

ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PŁYWAJĄCE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-89
	Wyposażenie statków śródlądowych Włazy z pokrywami do śrub	3788-08
		Grupa katalogowa 0543

BN-89/3788-08 (neq ISO 4146-1980)

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są włazy z pokrywami do śrub, stosowane w konstrukcjach i zbiornikach bezciśnieniowych na statkach śródlądowych.

2. Typy. Rozróżnia się pięć typów włązów:

- okrągłe niskie - A,
- okrągłe wpuszczane - B,
- owalne niskie - C,
- owalne wpuszczane - D,
- owalne wysokie - E.

3. Przykład oznaczenia

a) włązu typu A o wielkości $D = 400$ mm i grubości pokrywy $a = 6$ mm:

WŁAZ A 400 × 6 BN-89/3788-08

b) włązu typu D o wielkości $L \times B = 450 \times 350$ i grubości pokrywy $s = 10$ mm:

WŁAZ D 450 × 350 × 10 BN-89/3788-08

4. Główne wymiary i masa - wg rys. 1 ÷ 8 i tabl. 1 ÷ 8. od str. 2 ÷ 9.

Odchyłki wymiarów powinny odpowiadać tolerancji IT 14 wg PN-78/M-02139.

5. Materiał. Pokrywy i kołnierze - ze stali spawalnej o granicy plastyczności minimum 235 MPa. Uszczelki - płyta gumowa olejo- i benzynoodporna Wp-50-3×1p wg BN-73/6616-14/13.

Śruby i nakrętki - wg norm przedmiotowych podanych w tabl. 1 ÷ 5.

Dopuszcza się wykonanie uszczelek z innego materiału po uprzednim uzgodnieniu z dostawcą.

6. Wykonanie i wykończenie. Powierzchnie uszczelniające nie powinny mieć nierówności utrudniających uszczelnienie włązu, a przenikanie cieczy zawartej w zbiorniku między powierzchnie styku z uszczelką jest niedopuszczalne.

Ostre krawędzie stępione. Całość oczyszczona i pokryta powłoką malarską zapewniającą okresową ochronę przed korozją. Śruby i nakrętki powinny być zabezpieczone przed korozją przez ocynkowanie na warunki ciężkie wg BN-84/3702-02.

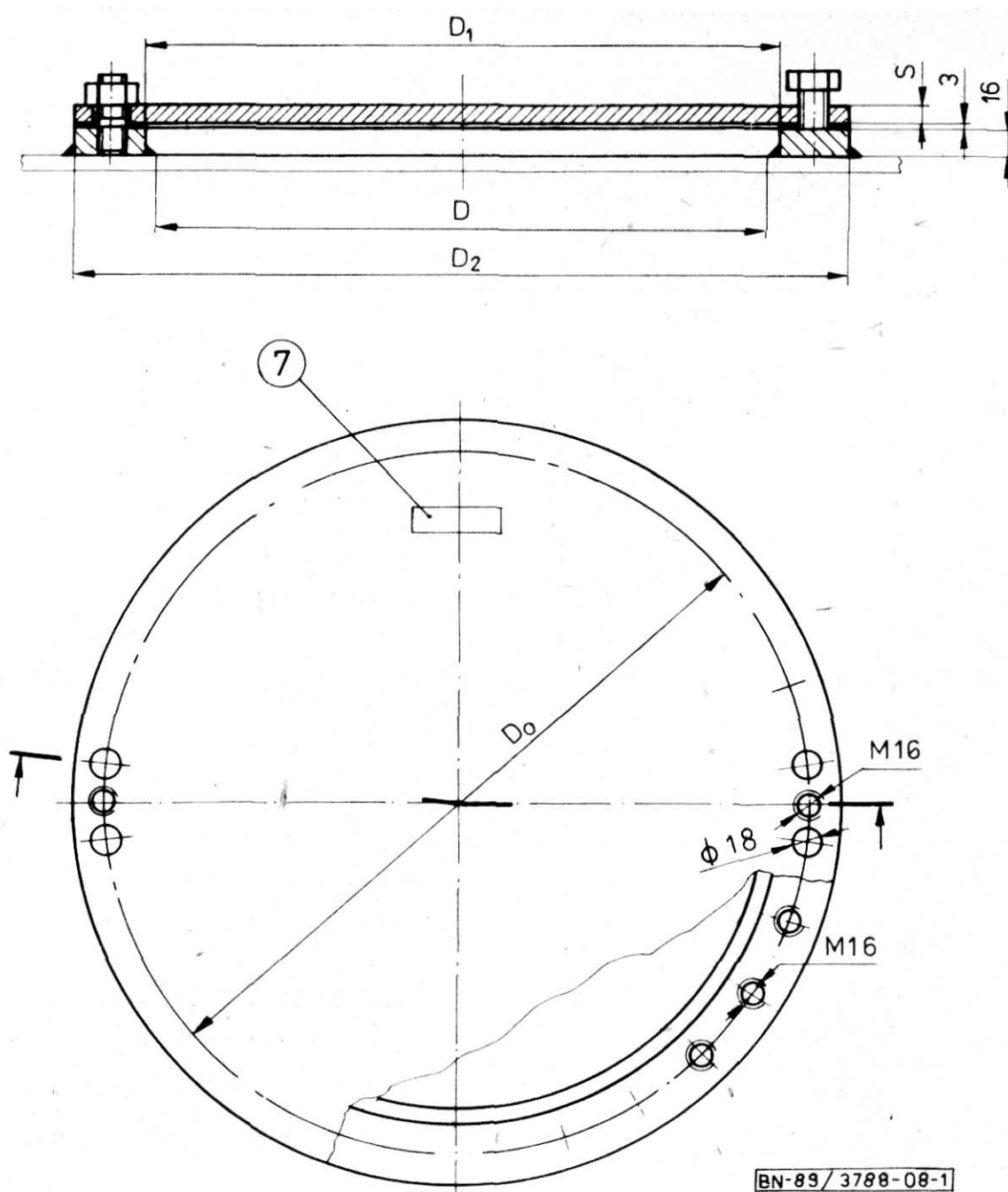
7. Ocechowanie. Na pokrywie włązu, w miejscu oznaczonym na rysunku, należy wybić w sposób trwały:

- a) nazwę lub znak wytwórni,
- b) wyróżnik oznaczenia,
- c) znak BN.

K O N I E C

Informacje dodatkowe

Zgłoszona przez Centrum Badawczo-Projektowe Żeglugi Śródlądowej we Wrocławiu
Ustanowiona przez Ministra Transportu Żeglugi i Łączności dnia 2 czerwca 1989 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1990 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 7/1989, poz. 18)

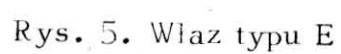


Rys. 1. Właz typu A

Tablica 1

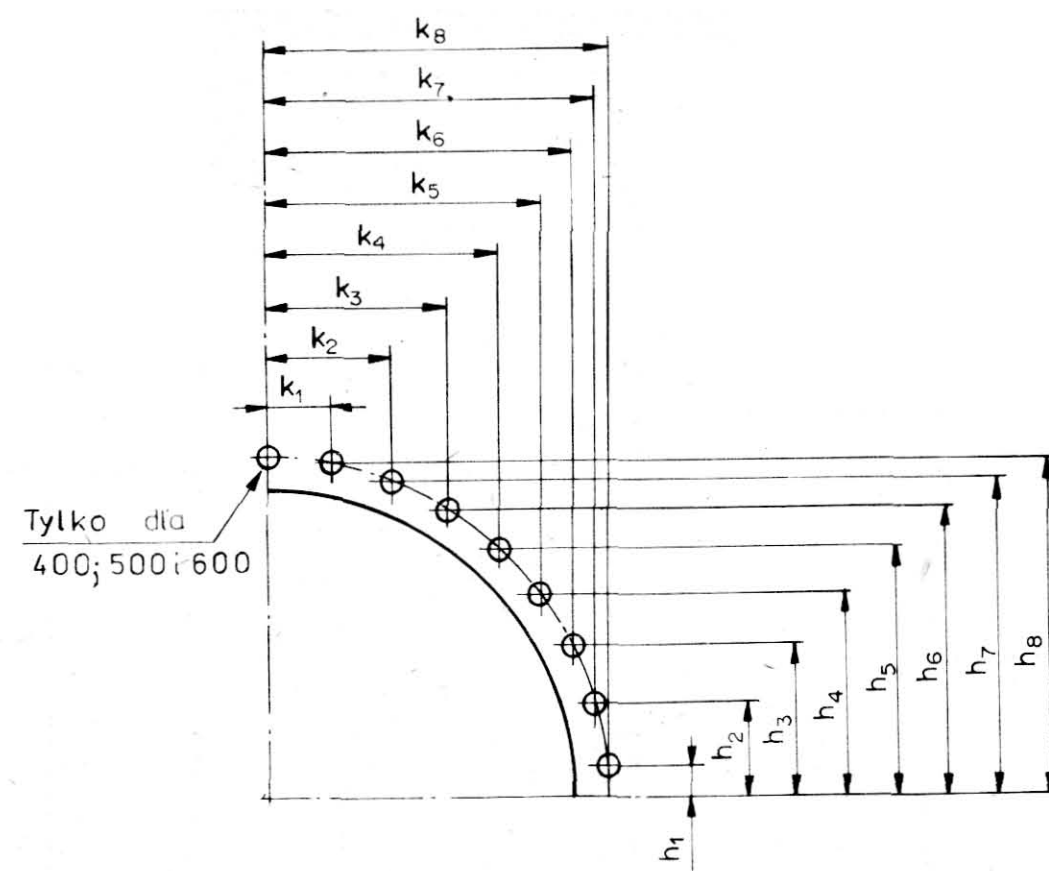
D	D ₀	D ₁	D ₂	Śruba dwustronna wg PN-60/M-82162	Nakrętka wg PN-86/M-82144		Śruby wg PN-85/M-82105		S	Masa
mm				wielkość	liczba sztuk	wielkość	liczba sztuk	wielkość	mm	~ kg
400	465	420	510	M16×35	26	M16	2	M16×20	4	17,4
									6	20,5
									8	23,6
									10	26,7
450	515	470	560		28				4	19,8
									6	23,6
									8	27,3
									10	29,2
500	565	520	610		30				4	22,1
									6	26,4
									8	30,7
									10	35,0
600	665	620	710		34				4	27,8
									6	33,9
									8	40,0
									10	46,0

BN-89/3788-08-1



Tablica 5

$L \times B$	B_1	B_2	L_1	L_2	e	r	S_1	Śruba dwustronna wg PN-85/M-82105	Nakrętka wg PN-85/ M-82144	Śruba wg PN-85/M-82105	S	Masa						
mm								wielkość	liczba sztuk	wielkość	liczba sztuk	wielkość	mm	~ kg				
450×350	370	470	470	570	50	215	4	M16×30	26	M16	2	M16×25	4	15,8				
							6						6	22,05				
							8						10	31,8				
500×400	420	520	520	620		240	4		28				M16	2	M16×25	4	19,7	
							6									6	27,9	
							8									8	32,8	
600×450	470	570	620	720		75	265		4				32	M16	2	M16×25	4	24,4
									6								6	34,5
									8								8	41,2
					8			10	51,3									

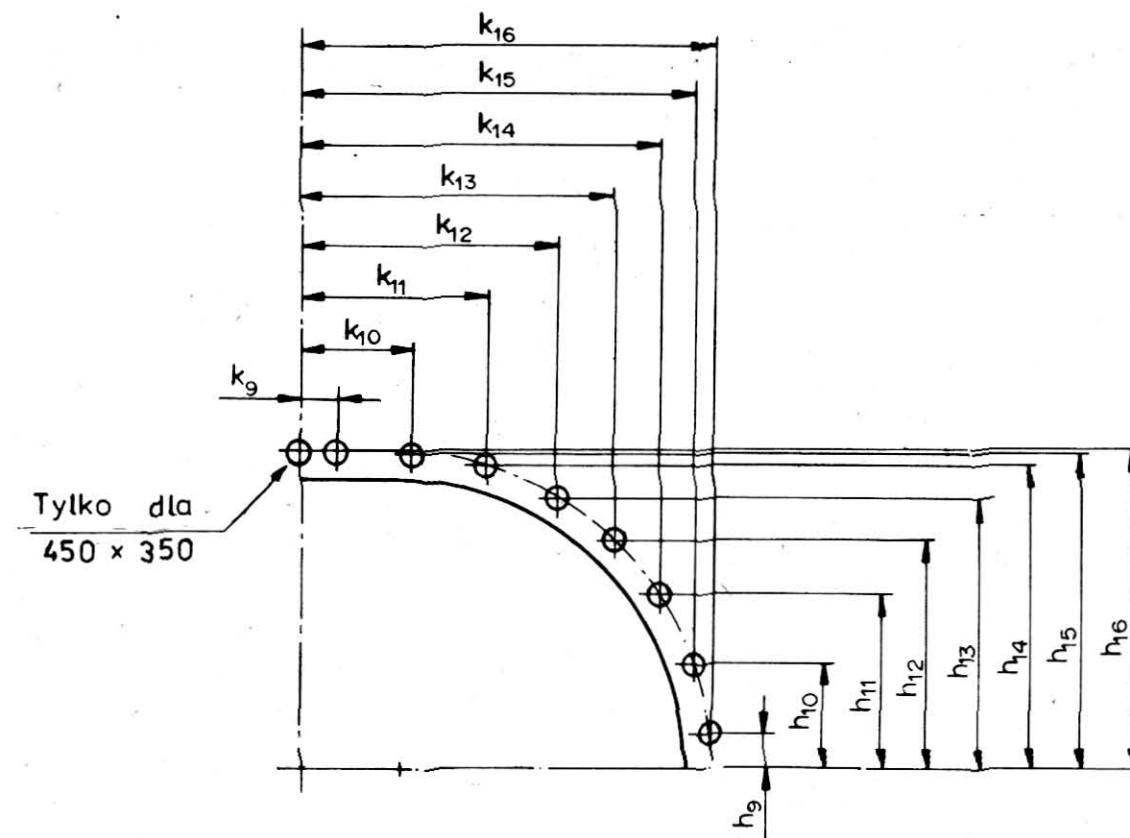


BN-89/3788-08-6

Rys. 6. Rozmieszczenie osi otworów dla typów A i B

Tablica 6

Wielkość D	Liczba otworów	h_1	h_2	h_3	h_4	h_5	h_6	h_7	h_8	k_1	k_2	k_3	k_4	k_5	k_6	k_7	k_8
400	26	27,5	82	131,5	174,5	206,5	226	-	-	-	-	55,5	108	154	191,5	217,5	231
450	28	29,5	85	137	182	218	243	256	-	-	29,5	85	137	182	218	242,5	255,5
500	30	30	88	141,5	189	228,5	258	276,5	-	-	59	114,5	165,5	209	244	268	280,5
600	34	30,5	91	148	200	246	283	310	327	61	119,5	175	223,5	264,5	297	319	330,5

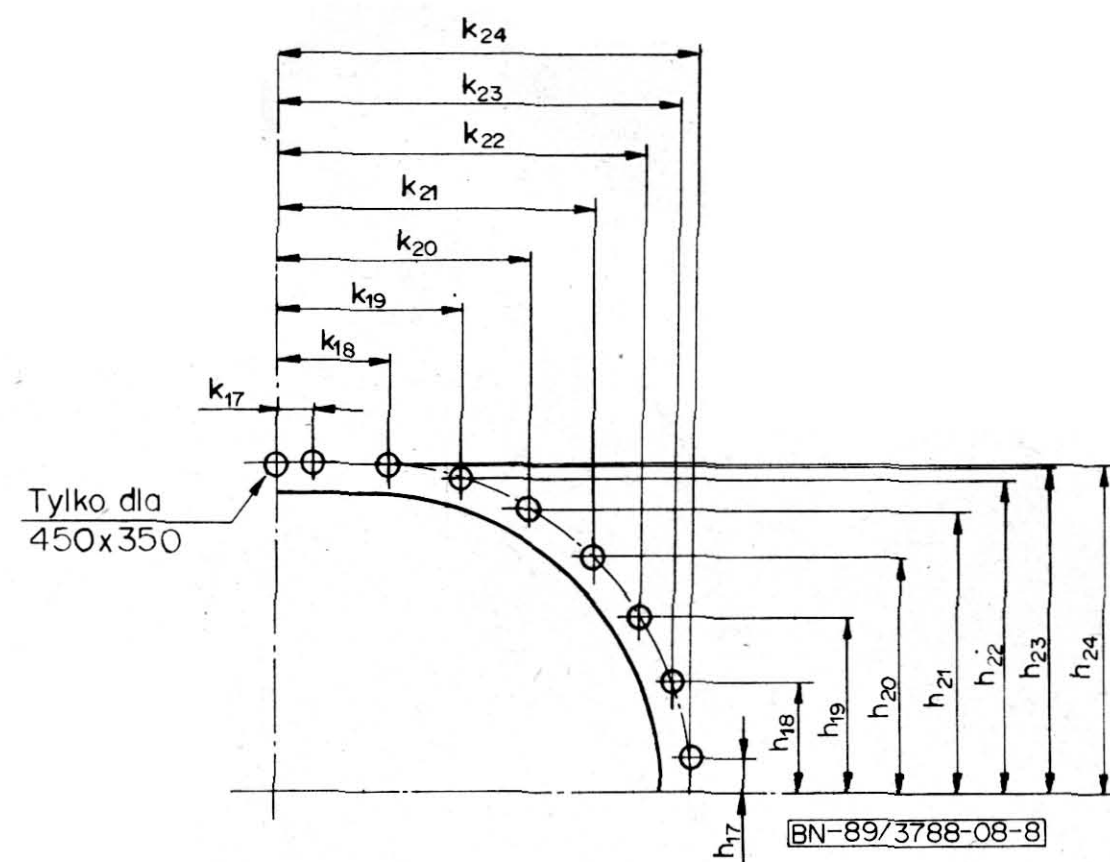


BN-89/3788-08-7

Rys. 7. Rozmieszczenie osi otworów dla typów C i D

Tablica 7

Wielkość $L \times B$	Liczba otworów	h_9	h_{10}	h_{11}	h_{12}	h_{13}	h_{14}	h_{15}	h_{16}	k_9	k_{10}	k_{11}	k_{12}	k_{13}	k_{14}	k_{15}	k_{16}
450×350	26	29	84,5	134	172,5	198	208	-	-	-	-	57	114,5	166,5	210	240	256
500×400	28	30	87	139	182	212,5	230	233	-	-	30	89	146	196,5	237,5	266,5	281,5
600×450	32	30	88,5	142	188	223,5	248	257,5	258	30	89,5	148,5	203,5	251,5	290	317	331



Rys. 8. Rozmieszczenie osi otworów dla typu E

Tablica 8

Wielkość $L \times B$	Liczba otworów	h_{17}	h_{18}	h_{19}	h_{20}	h_{21}	h_{22}	h_{23}	h_{24}	k_{17}	k_{18}	k_{19}	k_{20}	k_{21}	k_{22}	k_{23}	k_{24}
450x350	26	30	87	137,5	177	204	215	-	-	-	-	59	118	170,5	215	246,5	263
500x400	28	30,5	89,5	142,5	187	219	236,5	240	-	-	30	90,5	148,5	200	242,5	272,5	288
600x450	32	30,5	90	145,5	192	228,5	253,5	264	265	30	91,5	151,5	207,5	257	296,5	324,5	338

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Normy związane
PN-78/M-02139 Odchyłki wymiarów nietolerowanych
BN-84/3702-02 Elektrolityczne powłoki metalowe w okrę-
townictwie
BN-73/6616-14/13 Płyty gumowe. Wulkanizowane i nie-
wulkanizowane płyty olejo- i benzynoodporne
Pozostałe normy związane podano w tablicach.

3. Normy międzynarodowe
ISO 4146-1980 Shipbuilding - Inland vessels - Manholes

4. Zgodność normy z normą międzynarodową. Norma
nierównoważna z ISO 4146-1980, gdyż trzy wielkości wła-
zów typu E mają zmienione wymiary grubości zrębnic i koł-
nierzy. Poza tym norma zgodna.

5. Symbol wg SWW - 1056-8.

6. Autor projektu normy - Janusz Zalewski, Centrum
Badawczo-Projektowe Żeglugi Śródlądowej, Wrocław.