

ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PŁYWAJĄCE	N O R M A B R A N Ż O W A		BN-86
	Linia wałów		3795-09/01
	Dławnice pochew wałów śrubowych		
			Grupa katalogowa 0544

1. Przedmiot arkusza normy. Przedmiotem niniejszego arkusza normy są dławnice pochew wałów śrubowych stosowane w uszczelnieniach wałów śrubowych od strony wewnętrznej statków śródlądowych.

2. Typy. W zależności od zastosowanego dławika (ark. 03) i pierścienia (ark. 04), rozróżnia się sześć typów dławnic:

- z dławikiem odmiany O rodzaju M i pierścieniem odmiany M - A,
- z dławikiem odmiany O rodzaju Z i pierścieniem odmiany Z - B,
- z dławikiem odmiany S i pierścieniem odmiany Z - C,
- z dławikiem odmiany O rodzaju M - D,
- z dławikiem odmiany O rodzaju Z - E,
- z dławikiem odmiany S - F.

3. Przykład oznaczenia dławnicy typu A o średnicy wału w dławnicy $D = 100$ mm i średnicy $D_s = 150$ mm:

DŁAWNICA POCHWY A100/150 BN-86/3795-09/01

4. Wymiary w mm - wg rysunku na str. 2 i tablicy na str. 3.

5. Materiał. Elementy dławnic wg ark. 02 do 05, szczeliwo impregnowane bawełniane plecione - wg PN-76/P-85049, dopuszcza się stosowanie innych szczeliw o nie gorszych właściwościach. Materiał elementów złącznych - wg norm przedmiotowych.

6. Wykonanie. Gwinty otworów pod śruby w klasie średniokładnej - wg PN-83/M-02113. Ostre krawędzie zatępione, miejsca pod nakrętki zabilone.

7. Konserwacja. Części złączne należy pokryć powłoką ochronną cynkową wg BN-80/3702-03. Powierzchnie pozostałych elementów dławnic należy pokryć smarem statym.

8. Cechowanie. Wytwórca dławnicy powinien w sposób trwały, w miejscu wskazanym na rysunku, nanieść następujące dane:

- znak lub nazwę wytwórni,
- wyróżnik oznaczenia,
- znak BN.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Normy związane

PN-83/M-02113 Gwinty metryczne. Tolerancja

PN-76/P-85049 Szczeliwo plecione bawełniane i jutowe suche i impregnowane

BN-80/3702-03 Powłoki cynkowe zanurzeniowe na wyrobach dla okrętownictwa

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

3. Wykaz arkuszy normy

Arkusz 02 Linia wałów. Korpusy dławnic pochew wałów śrubowych

Arkusz 03 Linia wałów. Dławiki dławnic pochew wałów śrubowych

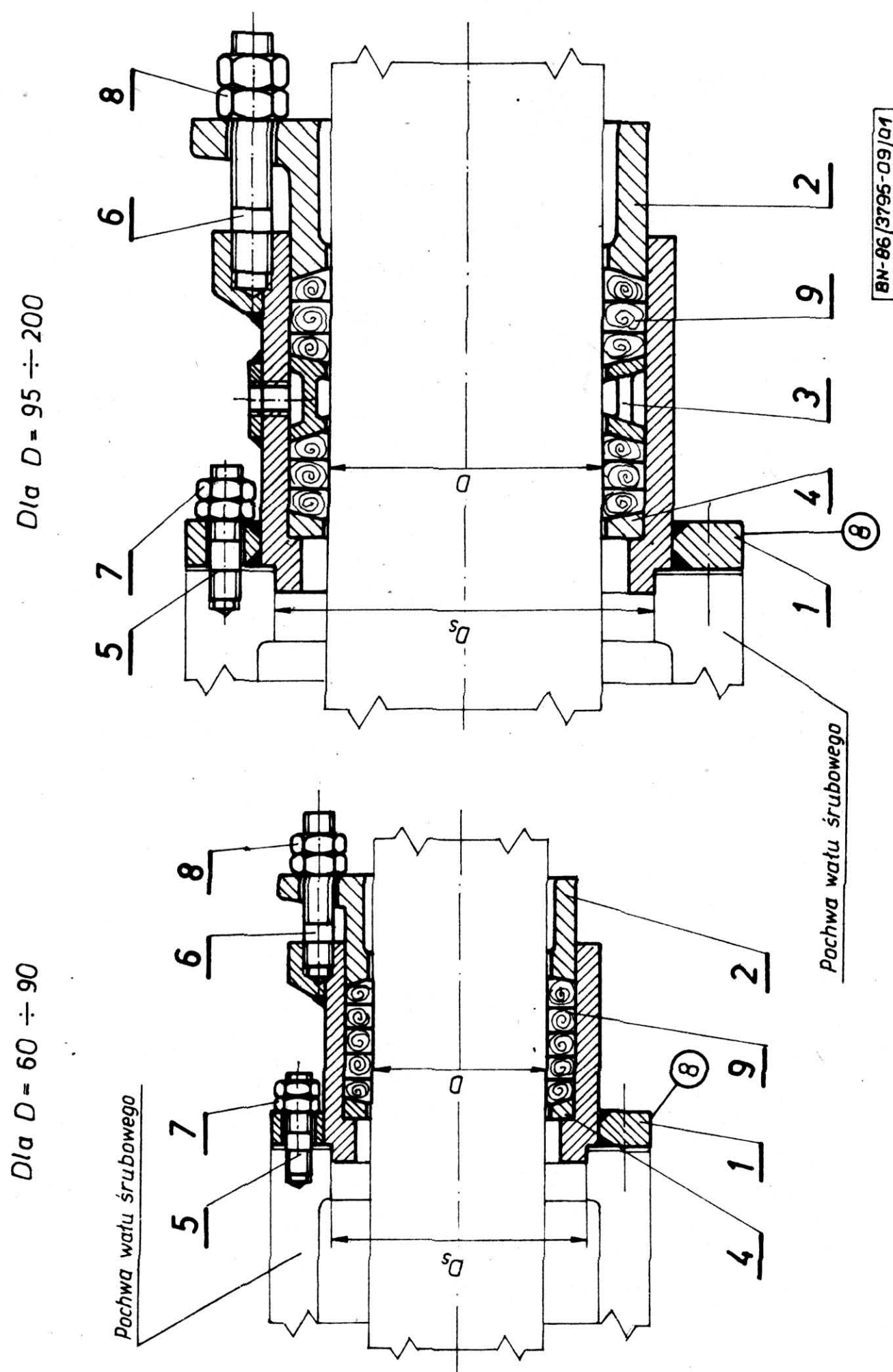
Arkusz 04 Linia wałów. Pierścienie dławnic pochew wałów śrubowych

Arkusz 05 Linia wałów. Wkładki dławnic pochew wałów śrubowych

4. Symbol wg SWW - 1059-12.

5. Autor projektu normy - inż. Zdzisław Dąbrowski - Centrum Badawczo-Projektowe Żeglugi Śródlądowej, Wrocław.

Zgłoszona przez Centrum Badawczo-Projektowe Żeglugi Śródlądowej
Ustanowiona przez Ministra Komunikacji dnia 18 lipca 1986 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1987 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 14/1986 poz. 27)



Nr części na rysunku	Nazwa części	Nr normy lub nr ark. normy	Liczba sztuk	Wielkość <i>D</i> (średnica wału w dławnicy)																												
				60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120	125	130	135	140	145	150	155	160	165	170	175	180	185	190	195	200
1	Korpus	ark. 02	1																													
2	Dławik	ark. 03	1																													
3	Pierścień	ark. 04	1	-	-	-	-	-	-	-	95	100	105	110	115	120	125	130	135	140	145	150	155	160	165	170	175	180	185	190	195	200
4	Wkładka	ark. 05	1	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120	125	130	135	140	145	150	155	160	165	170	175	180	185	190	195	200
5	Śruba dwustronna	PN-60/M-82125	z ³⁾	M10								M12								M16												
				x35				x40				x40				x45				x55				x60								
6	Śruba dwustronna ²⁾	PN-60/M-82125	3	M12								M16								M20												
				x50/40				x60/50				x70/60				x80/65				x90/75				x100/85								
7	Nakrętka	PN-75/M-82144	16	M10								M12								M16												
8	Nakrętka	PN-75/M-82144	6	M12								M16								M20												
9	Szczeliwo 2079-526	PN-76/D-85049	1 ⁴⁾	8x8	10x10			12x12			15x15				18x18					20x20					22x22							
Masa zespołu kg - około ¹⁾				3,72	6,15	7,52	8,01	9,83	10,3	10,8	17,4	18,6	21,3	22,2	25,4	28,7	30,3	33,7	34,1	35,4	38,9	43,4	51,2	57,8	61,3	65,4	68,3	72,3	76,4	80,3	83,4	88,2

¹⁾Masę zespołu podano bez części korpusu ark. 02 oznaczonej literą L_3 .

²⁾Na śrubach wykonać długość gwintu b wg podanych wymiarów l/b .

³⁾Dla $D = 60$ do 75 - $z = 6$; dla $D = 80$ do 100 - $z = 8$ dla $D > 100$ - $z = 12$.

⁴⁾Dla $D = 60$ do 90 - $i = 5$, dla $D \geq 95$ - $i = 6$.