

UKD 629.12.053

ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PŁYWAJĄCE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-85
	Okrętowy sprzęt nawigacyjny	3756-13
	Protraktor	Zamiast BN-64/3756-13
	Wymagania	Grupa katalogowa 0547

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymagania techniczne i eksploatacyjne protraktora stosowanego do wyznaczania pozycji statku na mapie na podstawie odczytu dwóch kątów poziomych.

2. Materiał. Części konstrukcyjne protraktora należy wykonać z mosiądzu MA58 wg PN-77/H-87025, stali H17N2 wg PN-71/H-86020 lub innego materiału o nie gorszych własnościach mechanicznych. Wkręty mocujące M2-Ms-I-niklowane wg PN-74/M-82209. Szyba — polimetakrylan metylu suspensyjny bezbarwny przezroczysty granulowany (metapleks S).

3. Mechanizm ustawienia kąta. Mechanizm powinien zapewniać możliwość regulacji i odczytu wartości kąta z dokładnością $\pm 1'$.

4. Długość ramion. Długość ramion ruchomych i ramienia stałego łącznie z przedłużaczami powinna wynosić 700 ± 5 mm.

5. Wykonanie. Części konstrukcyjne powinny być gładko obrobione bez widocznych rys i wgłębień.

6. Dokładność wykonania. Prostoliniowość ramion i ich przedłużaczy nie powinna przekraczać $\pm 0,1$ mm po stronie zukosowanej na całej długości.

Ramiona względem osi symetrii tarczy podziałowej powinny być umieszczone współosiowo.

7. Podziałka kątowa. Tarcza podziałowa powinna być podzielona na dwie równe części i mieć na całym obwodzie podziałkę kątową od $0 \div 180^\circ$. Działka elementarna na tarczy powinna wynosić $0,5^\circ$.

8. Tolerancja wykonania i odczytu kątów na tarczy podziałowej. Tolerancja wykonania powinna umożliwiać odczyt z dokładnością $\pm 1'$ na 1° .

9. Znaki opisu. Pismo powinno być proste o wysokości minimalnej 4 mm i grubości od 0,1 do 0,3 mm, naniesione w sposób trwały (niezmywalny).

10. Kreski podziałki kątowej. Wysokość i grubość kresek podziałki kątowej w mm — wg tablicy.

Zakres	co 1°	co 5°	co 10°
Wysokość	$4 \pm 0,5$	$7 \pm 0,5$	$10 \pm 0,5$
Grubość	$0,1 \div 0,2$		

11. Wykończenie. Ostre krawędzie należy zatępić. Wszystkie powierzchnie elementów mosiężnych powinny być pokryte warstwą niklu o grubości co najmniej $15 \mu\text{m}$ i polerowane.

12. Pakowanie. Każdy protraktor powinien być pakowany w futerał wyłożony wewnątrz miękkim materiałem.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Przedsiębiorstwo Projektowo-Technologiczne Techniki Morskiej PROREM, GDAŃSK.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-64/3756-13

a) zawężono zakres normy; norma określa tylko wymagania,
b) konstrukcję protraktora podano przykładowo w Informacjach dodatkowych.

3. Normy związane

PN-71/H-86020 Stal odporna na korozję (nierdzewna i kwasoodporna). Gatunki

PN-77/H-87025 Mosiądz do przeróbki plastycznej. Gatunki
PN-74/M-82209 Wkręty ze łbem stożkowym z gwintem na całej długości

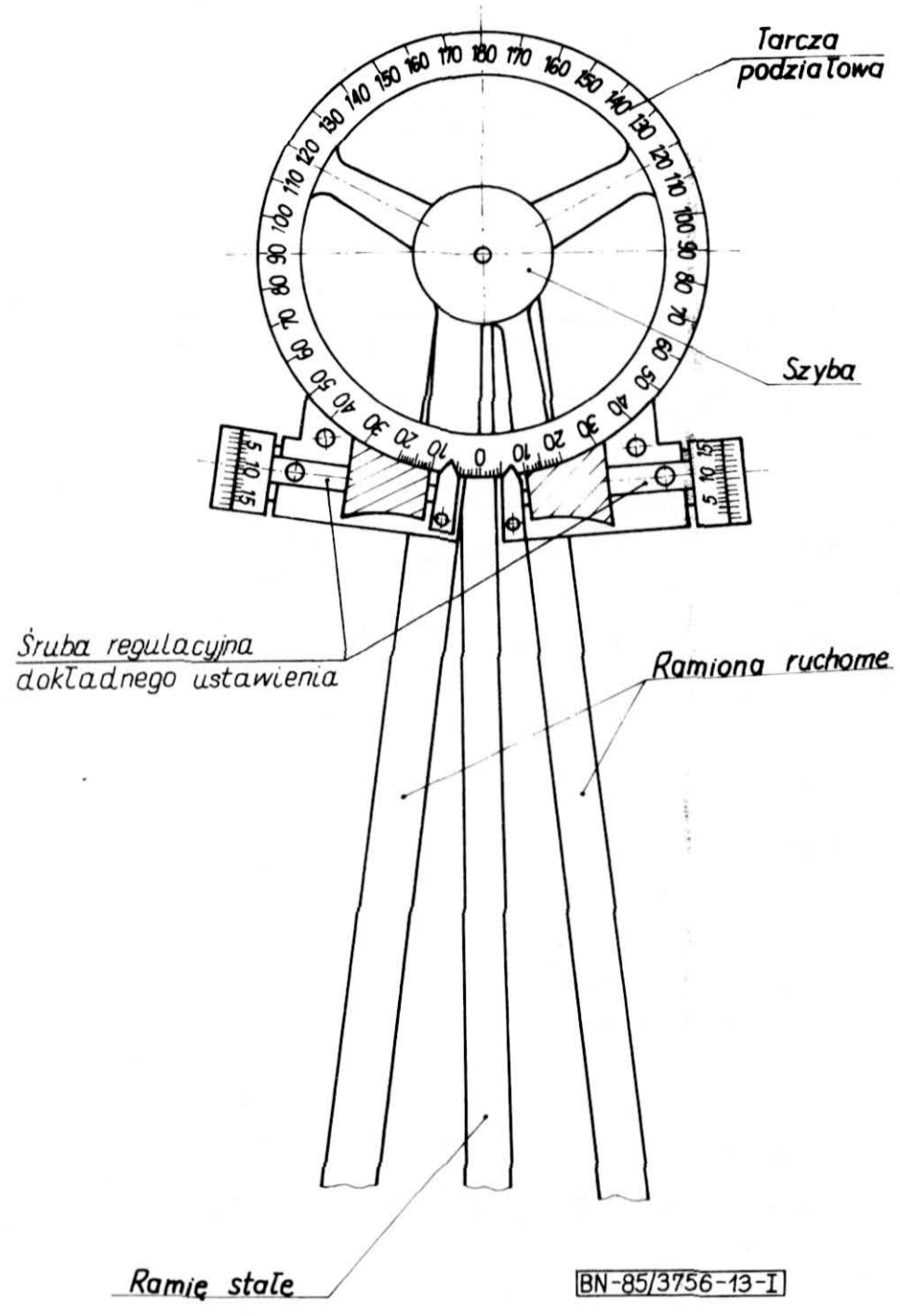
4. Autorzy projektu normy — inż. Zbigniew Jaremczuk i inż. Wiesław Czudzinowicz — Przedsiębiorstwo Projektowo-Technologiczne Techniki Morskiej PROREM, Gdańsk.

5. Wymagania materiałowe — metapleks S wg ZN-73/MPCh/Az-497.

6. Przykładowe rozwiązanie konstrukcyjne — wg rysunku.



Zgłoszona przez Przedsiębiorstwo Projektowo-Technologiczne Techniki Morskiej PROREM (O)
Ustanowiona przez Dyrektora Przedsiębiorstwa Projektowo-Technologicznego Techniki Morskiej PROREM
dnia 2 grudnia 1985 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1987 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 2/1986 poz. 5)



BN-85/3756-13-I