

ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PŁYWAJĄCE	NORMA BRANŻOWA	BN-79
	Pompy odwadniające przenośne ręczne statków śródlądowych	3786-03
		Zamiast BN-65/3786-03
		Grupa katalogowa V 47

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są pompy odwadniające przenośne stosowane na statkach śródlądowych.

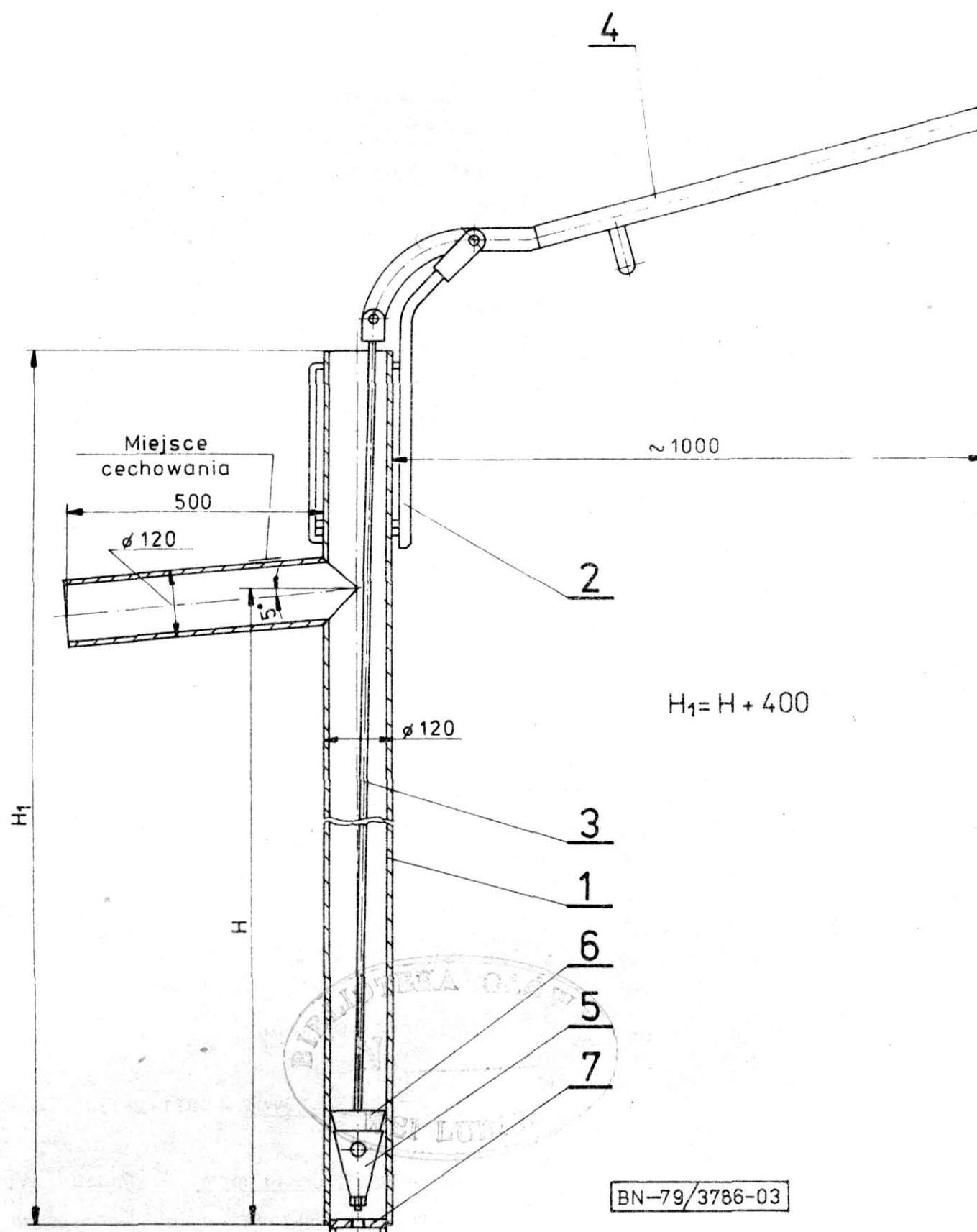
2. Odmiany. Ze względu na rodzaj materiału korpusów rozróżnia się dwie odmiany pomp odwadniających przenośnych:

- stalowe - nie wyróżniane w oznaczeniu,
- ze stopów aluminium - Al.

3. Przykład oznaczenia pompy odwadniającej przenośnej wielkości $H = 2000$, odmiany Al:

POMPA ODWADNIAJĄCA PRZENOŚNA Al 2000
BN-79/3786-03

4. Główne wymiary, wyszczególnienie części i materiałów
- wg rysunku i tabl. 1 i 2.



Zgłoszona przez Centrum Badawczo-Projektowe Żeglugi Śródlądowej we Wrocławiu
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Żeglugi Śródlądowej dnia 24 marca 1979 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1979 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 13 /1979 poz. 69)

Tablica 1

Nr części na rysunku	Nazwa części	Materiały
1	Korpus	odmiana stalowa – rura precyzyjna – DZ-D2-żn 120x3,5 R-35 wg PN-73/H-74240 i blacha cienka spawalna o grubości 1,5 ÷ 2 mm wg PN-72/H-84020; odmiana Al – rura PA2Npp lub PA4Nta 120x4 wg PN-70/H-74591
2	Wspornik	stal spawalna wg PN-72/H-84020
3	Tłoczysko	
4	Dźwignia	
5	Tłok	
6	Uszczelnienie tłoka	guma 0,40.08.00S T ¹⁰⁰ ₋₅
7	Zawór zwrotny	wg PN-64/C-94152

Tablica 2

Wielkość H mm	Masa, kg odmiana	
	stalowa	alumiowa
1600	16	10
2000	20	15
2500	25	20
3200	30	25

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-65/3786-03

- a) zmieniono liczbę wielkości z 8 do 4 oraz zmieniono wielkość H,
- b) wprowadzono odmianę korpusu ze stopów aluminiowych,
- c) podano wymiary i wyszczególnienie części zasadniczych.

3. Normy związane

BN-72/6114-07 Lakier asfaltowy modyfikowany do urzą-

5. Wymagania użytkowe. Konstrukcja wspornika powinna zapewniać możliwość obrotu dźwigni w dowolnej pozycji w stosunku do osi korpusu. Konstrukcja dźwigni i tłoczyska powinna umożliwiać ich łatwy demontaż bez użycia narzędzi specjalnych. Korpus powinien zapewniać dopływ wody do zaworu zwrotnego z każdej strony. Poruszanie się tłoka powinno odbywać się bez zacięć i oporów.

6. Wykonanie. W odmianie stalowej korpus w miejscu pracy tłoka powinien być wykonany z rury stalowej, pozostała część korpusu z blachy stalowej zwiniętej w kształcie rury. Dopuszcza się wykonanie korpusu zwiniętego. Uszczelnienie tłoka powinno przylegać do korpusu całym obwodem. Ostre krawędzie zatępione.

7. Konserwacja. Części stalowe powinny być pomalowane lakierem asfaltowym modyfikowanym do urządzeń pokładowych wg BN-72/6114-07.

8. Cechowanie. W miejscu oznaczonym na rysunku należy umieścić trwałe znaki zawierające:

- a) znak wytwórcy,
- b) wyróżnik oznaczenia,
- c) nr fabryczny i rok produkcji,
- d) masę rzeczywistą.

dzeń pokładowych, czarny

Pozostałe normy związane podano w tabl. 1.

4. Normy zagraniczne

NRD TGL 23-6605 Kahnpumpen – zgodna pod względem konstrukcyjnym.

5. Symbol wg SWW – 0871-211.

6. Autor projektu normy – Tadeusz Winiarski, Centrum Badawczo-Projektowe Żeglugi Śródlądowej.