

ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PŁYWAJĄCE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-86
	Okrętowy sprzęt bosmański Rożki bosmańskie	3758-06
		Zamiast BN-73/3758-06
		Grupa katalogowa 0547

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są rożki bosmańskie stosowane przy pracach takielarskich na linach stalowych i włókiennych.

2. Odmiany. Rozróżnia się następujące odmiany rożków bosmańskich:

- A — stalowy prosty z trzonkiem,
- B — stalowy korytkowy z trzonkiem,
- C — stalowy prosty z gwintem bez trzonka,
- D — stalowy zakrzywiony bez trzonka,
- E — stalowy kształtowy bez trzonka,
- F — drewniany prosty bez trzonka.

3. Przykład oznaczenia

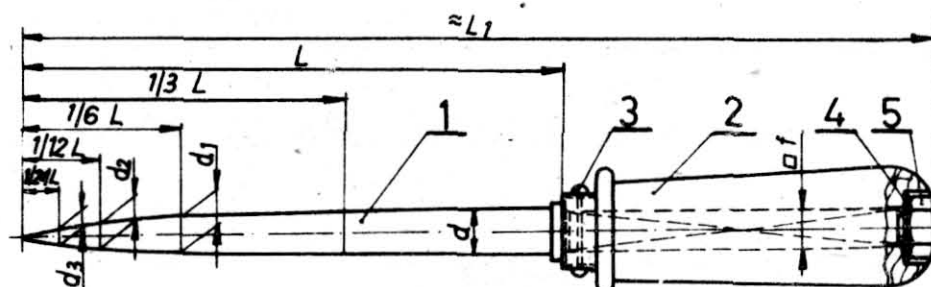
a) rożka bosmańskiego odmiany (A), o wielkości $L = 300$ mm:

ROŻEK BOSMAŃSKI A 300 BN-86/3758-06

b) rożka bosmańskiego odmiany (F), wykonanego z akacji (Ak), o wielkości $L = 600$ mm:

ROŻEK BOSMAŃSKI F 600 Ak BN-86/3758-06

4. Główne wymiary w mm — wg rys. 1 ÷ 6 i tabl. 1 ÷ 6.



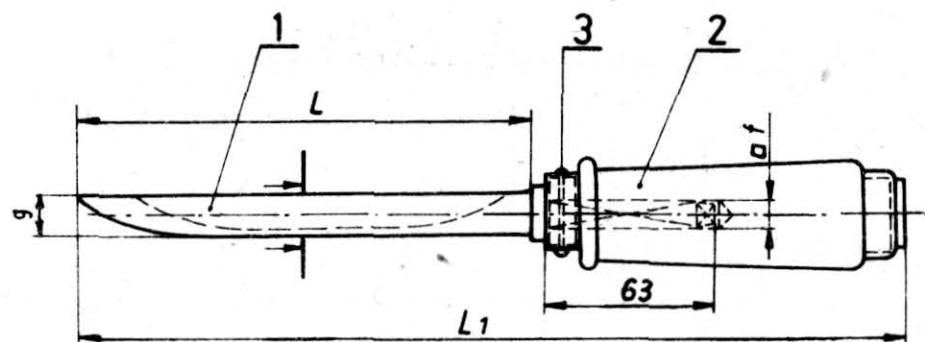
BN-86/3758-06-1

Rys. 1 Rożek bosmański odmiany A

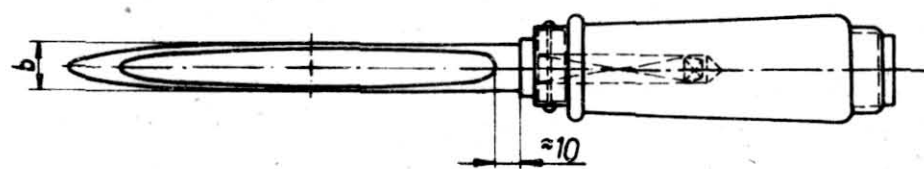
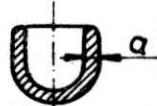
Tablica 1

L	d	d_1	d_2	d_3	f	$l^1)$	L_1
80	4	3	2	1	5	40	215
110	6	4	3	2	6	50	245
125	10	7	5	3	8	63	260
150	13	11	8	5	10	63	285
180	17	15	13	8	10	80	315
300	20	17	15	10	12	80	435

¹⁾ Wymiar l — dla doboru trzonka wg PN-76/D-54458.



$$a \approx 1/3 g$$



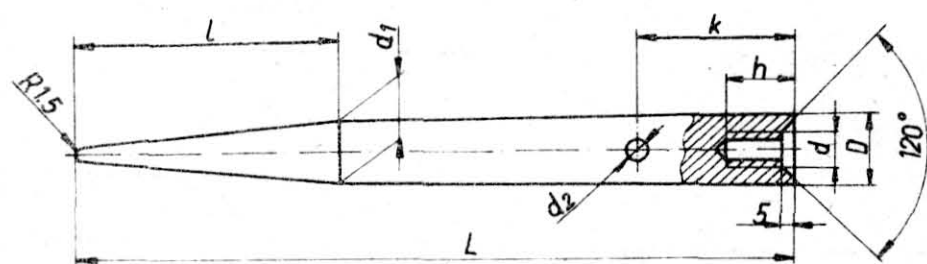
BN-86/3758-06-2

Rys. 2. Rożek bosmański odmiany B

Tablica 2

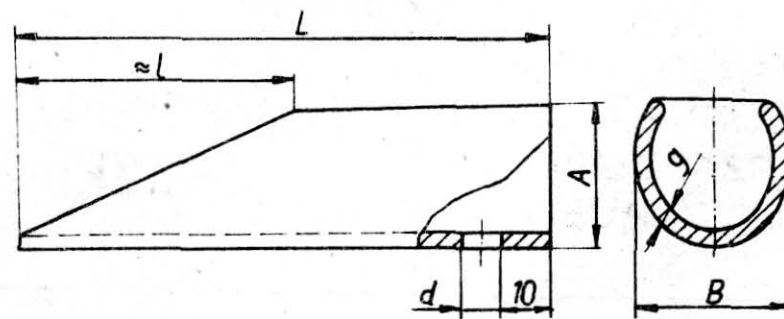
L	b	f	g	L_1
130	12	8	9	245
170	16	10	13,5	285

Zgłoszona przez Przedsiębiorstwo Projektowo-Technologiczne Techniki Morskiej PROREM
Ustanowiona przez Dyrektora Przedsiębiorstwa Projektowo-Technologicznego Techniki Morskiej PROREM
dnia 30 lipca 1986 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1987 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 15/1986, poz. 30)



BN-86/3758-06-3

Rys. 3. Rozek bosmański odmiany C

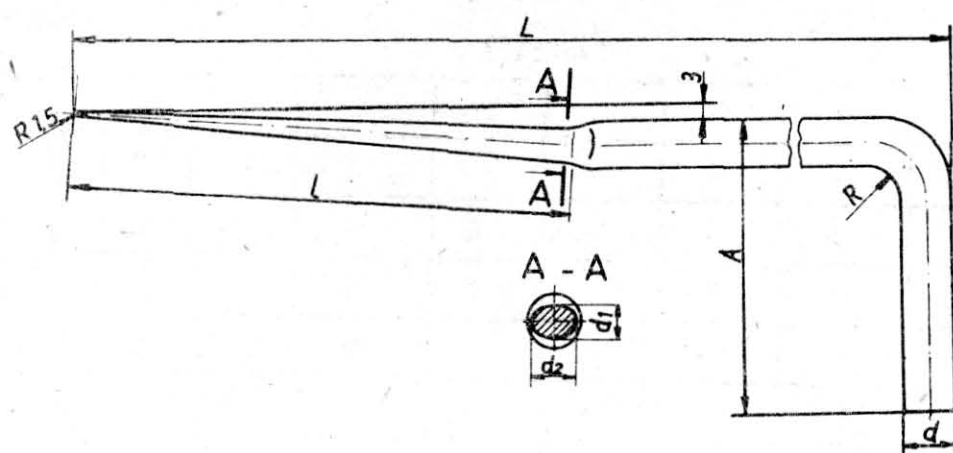


BN-86/3758-06-5

Rys. 5. Rozek bosmański odmiany E

Tablica 3

L	d	d ₁	d ₂	D	h	k	l
500	M16	32	12	36	30	50	250
650	M20	40	16	55	40	60	325



BN-86/3758-06-4

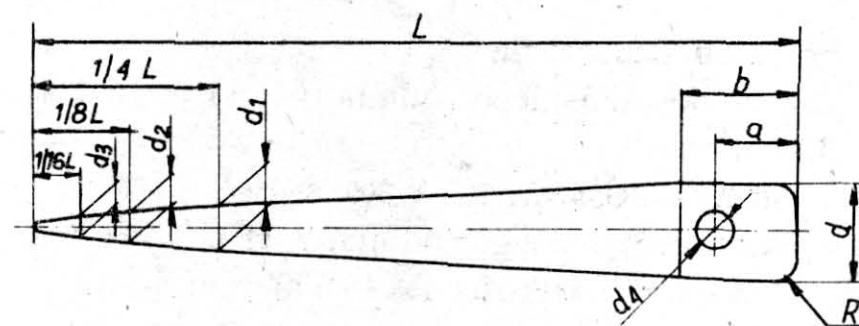
Rys. 4. Rozek bosmański odmiany D

Tablica 4

L	A	d	d ₁	d ₂	l	R
250	60	10	9	7	100	15
300	80	16	14	12	120	20
350	90	20	18	15	140	24
400	90	24	22	18	170	28

Tablica 5

L	A	B	d	g	l
70	15	20	5	1,5	30
80	22	26	6	2,0	45
90	24	28	8	3,0	50
100	28	30	8	3,0	55



BN-86/3758-06-6

Rys. 6. Rozek bosmański odmiany F

Tablica 6

L	a	b	d	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	R
200	23	30	25	12	7	4	6	5
300	30	40	35	15	9	6	8	10
400	40	50	50	20	12	8	10	15
600	50	65	90	35	21	12	14	25

5. Materiał — wg tabl. 7.

Tablica 7

Nr rysunku	Nr części na rys. 1 i 2	Nazwa wyrobu	Materiał
1	1	Rozek stalowy prosty z trzonkiem (A)	pręt okrągły kuty PK ze stali 50HS wg PN-73/H-93003 lub pręt okrągły PWs ze stali N7E wg PN-85/H-93002; stan dostawy prętów surowy lub zmiękczone ²⁾
	2		trzonek — wykonać wg wymagań jak dla trzonka RFDd $\times f - A$ wg PN-76/D-54458
	3		nit 3×3÷4f wg PN-70/M-82952
	4		podkładka $d_o \cong f$ wg PN-78/M-82006
	5		nakrętka Md-5-I wg PN-74/M-82153 ³⁾
2	1	Rozek stalowy korytkowy z trzonkiem (B)	pręt walcowany okrągły ze stali 55 wg PN-85/H-93001; stan dostawy prętów surowy lub zmiękczone ²⁾
	2		trzonek RFDd $\times f - B$ wg PN-76/D-54458 ¹⁾
	3		nit 3×3÷4f wg PN-70/M-82952

cd. tabl. 7

Nr rysunku	Nr części na rysunku 1 i 2	Nazwa wyrobu	Materiał
3	—	Rożek stalowy prosty z gwintem bez trzonka (C)	pręt walcowany okrągły ze stali 65 wg PN-85/H-93001; stan dostawy surowy ²⁾
4	—	Rożek stalowy zakrzywiony bez trzonka (D)	pręt walcowany okrągły ze stali 65 wg PN-85/H-93001; stan dostawy surowy
5	—	Rożek stalowy kształtowy bez trzonka (E)	rura konstrukcyjna B3 ze stali R55 wg PN-84/H-74220 lub blacha ze stali N7E wg PN-85/H-92136 lub blacha ze stali 65 wg PN-81/H-92135
6	—	Rożek drewniany prosty bez trzonka (F)	drewno narzędziowe akacjowe II Ak I wg BN-68/7195-01 lub inne drewno egzotyczne o podobnych właściwościach

1) Wielkości nominalne trzonków RFDd wg PN-76/D-54458 określa się wg PN-75/D-54440 przez podanie długości i boku przekroju chwytu ($l_1 \times f$).

2) W przypadku gdy część chwytowa lub robocza rożka jest odkuwana na gorąco zaleca się stosować pręty w stanie dostawy surowym.

3) $M_d \cong M_f$.

6. Wykonanie. Odmiana A — część robocza rożka toczona, część chwytowa odkuwana na gorąco, końcówka gwintowana. Gwint metryczny zwykły w klasie 6H wg PN-83/M-02113.

Po dokręceniu nakrętki wystające elementy zeszlifować.

Odmiana B — część robocza rożka odkuwana na gorąco i obrobiona, część chwytowa odkuwana na gorąco. Dopuszcza się wykonanie odmiany B przez tłoczenie oraz lutowanie lutem twardym.

Rożki i trzonki odmian A i B przewiercone wspólnie pod nit w czasie montażu.

Odmiana C — część robocza rożka odkuwana, część chwytowa obrobiona mechanicznie, gwint metryczny zwykły w klasie 6H wg PN-83/M-02113.

Odmiana D — część robocza rożka odkuwana na gorąco, część chwytowa obrobiona mechanicznie i gięta.

Odmiana E — wycinana i gięta na wymiar, wykonana z rury lub blachy. Otwór wiercony. Krawędzie zaokrąglone.

Odmiana F — toczona z drewna. Ostre krawędzie zaokrąglone, powierzchnie wygładzone.

Trzonki i rożki drewniane powinny być pokryte dwukrotnie pokostem lnianym 8321-000-000 wg BN-82/6118-32.

Pozostałe wymiary szczegółowe rożków wg dokumentacji konstrukcyjnej producenta.

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-73/3758-06

- zmieniono konstrukcję części chwytowej i sposób osadzenia na trzonku dla rożków odmiany A i B,
- zmieniono konstrukcję i wymiary dla rożków odmiany D,
- zmieniono konstrukcję i zakres wymiarowy rożków odmiany C,
- wprowadzono rożek bosmański korytkowy odmiany B o wielkości $L = 130$ mm,
- wprowadzono nowy typoszereg wymiarowy rożków odmiany A,
- wprowadzono rożki stalowe kształtowe bez trzonka odmiany F.

3. Normy związane

PN-75/D-54440 Narzędzia do ręcznej obróbki drewna. Dłuta
 PN-76/D-54458 Narzędzia do ręcznej obróbki drewna. Trzonki drewniane do dłut
 PN-84/H-74220 Rury stalowe bez szwu ciągnięte i walcowane na zimno ogólnego przeznaczenia

PN-81/H-92135 Blachy grube ze stali konstrukcyjnej węglowej wyższej jakości i stopowej
 PN-85/H-92136 Blachy ze stali węglowej narzędziowej
 PN-85/H-93001 Walcówka i pręty walcowane na gorąco ze stali węglowej wyższej jakości i stopowej konstrukcyjnej
 PN-85/H-93002 Pręty walcowane na gorąco ze stali węglowej narzędziowej
 PN-73/H-93003 Walcówka i pręty walcowane lub kute na gorąco ze stali sprężynowej. Wymagania i badania
 PN-83/M-02113 Gwinty metryczne. Tolerancje
 PN-78/M-82006 Podkładki okrągłe dokładne
 PN-74/M-82153 Nakrętki sześciokątne niskie
 PN-70/M-82952 Nity ze łbem kulistym
 BN-82/6118-32 Pokost lniany
 BN-68/7195-01 Drewno w narzędziach i pomocach rzemieślniczych. Wymagania podstawowe i badania

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