

ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PLYWAJĄCE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-85
	Przewłoki dwu- i trzyrolkowe	3782-33
		Grupa katalogowa 0546

BN-85/3782-33 (neq ISO 4127/2)

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są przewłoki dwu- i trzyrolkowe oraz ich części, stosowane na statkach śródlądowych.

2. Typy. W zależności od rozwiązania konstrukcyjnego rozróżnia się dwa typy przewłok:

- dwurolkowe (rys. 1) — Z,
- trzyrolkowe (rys. 2) — R.

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

- do zamocowania śrubami — P,
- do przyspawania — S.

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

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

5. Przykład oznaczania

a) przewłoki typu Z, rodzaju S, odmiany L, o wielkości nominalnej 80:

PRZEWŁOKA ZSL-80 BN-85/3782-33

b) przewłoki typu R, rodzaju P, odmiany G, o wielkości nominalnej 100:

PRZEWŁOKA RPG-100 BN-85/3782-33

c) rolki głównej odmiany L, o wielkości nominalnej 150:

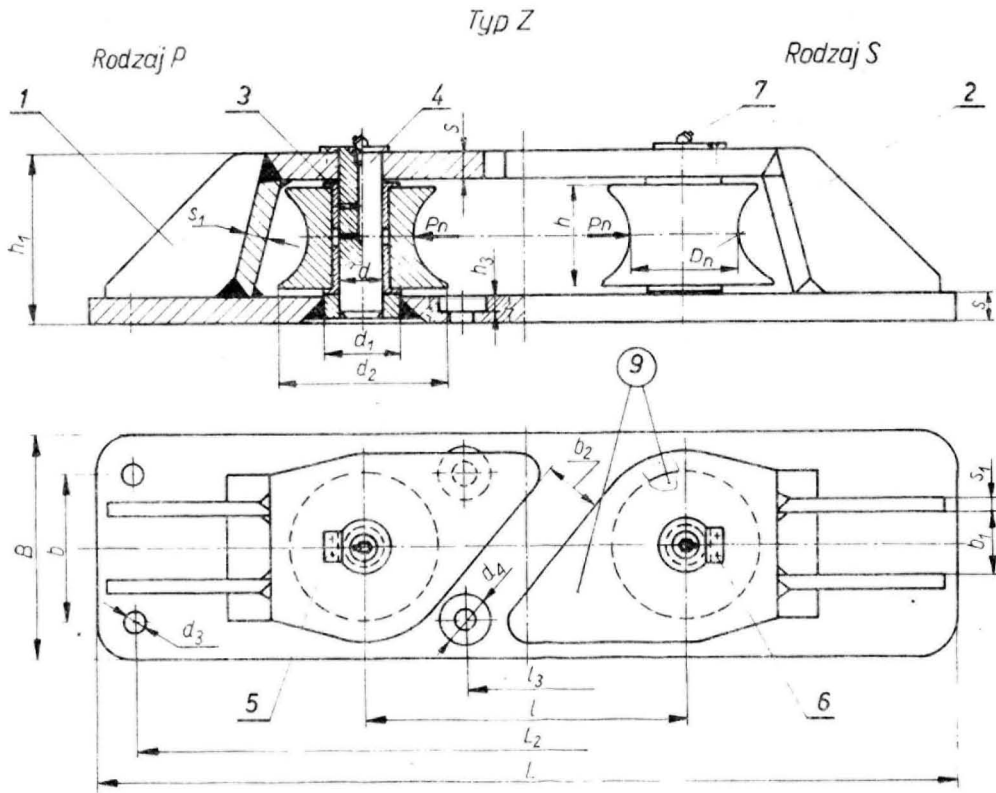
ROLKA GŁÓWNA L-150 BN-85/3782-33

d) rolki zamykającej odmiany G, o wielkości nominalnej 175:

ROLKA ZAMYKAJĄCA G-175 BN-85/3782-33

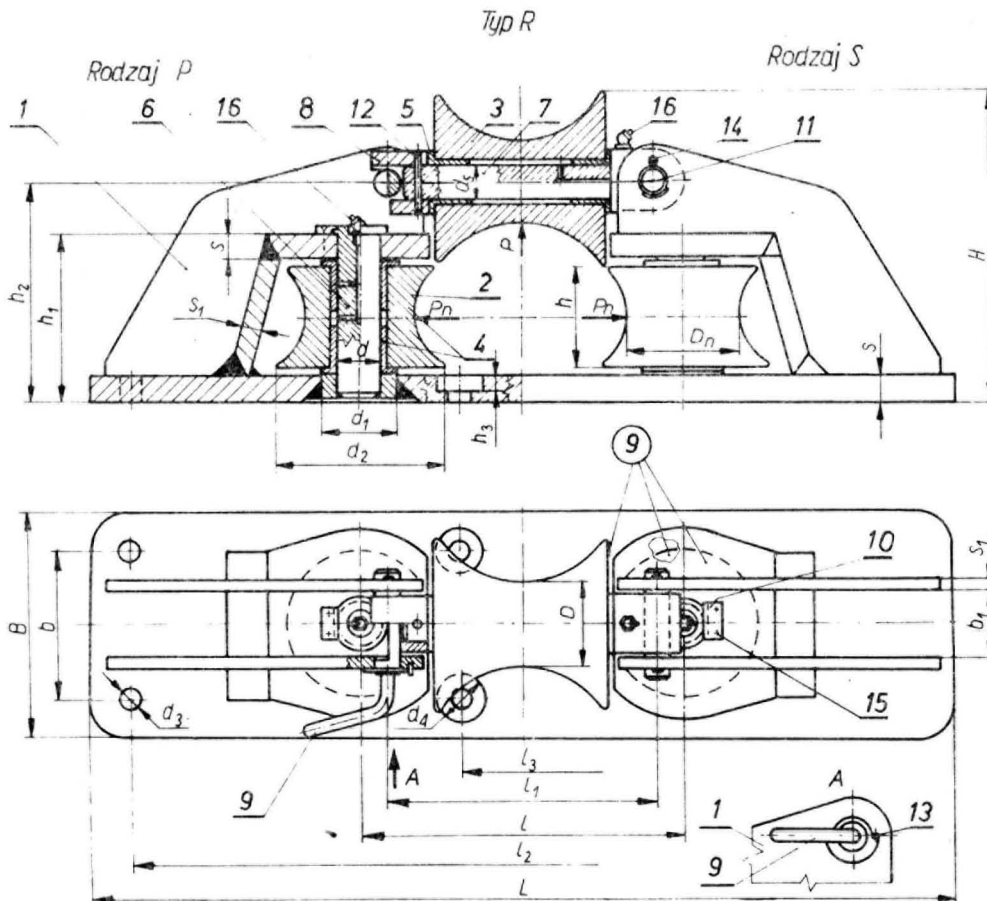
Zgłoszona przez Centrum Badawczo-Projektowe Żegluga Śródlądowej, Wrocław
Ustanowiona przez Ministra Komunikacji dnia 2 kwietnia 1985 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 8/1985 poz. 14)

6. Główne wymiary — wg rys. 1 i 2 oraz tabl. 1.



Rys. 1

BN-85/3782-33-1



Rys. 2

BN-85/3782-33-2

Tablica 1

Wielkość					D_n	mm	80	100	125	150	175	
Główne wymiary					D		70	90	110	130	155	
					d		32	40	50	60	70	
					d_1		60	70	87	100	120	
					d_2		120	150	190	225	260	
					d_3		18	22	26	33	39	
					d_4		40	48	57	71	84	
					d_5		26	32	40	48	56	
					L		640	800	1000	1200	1400	
					l		240	300	375	450	525	
					l_1		200	250	310	375	435	
					l_2		580	730	910	1100	1280	
					l_3		96	120	150	180	210	
					B		170	210	265	310	365	
					b		110	140	175	210	245	
					b_1		48	60	75	90	105	
					b_2		44	58	74	82	110	
					H		218	273	337	395	450	
					h		76	96	115	132	145	
					h_1		126	155	187	217	243	
					h_2		158	198	242	283	320	
					h_3		12	15	18	22	26	
					s		20	24	30	36	42	
					s_1	16	20	26	30	36		
Największa nominalna obliczeniowa siła zrywająca linę					P_n	kN	85	213	333	571	858	
Dopuszczalne obciążenie robocze rolki zamykającej					P		17	43	67	114	172	
Największa średnica liny					stalowej	mm	13	20	26	33	40	
					włókiennej		36	48	64	72	100	
Masa przewłoki	Typ	Z	Rodzaj	P	Odmiana	L	kg	39	74	140	240	376
						G		39	73	138	237	372
				S		L		40	75	142	243	382
						G		39	74	140	240	377
				R		L		50	98	184	314	488
		G				49		96	182	308	479	
		L				51		99	188	317	493	
		G				50		97	183	311	484	

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

Tablica 2

Nr części wg rys.		Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał	Wykonanie
1	2				
1	1	Korpus	1	stal St4S wg PN-72/H-84020	po zespawaniu poddany wyżarzaniu odprężającemu
2	2	Rolka główna	2	staliwo LII450 wg PN-80/H-83152 lub żeliwo Zcp 45006 wg PN-82/H-83221	klasa dokładności wykonania odlewu — II wg PN-72/H-83154; klasa wadliwości powierzchni surowych odlewu — Wp 3 wg PN-77/H-83151; odlew wyżarzony normalizująco
—	3	Rolka zamykająca	1		klasa dokładności wykonania odlewu — II wg PN-76/H-83205; klasa wadliwości powierzchni surowych odlewu — Wp 3 wg PN-68/H-83223; odlew wyżarzony normalizująco

cd. tabl. 2

Nr części wg rys.		Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał	Wykonanie
1	2				
3	4	Tulejka rolki głównej	4	brąz BA1032 wg PN-79/H-87026	klasa dokładności wykonania odlewu — VI wg PN-74/H-83207; klasa jakości powierzchni obrobionych — Wp03 wg PN-68/H-87950
—	5	Tulejka rolki zamykającej	2		
4	6	Oś rolki głównej	2	stal 55 wg PN-75/ H-84019	—
—	7	Oś rolki zamykającej	1		
—	8	Gniazdo	1		
—	9	Rygiel	1		
5	10	Płytką zabezpieczająca	2	stal St4S wg PN-72/ H-84020	—
—	11	Sworzeń wg PN-63/ H-83001	1	stal 55 wg PN-75/ H-84019	wg normy przedmiotowej; tolerancja średnicy — h9 wg PN-77/ M-02105
—	12	Kołek walcowy wg PN-66/M-85021	1	wg normy przedmioto- wej	wg normy przedmiotowej; tolerancja średnicy — u7 wg PN-77/M-02105
—	13	Kołek z karami wg PN/M-85026	1	wg normy przedmioto- wej	wg PN-69/M-85030
—	14	Zawlecza wg PN-76/ M-82001	3	stal — wg normy przed- miotowej	wg normy przedmiotowej; powłoka ochronna Zn
6	15	Wkręt wg PN-74/ M-82209	4	mosiądz — wg normy przedmiotowej	wg normy przedmiotowej; wykonanie średniokładne
7	16	Smarownicza wg PN-76/M-86003	Typ	stal — wg normy przed- miotowej	wg normy przedmiotowej; główka nachylona pod kątem 45°; gwint walcowy

8. 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.

9. Cechowanie. W miejscach oznaczonych na rysunkach należy wybić lub odlać (na rolce):

- znak wytwórni (na rolkach — wytwórni odlewów),
- wyróżnik oznaczenia,
- wartość największej nominalnej obliczeniowej siły zrywającej linę (tylko na korpusie),
- dopuszczalne obciążenie robocze (*DOR*) rolki zamykającej (tylko na korpusie),
- symbol i numer normy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Normy związane

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

Ogólne wymagania i badania

PN-80/H-83152 Staliwo węglowe konstrukcyjne. Gatunki

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

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

PN-74/H-83207 Odlewy z metali nieżelaznych. Tolerancje wymiarowe, naddatki 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-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

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

PN-68/H-87950 Odlewy ze stopów miedzi. Ogólne wymagania i badania

PN-77/M-02105 Tolerancje i pasowania. Pola tolerancji i układ pasowań wałków i otworów o wymiarach 1 do 500 mm

PN-76/M-82001 Zawleczy

PN-74/M-82209 Wkręty z łbem stożkowym z gwintem na całej długości

PN-63/M-83001 Sworznie bez łba

PN-66/M-85021 Kołki walcowe

PN/M-85026 Kołki z karami na połowie długości

PN-69/M-85030 Kołki. Ogólne wymagania i badania

PN-76/M-86003 Smarowniczy kulkowe ciśnieniowe z główką stożkową — katowe

3. Normy międzynarodowe

ISO 4127/2-1980 Shipbuilding-Inland vessels — Fairleads — Part 2, Roller fairleads

4. Zgodność normy z normami międzynarodowymi. W normie wprowadzono następujące zmiany w stosunku do ISO 4127/2-1980:

a) zwiększono typoszereg o wielkości: 125 i 175 w typie Z oraz 175 w typie R,

b) skorygowano nieznacznie niektóre wymiary, zmieniono nieznacznie kształt dwóch elementów konstrukcyjnych korpusów, a ponadto

c) podstawę korpusu przewłok rodzaju P przystosowano do zamocowania śrubami (zamiast wkrętami),

d) zmieniono kształt łba osi rolki głównej oraz rodzaj jej zabezpieczenia przed obrotem i wysunięciem,

e) wprowadzono smarowanie łożysk rolki zamykającej,

f) rozszerzono zakres wymagań dotyczących materiałów, wykonania i wykończenia,

g) pominięto (w tabl. 1) parametr siły nominalnej, wprowadzając w to miejsce parametr największej nominalnej obliczeniowej siły zrywającej linę.

Poza tym norma zgodna.

5. Symbol wg SWW — 1056-53.

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