

|                                                              |                              |                                     |
|--------------------------------------------------------------|------------------------------|-------------------------------------|
| ŚRODKI<br>TRANSPORTU<br>WODNEGO<br>I URZĄDZENIA<br>PŁYWAJĄCE | NORMA BRANŻOWA               | BN-71                               |
|                                                              | Linia wałów<br><b>Wpusty</b> | 3721-06                             |
|                                                              |                              | Grupa katalogowa V 44 <sup>1)</sup> |

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wpusty stosowane w linii wałów statków morskich.

2. Normy związane  
PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

3. Przykład oznaczenia wpustu o wielkości  $b \times h = 40 \times 22$  mm i długości  $L = 240$  mm:

WPUST  $40 \times 22 \times 240$  BN-71/3721-06

4. Wymiary w mm - wg rysunku i tablicy na str. 2.

5. Materiał. Stal St5 wg PN-61/H-84020. Na żądanie zamawiającego dopuszcza się inny materiał.

6. Wykonanie. Obrobione.

K O N I E C

#### INFORMACJE DODATKOWE do BN-71/3721-06

1. Istotne zmiany w stosunku do PN-62/W-33104

- a) rozszerzono zakres normy na przedmiotową pełną,
- b) dodano wpusty:  $56 \times 32$ ,  $90 \times 45$ ,  $110 \times 55$ ,  $140 \times 70$ ,  $150 \times 75$  i  $160 \times 80$ ,

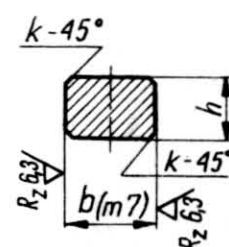
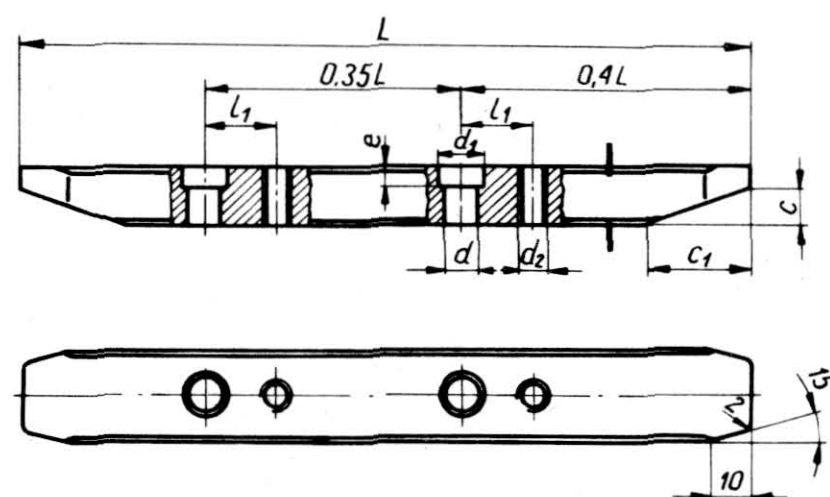
c) dostosowano wymiary do PN-70/M-85005.

2. Odpowiedniki w normach zagranicznych

Francja NFJ 65-107 i 65-108 z 1958 r. Lignes d'arbres. Claretage des cones d'arbres porte-helices

<sup>1)</sup> Symbol wg SWW: 1059-11.

Centrum Techniki Okrętowej w Gdańsku  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Okrętowego dnia 29 września 1971 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1973 r. dla statków projektowanych po terminie obowiązywania (Dz. Norm. i Miar nr 3/1972 poz. 4)


 $R_z 40 / (R_z 6.3)$ 

3721-06

| $b \times h$                                         | 28 × 16 | 32 × 18 | 36 × 20 | 40 × 22 | 45 × 25 | 50 × 28 | 56 × 32 | 63 × 32 | 70 × 36 | 80 × 40  | 90 × 45  | 100 × 50 | 110 × 55 | 120 × 60 | 130 × 65 | 140 × 70  | 150 × 75  | 160 × 80  |
|------------------------------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|
| $c$                                                  | 10,2    | 11,2    | 12,2    | 13,2    | 15,2    | 17,5    | 20,5    | 20,5    | 22,5    | 25,5     | 28,5     | 31,5     | 33,5     | 36,5     | 40       | 43        | 46        | 49        |
| $c_1$                                                | 30      | 32      | 34      | 37      | 42      | 48      | 55      | 55      | 61      | 69       | 77       | 85       | 90       | 98       | 110      | 117       | 125       | 134       |
| $d$                                                  | 12      |         | 14      |         | 18      |         | 22      |         | 26      |          | 32       |          | 38       |          | 46       |           | 54        |           |
| $d_1$                                                | 16      |         | 19      |         | 25      |         | 32      |         | 38      |          | 46       |          | 54       |          | 62       |           | 70        |           |
| $d_2$                                                | M10     |         | M12     |         | M16     |         | M20     |         | M24     |          | M28      |          | M32      |          | M36      |           | M40       |           |
| $e$                                                  | 6,5     |         | 7,5     |         | 9,5     |         | 12      |         | 14      |          | 16       |          | 18       |          | 20       |           | 22        |           |
| $k$                                                  | 2,5     |         | 3       |         | 3,5     |         | 4       | 4,5     | 5,5     | 6        | 7        | 8        | 9        | 10       | 11       | 12        | 13        | 14        |
| $l_1$                                                | 20      |         | 25      |         | 32      |         | 40      |         | 50      |          | 60       |          | 70       |          | 80       |           | 90        |           |
| Zakresy średnic wału D                               | 100÷110 | 115÷130 | 135÷150 | 155÷170 | 175÷200 | 205÷230 | 235÷260 | 270÷290 | 300÷330 | 340÷380  | 390÷440  | 450÷500  | 510÷550  | 560÷600  | 610÷660  | 670÷720   | 730÷780   | 790÷860   |
| $L^1)$                                               | 140÷280 | 150÷310 | 190÷390 | 220÷440 | 250÷490 | 280÷550 | 360÷660 | 410÷760 | 460÷850 | 520÷1010 | 580÷1190 | 660÷1360 | 740÷1440 | 830÷1630 | 930÷1710 | 1050÷1920 | 1100÷2020 | 1160÷2260 |
| Masa dla najmniejszego L, kg                         | 0,34    | 0,52    | 0,91    | 1,23    | 1,94    | 2,58    | 4,06    | 5,46    | 7,76    | 11,30    | 15,9     | 22,6     | 31,0     | 41,7     | 54,7     | 71,9      | 86,2      | 103,0     |
| Orientacyjna masa 10 mm wpustu opłkrym przekroju, kg | 0,03    | 0,04    | 0,05    | 0,06    | 0,08    | 0,10    | 0,13    | 0,15    | 0,19    | 0,25     | 0,31     | 0,38     | 0,46     | 0,55     | 0,65     | 0,75      | 0,86      | 0,98      |

Zalecane stopniowanie długości L co 10 mm.

W przypadku stosowania tolerancji innej niż m7 należy ją podawać w zamówieniu.

<sup>1)</sup> Dopuszcza się inne długości specyfikowane przez konstruktora.