

ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PŁYWAJĄCE	NORMA BRANŻOWA	BN-78
	Przenośniki taśmowe okrętowe Krażniki	3741-04
		Grupa katalogowa V47

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są krażniki gładkie podtrzymujące taśmę o symbolu Gg lub Gd wg PN-73/M-46601 w przenośnikach taśmowych okrętowych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Odmiany krażników. Ze względu na sposób łożyskowania rozróżnia się:

- T — krażniki na łożyskach tocznych,
- S — krażniki na łożyskach ślizgowych.

2.2. Przykład oznaczenia krażnika gładkiego G, górnego (podtrzymującego górne ciągnio taśmy) g, na łożyskach ślizgowych S, dla taśmy o szerokości $B=300$ mm:

KRAŻNIK Gg S-300 BN-78/3741-04

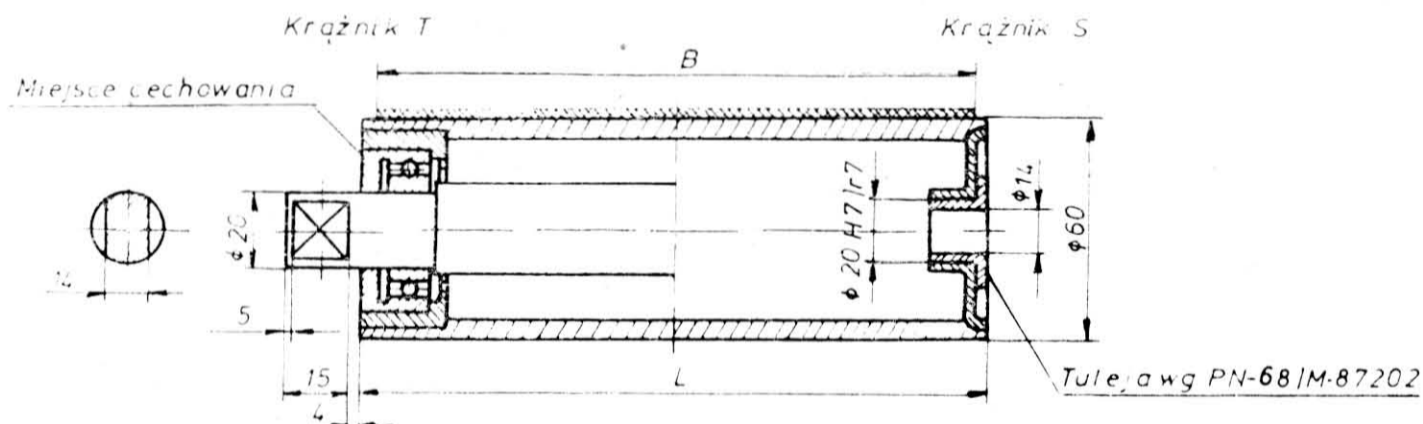
3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary i parametry — wg rysunku i tablicy.

3.2. Materiał. Płaszcz i pokrywy boczne krażnika — stop PA11N wg PN-68/H-88026. Dopuszcza się inne materiały o nie gorszych własnościach mechanicznych i antykorozyjnych.

3.3. Wykonanie. Powierzchnia w miejscu styku z taśmą powinna być wykonana w sposób wykluczający możliwość uszkodzenia taśmy. Bicie krażników względem osi nie powinno przekraczać 0,8 mm. Odchyłki wymiarów swobodnych powinny odpowiadać tolerancji IT14 wg PN-66/M-02139.

Krażniki odmiany T powinny mieć uszczelnienia chroniące łożyska przed wnikaniem wody, a osie w miejscach styku z uszczelnieniem powinny być odporne na korozję.



BN-78/3741-04

Szerokość taśmy B mm		200	300	400	600	800
L mm	Krażnik górny Gg	200	300	400	600	800
	Krażnik dolny Gd	220	320	420	620	820

Nośność krażnika — dla odmiany T=150 kg,
— dla odmiany S=50 kg.

3.4. Powłoki ochronne. Powierzchnie stalowe osi krażnika narażone bezpośrednio na działanie warunków atmosferycznych powinny być ocynkowane na warunki ciężkie wg BN-75/3702-02.

3.5. Cechowanie. Na krażniku, w miejscu oznaczonym na rysunku, należy nanieść trwałe znaki wg 2.2 — bez części słownej i numeru normy.

Zgłoszona przez Centrum Techniki Okrętowej w Gdańsku
Ustanowiona przez Dyrektora Centrum Techniki Okrętowej dnia 20 stycznia 1978 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1979 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 6/1978 poz. 30)

4. PAKOWANIE I TRANSPORT

Powierzchnie styku z taśmą powinny być opakowane w sposób skutecznie chroniący przed przypadkowymi uszkodzeniami. Łożyska krążników odmiany S powinny być zaślepione.

Na czas transportu krążniki powinny być umieszczone w skrzyniach zabezpieczonych przed przesuwaniem się.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- a) sprawdzenie materiałów (3.2),
- b) oględziny zewnętrzne (3.3, 3.4, 3.5),
- c) sprawdzenie wymiarów (3.1 i 3.3).

5.2. Opis badań

5.2.1. Sprawdzenie materiałów należy wykonać na zgodność z zaświadczeniami jakości materiału.

5.2.2. Oględziny zewnętrzne należy wykonać na zgodność z wymaganiami normy oraz dokumentacji technicznej.

5.2.3. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić warsztatowymi przyrządami pomiarowymi.

5.3. Ocena wyników badań. Badany krążnik należy uznać za dobry, jeżeli przejdzie z wynikiem dodatnim przez wszystkie badania wymienione w 5.1.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Fabryka Urządzeń Okrętowych TECHMET — Pruszcz Gdański.

2. Normy związane

PN-68/H-88026 Stopy aluminium do przeróbki plastycznej. Gatunki

PN-66/M-02139 Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych

PN-73/M-46601 Przenośniki taśmowe. Krążniki. Podział i główne wymiary

PN-68/M-87202 Łożyska ślizgowe. Tuleje walcowe jednokolnierzoowe samosmarujące spiekane z proszku żelaza

BN-75/3702-02 Elektrolityczne powłoki metalowe w okrętownictwie

3. Symbol wg SWW — 1057-7.

4. Autor projektu normy — praca zbiorowa.