

ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PŁYWAJĄCE	NORMA BRANŻOWA	BN-71 3721-15
	Linia wałów Łożyska rufowe gwajakowe smarowane wodą Tuleje mocowania wkładek gwajakowych	
		Grupa katalogowa V 44 ¹⁾

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są tuleje mocowania wkładek gwajakowych łożyska rufowego gwajakowego smarowanego wodą, stosowane na statkach morskich.

2. Normy związane

PN-70/H-87026 Odlewnicze stopy miedzi. Gatunki

PN-70/M-02113 Gwinty metryczne o średnicach 1 do 600 mm. Tolerancje

PN-68/M-02138 Odchyłki kształtu i położenia. Wartości liczbowe

BN-71/3721-14 Linia wałów. Łożyska rufowe gwajakowe smarowane wodą. Ogólne wymagania i badania

3. Typy. W zależności od kształtu rozróżnia się dwa typy tulei:

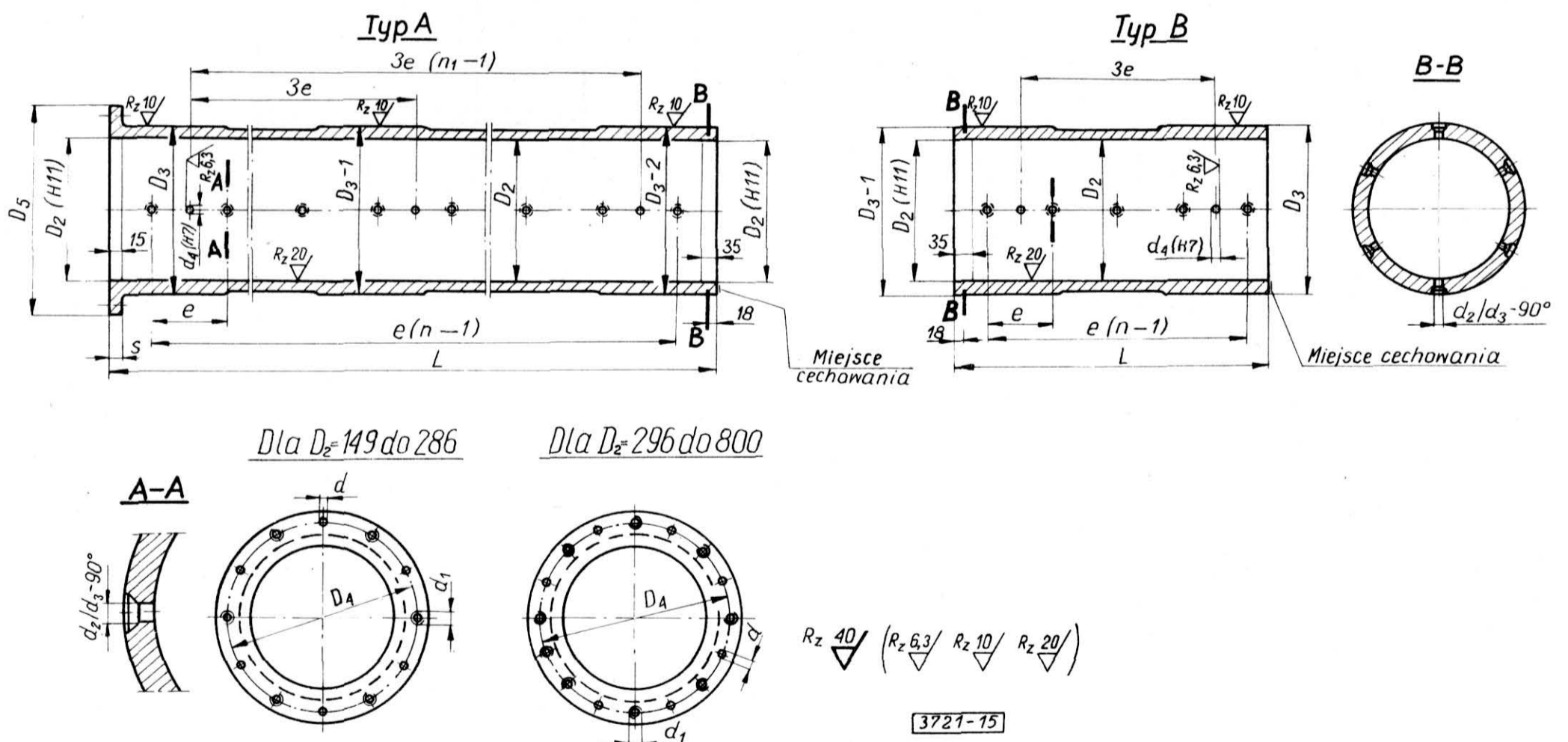
- kołnierzowe - A,
- proste - B.

4. Przykład oznaczenia tulei mocowania wkładek gwajakowych typu A dla wału z tuleją o średnicy $D_1 = 430$ mm i długości $L^2) = 1400$ mm:

TULEJA MOCOWANIA WKŁADEK GWAJAKOWYCH A 430/1400

BN-71/3721-15

5. Wymiary w mm - wg rysunku i tablicy.



n - liczba otworów pod wkręty.

n_1 - liczba otworów pod kołki.

1) Symbol wg SWW: 1059-12.

2) Długość L każdorazowo ustala konstruktor.

Centrum Techniki Okrętowej w Gdańsku
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Okrętowego dnia 29 września 1971 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji
dla statków projektowanych po terminie obowiązywania
od dnia 1 stycznia 1973 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 3/1972 poz. 4)

Średnica wału z tuleją D_1	D_2	D_3	D_4	D_5	d	d_1	d_2	d_3	d_4	$e^1)$	s
125	149	174	205	235	14	M12	11	20,1	8	140	15
130	154	179	210	240							
135	159	184	215	245							
140	164	189	220	250							
145	169	194	225	255							
150	174	199	230	260							
155	185	210	240	270							
160	190	215	245	275							
165	195	220	250	280							
170	200	225	255	285							
175	205	230	260	290							
185	215	245	275	305							
190	220	250	280	310							
195	225	255	285	315							
200	230	260	290	320							
205	235	265	295	325							
210	240	270	300	330							
215	245	275	305	335							
220	250	280	310	340							
225	255	285	315	345							
230	260	290	320	350							
235	271	301	331	361							
240	276	306	336	366							
245	281	311	341	371							
250	286	316	346	376							
260	296	331	361	391							
265	301	336	366	396							
270	306	341	371	401							
275	311	346	376	406							
280	316	351	381	411							
285	321	356	386	416							
295	331	366	396	426							
305	341	376	406	436							
315	351	386	416	446							
325	361	396	426	456							
340	376	416	446	476							
350	386	426	456	486							
360	400	440	470	500							
370	410	450	480	510							
380	420	460	490	520							
390	430	470	500	530							
400	440	480	510	540							
							14	24,2	10	200	20

cd. tablicy

Średnica wału z tuleją D_1	D_2	D_3	D_4	D_5	d	d_1	d_2	d_3	d_4	$e^{1)}$	s
420	460	510	540	570	14	M12					20
430	470	520	550	580							
440	480	530	560	590							
450	490	540	570	600							
460	500	550	580	610							
470	510	560	590	620							
480	520	570	610	650							
490	530	580	620	660							
500	540	590	630	670							
510	550	600	640	680	18	M16	14	24,2	10	200	25
520	560	610	650	690							
530	570	620	660	700							
540	580	630	670	710							
550	600	650	680	720							
570	620	680	720	760							
580	630	690	730	770							
590	640	700	740	780							
600	650	710	750	790							
610	660	720	760	800							
620	670	730	770	810							
630	680	740	780	820							
640	690	750	790	830							
650	700	760	800	840							
660	710	770	810	850							
670	720	780	820	860							
680	730	790	830	870							
690	740	800	840	880							
700	750	810	850	890							
710	760	820	860	900							
720	770	830	870	910							
740	790	860	900	940							
750	800	870	910	950							

¹⁾ W przypadku gdy $n < 5$ wymiar e ustala konstruktor.

6. Materiał. Mosiądz M55 wg PN-70/H-87026. Na żądanie zamawiającego dopuszcza się inny materiał o nie gorszych właściwościach.

7. Wykonanie. Odlew obrobiony. Odchyłki prostokątności i współosiowości względem osi tulei powinny odpowiadać szeregowi odchyłek VI wg PN-68/M-02138. Gwinty metryczne zwykle w klasie średniokładnej wg PN-70/M-02113. Średnice D_3 powinny być wykonane na podstawie wyników pomiarów pochwy z uwzględnieniem zachowania wcisku przy połączeniu z pochwą żeliwną lub stalową 0,03 ÷ 0,06 mm.

8. Pozostałe wymagania - wg BN-71/3721-14.

K O N I E C