

ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PŁYWAJĄCE	NORMA BRANŻOWA	BN-84 3756-12
	Okrętowy sprzęt nawigacyjny Liniał równoległy	Zamiast BN-68/3756-12
		Grupa katalogowa 0547

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest liniał stosowany do przenoszenia linii równoległych na mapach nawigacyjnych.

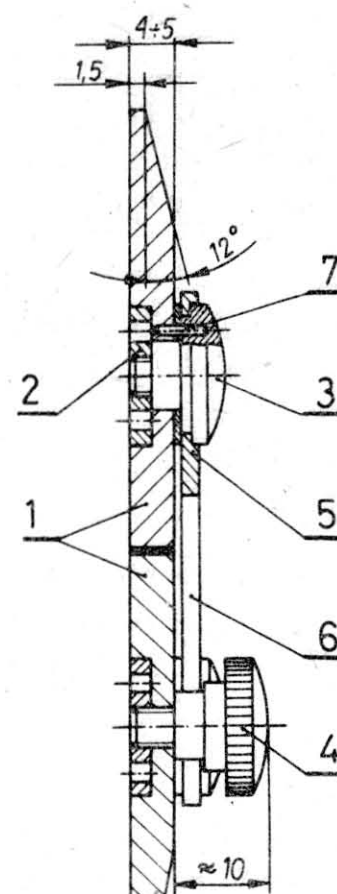
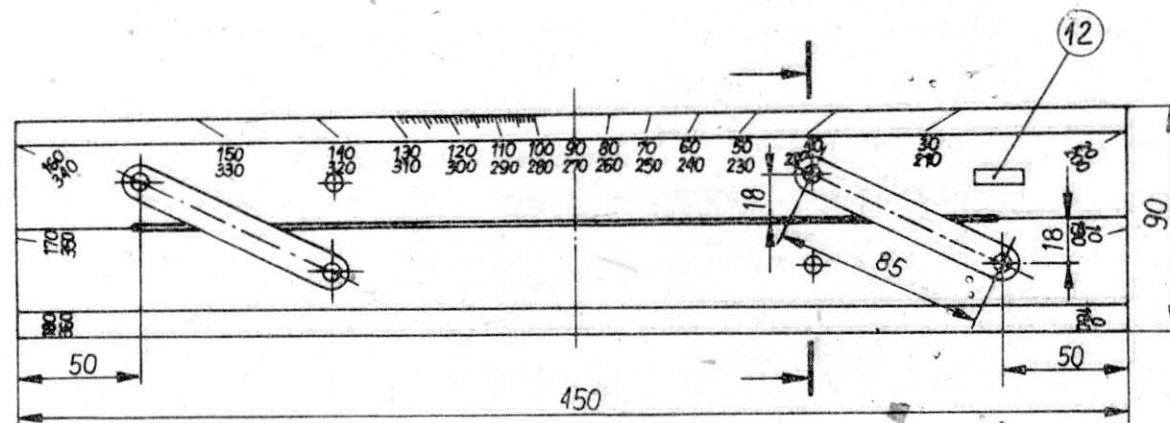
2. Oznaczenie

LINIAŁ RÓWNOLEGLY BN-84/3756-12

3. Główne wymiary, wyszczególnienie części i materiał - wg rysunku i tabl.1.

4. Masa jednostkowa wyrobu - około 0,5 kg.

5. Wykonanie. Listwy liniału (1) - obrobione i polerowane. Części metalowe (2 ÷ 7) powinny być dokładnie i precyzyjnie obrobione i wykończone. Główna uchwyty (4) powinna być radełkowana.



BIBLIOTEKA GŁÓWNA
Politechniki Lub.

Informacja

BN-84/3756-12

Zgłoszona przez Przedsiębiorstwo Projektowo-Technologiczne Techniki Morskiej PROREM
Ustanowiona przez Dyrektora Przedsiębiorstwa Projektowo-Technologicznego Techniki Morskiej PROREM
dnia 1 grudnia 1984 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1985 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 3/1985 poz. 6)

Tablica 1

Nr części na rysunku	Nazwa części	Materiał
1	Listwa liniału	metapleks płyty NOI 4 ÷ 5 wg BN-75/6368-01
2	Nakrętka	mosiądz: MA58, MO59, M63 wg PN-77/H-87025
3	Wkręt	
4	Uchwyt	
5	Podkładka	
6	Dźwignia	
7	Kolek	

6. Dokładność wykonania. Krawędzie robocze liniału w stanie złożonym powinny być równoległe.

Odchyłki równoległości i prostoliniowości nie powinny przekraczać $\pm 0,1$ mm na całej długości liniału. Tolerancja wykonania grubości listew (1) nie powinna przekraczać $\pm 0,65$ mm. Tolerancja wykonania podziałki kątowej powinna być nie większa niż $\pm 10'$ na 10° .

7. Znaki opisu. Pismo powinno być proste, a cyfry i litery rodzaju A wg PN-80/N-01606, o wysokości 3,5 mm i grubości 0,25 mm. Na żądanie zamawiającego dopuszcza się wysokość 5 mm przy grubości 0,35 mm.

8. Kreski podziałki. Wysokość i grubość kreski podziałki w mm - wg tabl.2.

Tablica 2

Zakres	co 1°	co 5°	co 10°
Wysokość	$6 \pm 0,5$	$8 \pm 0,5$	$10 \pm 0,5$
Grubość	$0,1 \div 0,3$		

9. Barwy znaków opisu. Wszystkie znaki opisu powinny być niezmywalne i naniesione w sposób trwały. Kreski podziałki kątowej powinny być czarne, kreska środkowa czerwona. Znaki cyfrowe podziałki od 0° do 180° zielone, a od 180° do 360° czerwone.

10. Wykończenie. Powierzchnie zewnętrzne części mosiężnych powinny być pokryte warstwą niklu o grubości około $10 \mu\text{m}$ i polerowane.

11. Pakowanie. Każdy liniał powinien być pakowany w futerał wyłożony wewnątrz miękkim materiałem.

12. Cechowanie. Na wyrobie, w miejscu oznaczonym na rysunku, należy umieścić w sposób trwały co najmniej następujące znaki:

- a) znak producenta,
- b) symbol 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-68/3756-12

- a) uściślono wielkości znaków opisu podziałki,
- b) określono tolerancję wykonania grubości listew liniału,
- c) uściślono ogólne wymagania jakościowe,
- d) określono jednoznacznie materiał na listwy liniału.

3. Normy związane

PN-77/H-87025 Mosiądz do przeróbki plastycznej. Gatunki
 PN-80/N-01606 Rysunek techniczny. Pismo
 BN-75/6368-01 Polimetakrylan metylu. Płyty NO

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