawane.

3. **Przykład oznaczenia** rożka stalowego typu I o wielkości 25:

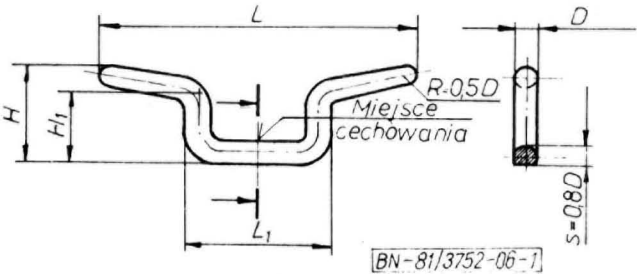
ROŻEK I-25 BN-81/3752-06

4. **Główne wymiary i masa** — wg rys. 1 ÷ 3 i tabl. 1 ÷ 3.

Tablica 1

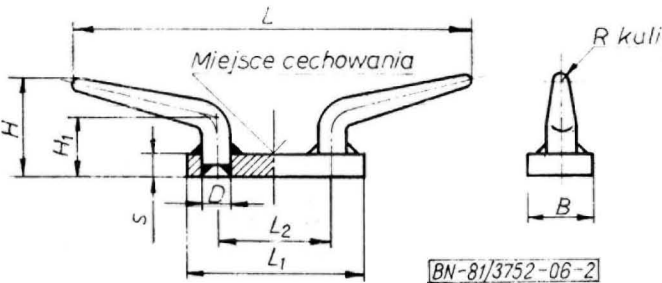
Wiel-kość	L	L ₁	H	H ₁	D	Najwięk-sza średnica liny	Maksy-malna siła zry-wająca linę w całości	Masa
	mm						kN	kg około
4	100	45	31	22	8	8	4,0	0,1
6,3	150	65	50	34	12	10	6,3	0,2
10	200	85	63	41	16	14	10,0	0,4
16	250	100	80	58	18	18	16,0	0,6
25	300	130	87	65	20	22	25,0	0,9
32	400	180	120	90	32	24	32,0	3,1
40	500	225	150	120	36	28	40,0	4,4
50	600	280	180	150	40	32	50,0	6,9

Typ I



Rys. 1

Typ II



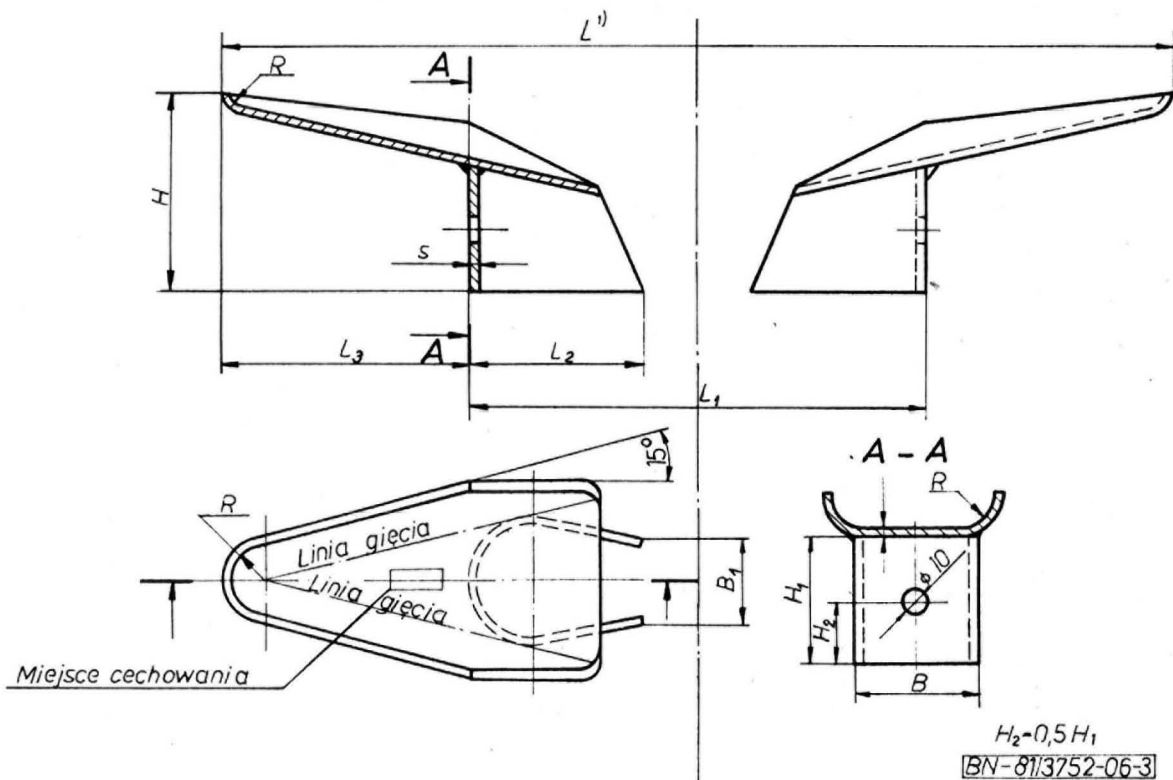
Rys. 2

Tablica 2

Wielkość	L	L ₁	L ₂	B	H	H ₁	D	s	R	Największa śred-nica liny	Maksymalna siła zry-wająca linę w całości	Masa
	mm										kN	kg, około
16	250	110	70	40	60	35	18	14	4	18	16	0,7
25	300	160	110	50	85	60	20	16	6	22	25	1,4
32	400	215	150	65	110	75	30	18	8	24	32	3,3

Zgłoszona przez Centrum Techniki Okrętowej w Gdańsku
Ustanowiona przez Dyrektora Centrum Techniki Okrętowej dnia 30 stycznia 1981 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1981 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 5/1981 poz. 26)

Typ III



Rys. 3

Tablica 3

Wielkość	L_1^1	L_1	L_2	L_3	H	H_1	B	B_1	s	R	Największa średnica liny	Maksymalna siła zrywająca linę w całości	Masa
	mm											kN	kg, około
25	480	280	70	100	80	50	50	30	4	16	22	25	1,3
32	550	310	90	120	100	60	60	35	5	20	24	32	2,8
40	630	360	100	135	110	70	70	40	5	25	28	40	3,0
50	700	420	125	140	125	85	95	50	6	32	32	50	6,5

¹⁾ Wymiar podano dla informacji.

5. Materiał — stal spawalna o własnościach wytrzymałościowych nie gorszych niż St3S wg PN-72/H-84020. Spawanie elementów różków należy wykonać elektrodami o własnościach mechanicznych nie niższych od materiału podstawowego.

6. Wykończenie. Powierzchnie różków powinny być gładkie, zadziory usunięte, ostre krawędzie zatępione. Na czas składowania różki powinny być zabezpieczone

przed korozją w sposób nie utrudniający późniejszego spawania przy montażu.

7. Cechowanie. Na różku typu I, II i na każdym rogu różka typu III, w miejscu oznaczonym na rysunku, należy wybić lub w inny sposób trwale oznaczyć:

- znakiem wytwórni,
- wyróżnikiem oznaczenia bez części słownej,
- znakiem BN.

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-74/3752-06

a) typ I uzupełniono wielkościami 40 i 50,

b) zmieniono częściowo konstrukcję typu III zgodnie z normą RWPG CT CЭB 1958-79.

3. Normy związane

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

4. Normy międzynarodowe

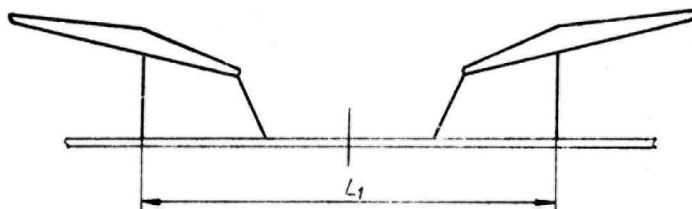
RWPG CT CЭB 1587-79 Утки стальные — norma zgodna.

5. Symbol wg SWW — 1056-5.

6. Autor projektu normy — mgr inż. W. Wysocki, Centrum Badawczo-Projektowe Żegluga Śródlądowej NAVICENTRUM, Wrocław.

7. Zgodność z przepisami PRS. Norma zgodna z przepisami Polskiego Rejestru Statków. Uzgodniona dnia 17 października 1980 r.

8. Przykład zastosowania różków stalowych typu III



BN-81/3752-06-1