

ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PŁYWAJĄCE	NORMA BRANŻOWA	BN-74
	Zawiesia do łodzi towarzyszących	3789-03
		Zamiast BN-65/3789-03
		Grupa katalogowa V 42

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są zawiesia do łodzi towarzyszących, stosowane na statkach śródlądowych.

2. Normy związane

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

PN-66/M-02139 Odchylki warsztatowe wymiarów swobodnych

BN-63/3750-02 Sploty lin stalowych okrętowych 6-, 7- i 8-żyłowych

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

3. Rodzaje. Rozróżnia się dwa rodzaje zawiesi:

A - z krętlikiem,

B - z ogniwnem bez krętlika.

4. Odmiany. W zależności od rodzaju cięgna rozróżnia się dwie odmiany zawiesi:

1 - linowe,

2 - łańcuchowe.

5. Przykład oznaczenia zawiesia rodzaju A, odmiany 1, o długości cięgna $L = 1500$ mm:

ZAWIESIE A1-1500 BN-74/3789-03

6. Wymiary, zestawienie części i masa zawiesi - wg rys. 1 i 2 oraz tablicy. Cięgna należy dobierać w ten sposób, aby różnica długości cięgna L w jednym zawiesiu nie była większa niż $\pm 1\%$.

7. Materiał. Ucho krętlika 1, jarzmo 2 - stal St4S wg PN-72/H-84020 lub inny materiał o nie gorszych właściwościach wytrzymałościowych. Pozostałe materiały według norm przedmiotowych.

8. Wykonanie. Ucha z kauszami w odmianie 1 powinny być wykonane przez zaciśnięcie złączek do zaciskania lin 12.

Dopuszcza się zastąpienie złączki przez splot ucha C 5/2 $\times$ 100 wg BN-63/3750-02.

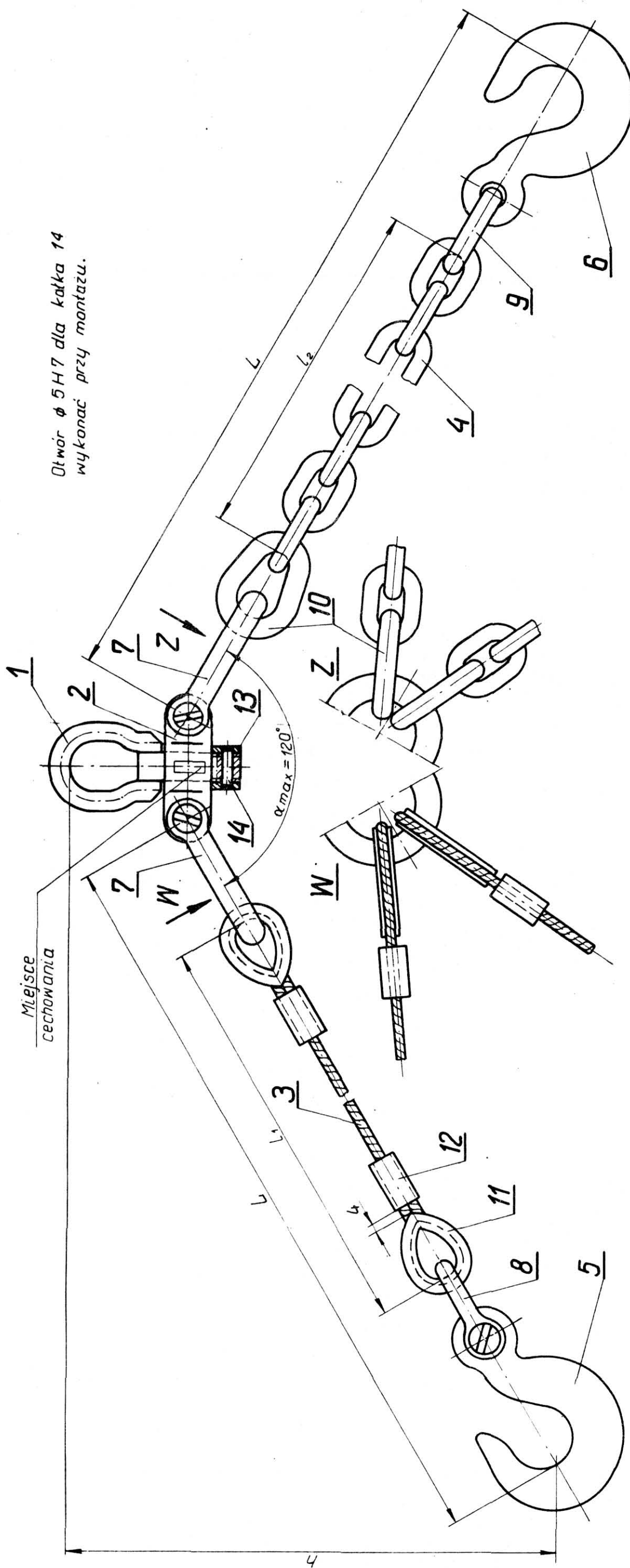
Krętlik zgodnie z rys. 3 (ucho) i rys. 4 (jarzmo) na str. 4. Klasa dokładności wykonania IT14 wg PN-66/M-02139.

Centrum Badawczo-Projektowe Żeglugi Śródlądowej we Wrocławiu
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Żeglugi Śródlądowej i Stoczni Rzecznych dnia 18 stycznia 1974 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 października 1974 r.
(Dz. Norm. i Miar nr. 12/1974 poz. 34)

Odmiana 1

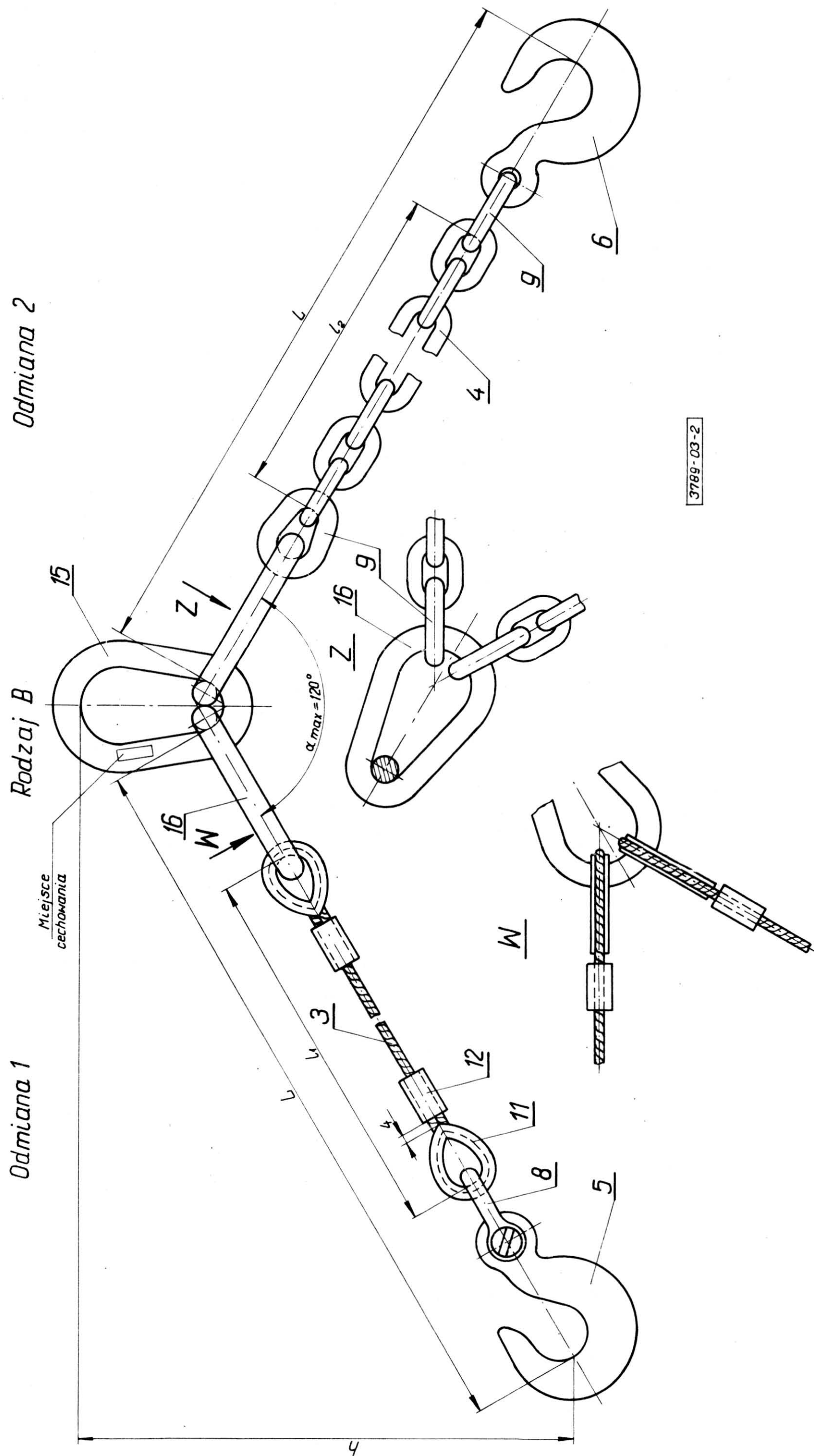
Rodzaj A

Odmiana 2



3789-03-1

Rys. 1

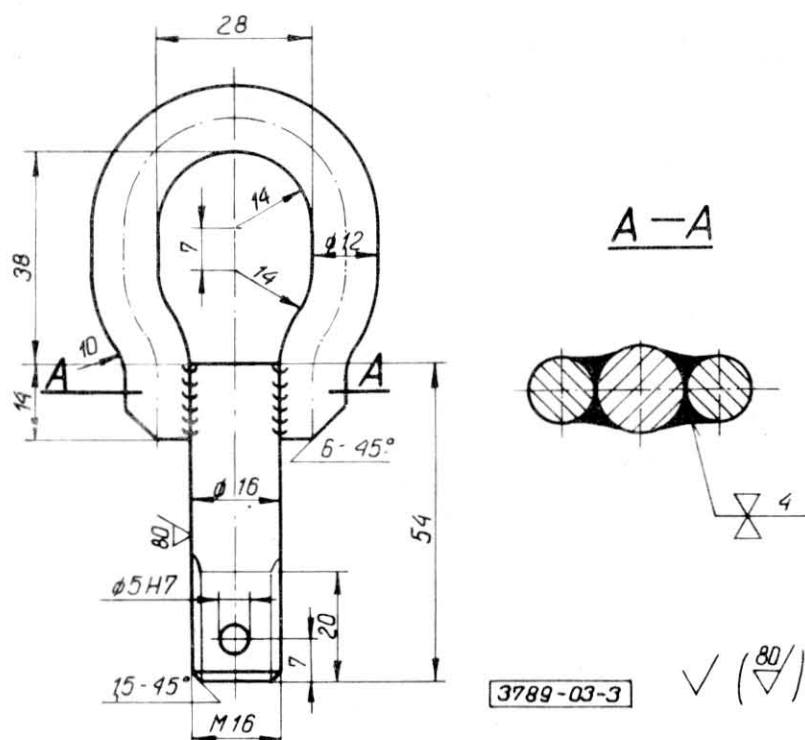


3789-03-2

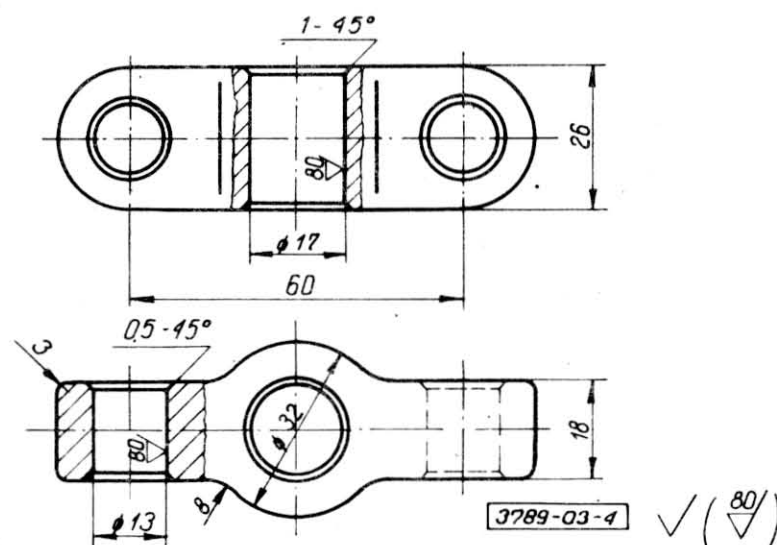
Długość nominalna ciągną, mm		L	1200	1500	1800	
Główne wymiary, mm około		h	670	820	970	
		l ₁	1000	1300	1600	
		l ₂	970	1270	1570	
Do łożdzi towarzyszących o długości, m			3,5 4,0	4,5	5,0 5,5	
Masa zawiesia, kg około		rodzaj A	odmiana 1	5,3	5,6	5,8
			odmiana 2	12,9	15,5	18,3
		rodzaj B	odmiana 1	5,6	5,9	6,1
			odmiana 2	13,1	15,8	18,5
Nr części na rys.1 1 2	nazwa części	nr rysunku lub normy	liczba sztuk			
			rodzaj A		rodzaj B	
			odmiana 1	odmiana 2	odmiana 1	odmiana 2
1	Ucho	rys. 3	1	1	-	-
2	Jarzmo	rys. 4	1	1	-	-
3	Lina 8,0-T 6×19+ A ₀ -Z/s- -II-g-160	PN-69/M-80207	4	-	4	-
4	Łańcuch techniczny KN 10	PN-67/M-84540	-	4	-	4
5	Hak z uchem B-O 0,63	PN-70/M-84564	4	-	4	-
6	Hak z uchem A-O 0,63	PN-70/M-84564	-	4	-	4
7	Szakla okrągła B 0,63 oc	PN-67/W-89182	2	2	-	-
8	Szakla podłużna B 0,63 oc	PN-67/W-89184	4	-	4	-
9	Ogniwo zbieżne G 0,8	PN-66/M-84711	-	4	-	8
10	Ogniwo zbieżne H 0,8	PN-66/M-74711	-	4	-	-
11	Kausza A8 oc	PN-66/M-80247	8	-	8	-
12	Złączka do zaciskania lin sta- lowych 8	1)	8	-	8	-
13	Nakrętka okrągła M16	PN-64/W-89195	1	1	-	-
14	Kolek walcowy 5n6×25	PN-66/M-85021	1	1	-	-
15	Ogniwo zbieżne F 1,0	PN-66/M-84711	-	-	1	1
16	Ogniwo zbieżne E 0,8	PN-66/M-84711	-	-	2	2

1) Wg p. 13. Postanowienia przejściowe.

1) Wg p. 13. Postanowienia przejściowe.



Rys. 3.



Rys. 4.

9. Udźwig zawiesia (dopuszczalne obciążenie robocze DOR) wynosi 630 kG (6,3 kN), przy maksymalnym dopuszczalnym kącie rozwarcia cięgien $\alpha = 120^\circ$.

10. Wytrzymałość. Zawiesie powinno przetrwać bez odkształceń trwałych i uszkodzeń obciążenie próbne równe 1260 kG, przyłożone kolejno do każdego cięgna stropu osobno przez 10 min.

11. Cechowanie. W miejscu oznaczonym na rys. 1 i 2 należy umieścić w sposób trwały, a nie wpływający na wytrzymałość wyrobu, następujące znaki:

- a) znak lub nazwę wytwórni,
- b) znak BN,
- c) liczbę 630,
- d) numer wyrobu.

12. Zaświadczenie o zgodności z normą. Do każdej partii zawiesi, uznanej za zgodną z wymaganiami normy, producent powinien wystawić zaświadczenie zawierające co najmniej:

- a) nazwę wytwórni,
- b) datę produkcji,
- c) numery wyrobów,
- d) wyniki badań,
- e) znak kontroli technicznej.

13. Postanowienia przejściowe. Do czasu ustanowienia odpowiedniej normy branżowej, złączka do zaciskania lin stalowych 12 powinna być wykonywana zgodnie z normą zakładową Przemysłu Okrętowego nr ZN-68/100964.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-74/3789-03

1. Istotne zmiany w stosunku do BN-65/3789-03

- a) zwiększone wytrzymałość stropu;
- b) wprowadzono wykonanie ze złączkami do zaciskania lin stalowych;
- c) dostosowano wyrób do wymagań nowych Polskich Norm.

2. Odpowiedniki w normach zagranicznych

NRD TGL 23-5761 - 1961 Heissgeschirre für Boote