

ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PŁYWAJĄCE	NORMA BRANŻOWA	BN-85
	Okrętowy sprzęt bosmański Tarcze przeciwszczurowe	3758-18
		Zamiast BN-68/3758-18
		Grupa katalogowa 0547

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są tarcze przeciwszczurowe zakładane na liny cumownicze statków morskich w celu ochrony przed szczurami.

2. Wielkości — wg tabl. 1.

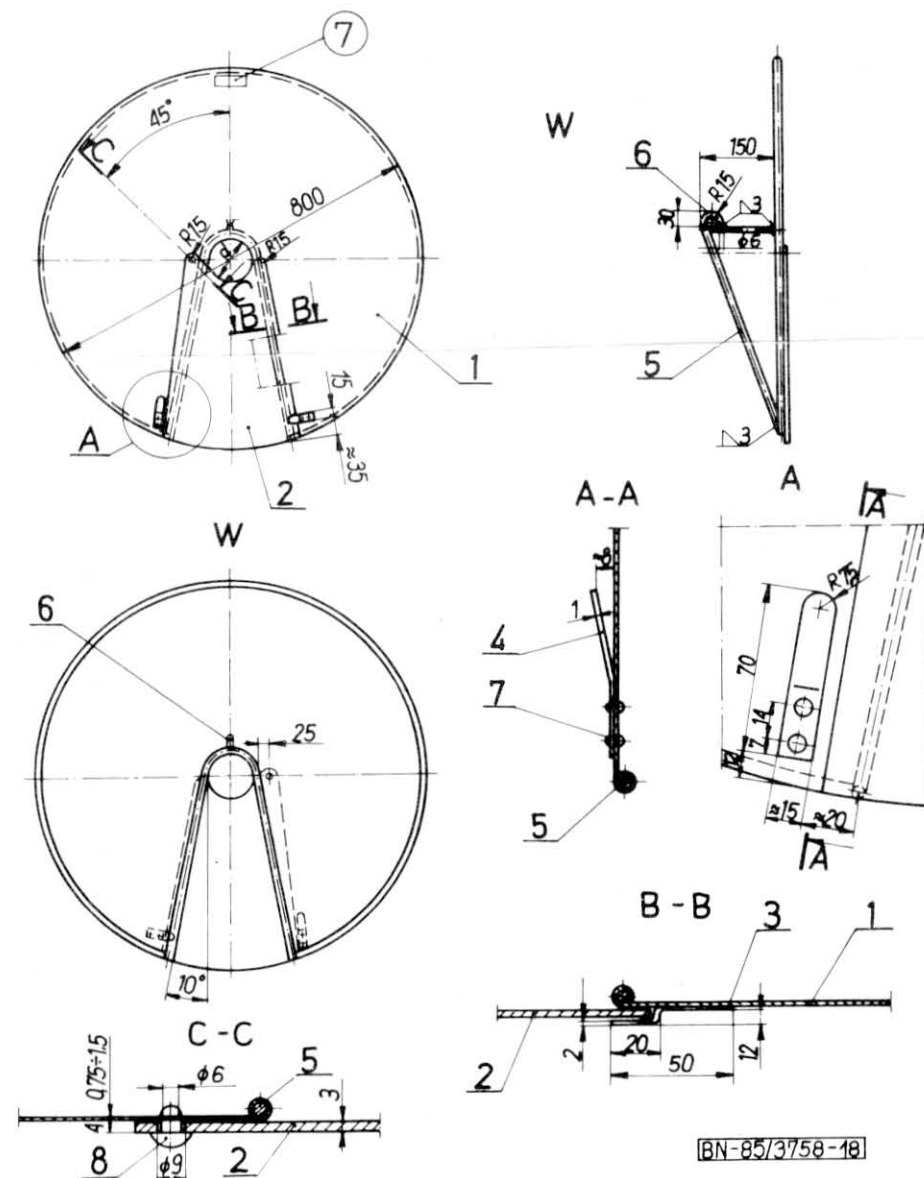
3. Przykład oznaczenia tarczy przeciwszczurowej (do lin cumowniczych o średnicy 40 mm) wielkości $d = 50$ mm:

TARCZA PRZECIWSZCZUROWA 50 BN-85/3758-18

4. Wymiary, wyszczególnienie części i materiał — wg rysunku i tabl. 2.

Tablica 1

Wielkość d	Średnica liny cumowniczej	Orientacyjna masa tarczy
mm		kg
30	do 30	3,8
50	powyżej 30 do 50	
75	powyżej 50 do 75	
90	powyżej 75 do 90	



BIBLIOTEKA GŁÓWNA
Politechniki Lub.

Informacja

Zgłoszona przez Przedsiębiorstwo Projektowo-Technologiczne Techniki Morskiej PROREM
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)

Tablica 2

Numer części na rysunku	Nazwa części	Materiał
1	Tarcza	blacha cienka Z II 1,0 ÷ 1,5 10HA wg PN-76/H-92149 lub blacha ocynkowana Z-275-II-0,75 ÷ 1,5 wg PN-81/H-92125
2	Zasuwa	
3	Zaczep	
4	Sprężyna*	blacha ze stali sprężynowej Z-10-50S2 wg BN-73/0642-27 lub taśma stalowa K-S1-bo 1,0 50S2 wg PN-74/H-92329
5	Obrzeże	druć stalowy 6,0-ga-GT5-Nw lub drut stalowy 6,0-pb-II-Nw wg PN-67/M-80026
6	Ucho	
7	Nit	nit 3×6 wg PN-70/M-82952
8	Oś zasuwy	nit 8×10 wg PN-70/M-82952

5. Wykonanie. Brzegi tarczy (1) powinny być zawinięte na obrzeżu (5). Zaczep (3) powinien być zgrzany z tarczą (1). Sprężyna (4) powinna być przynitowana nitami (7). Zasuwa (2) powinna być umocowana na tarczy (1) za pomocą osi zasuwy (8) w taki sposób, aby umożliwić swobodny obrót zasuwy. Dopuszcza się wykonanie poszycia tarczy najwyżej z 3 kawałków blachy, łączonych na podwójną zakładkę. Obrzeże (5) i ucho (6) należy spawać lub zgrzewać.

6. Wykończenie. Ostre krawędzie należy zatępić. W przypadku wykonania z materiałów nie pokrytych powłoką cynkową należy zabezpieczyć antykorozyjnymi powłokami lakierniczymi.

7. Cechowanie. Na tarczy w miejscu oznaczonym na rysunku, należy umieścić w sposób trwały co najmniej następujące dane:

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

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-68/3758-18

a) zmieniono materiał na 10HA oraz dopuszczono wykonanie elementów z blachy ocynkowanej,

b) dopuszczono zgrzewanie konstrukcji.

3. Normy związane

PN-81/H-92125 Blacha i taśma stalowa ocynkowana

PN-76/H-92149 Blachy stalowe o podwyższonej odporności na korozję atmosferyczną

PN-74/H-92329 Taśma walcowana na zimno ze stali konstrukcyjnej i sprężynowej

PN-67/M-80026 Druć okrągła ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia

PN-70/M-82952 Nity ze łbem kulistym

BN-73/0642-27 Blachy ze stali sprężynowych. Wymagania i badania

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