

| | | |
|-----------------------------------------------|------------------------|-----------------------|
| URZĄDZENIA I SPRZĘT PODWODNY NURKOWY | NORMA BRANŻOWA | BN-76 |
| | Sprzęt nurkowy Pasy | 3746-05 |
| | | Grupa katalogowa V 47 |

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są pasy: biodrowy, kroczy i łączący, służące nurkowi w ubiorze klasycznym do mocowania ciężarków (balastu) oraz do opasania ubrania w okolicy bioder.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Odmiany. W zależności od przeznaczenia rozróżnia się cztery odmiany pasów:

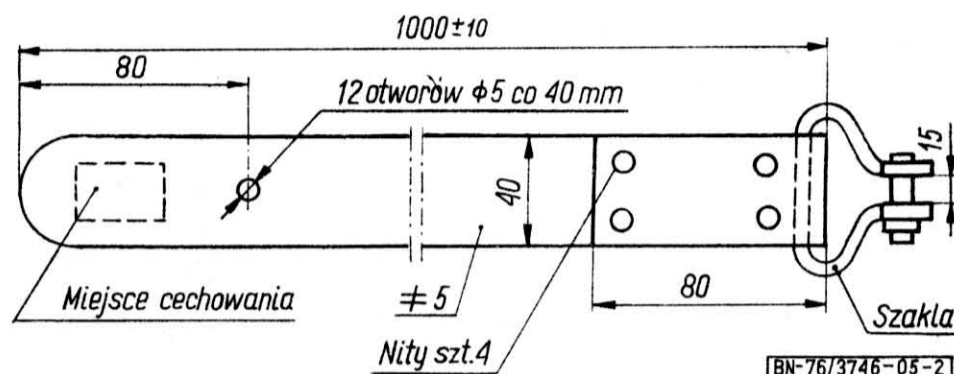
- biodrowy - B,
- kroczy długi - K,
- kroczy krótki - Kk,
- łączący - Ł.

2.2. Przykład oznaczenia pasa odmiany B:

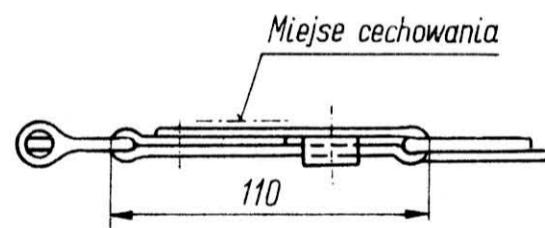
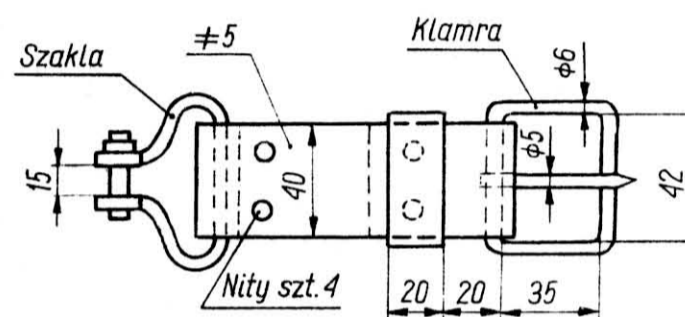
PAS B BN-76/3746-05

3. WYMAGANIA

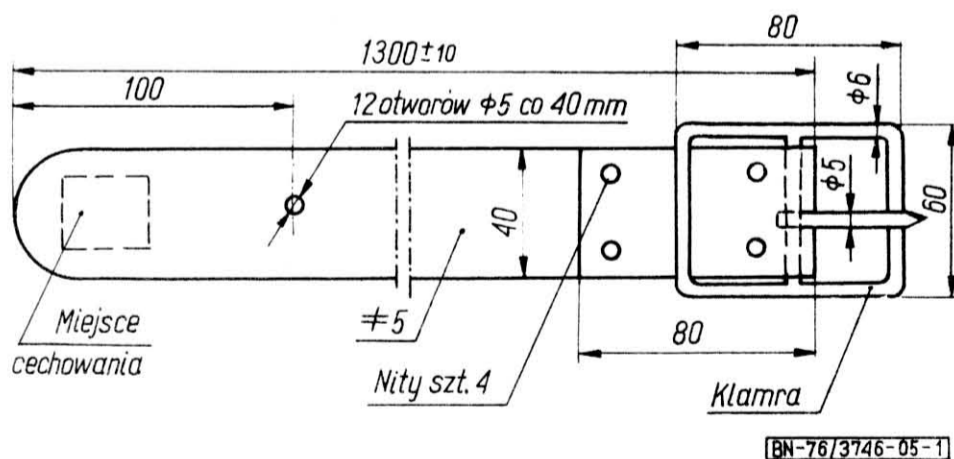
3.1. Wymiary - wg rys. 1 ÷ 5. Odchyłki wymiarów nietolerowanych na rysunkach powinny odpowiadać klasie IT16 wg PN-66/M-02139.



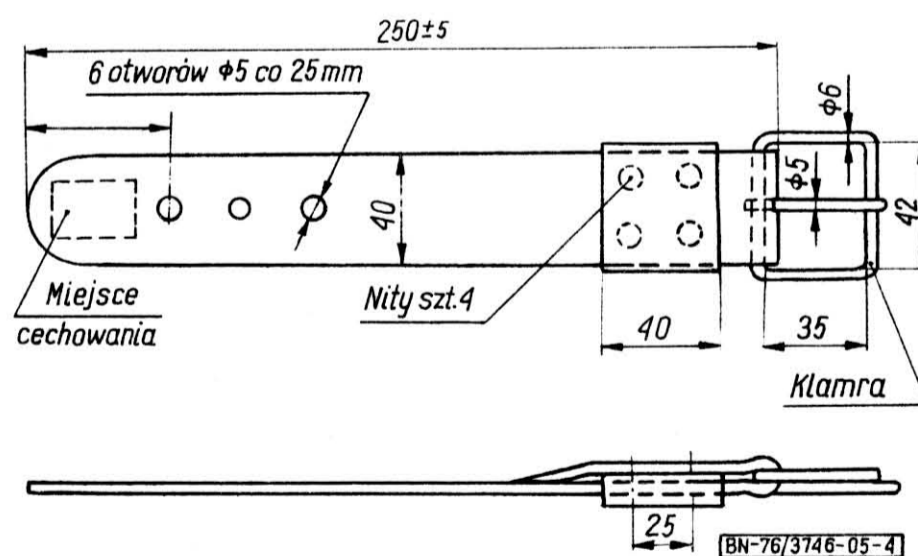
Rys. 2. Pas kroczy długi



Rys. 3. Pas kroczy krótki

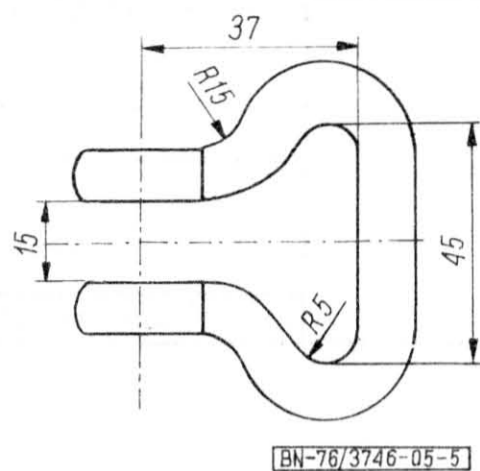


Rys. 1. Pas biodrowy



Rys. 4. Pas łączący

Zgłoszona przez Zjednoczenie Portów Morskich
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Portów Morskich dnia 1 lipca 1976 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1977 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 19/1976 poz. 68)



Rys. 5. Szakla

3.2. Materiał. Skóra - krupon melior na biczce o grubości 5 mm wg PN-73/P-22220 podbranza wg SWW 2211-32. Szakla okrągła A 0,25 cynk wg PN-67/W-89182. Nity pasowe wg PN/M-82961. Klamry pasowe - drut mosiężny M63 wg PN-74/H-93830.

3.3. Wykonanie. Szaklę należy dogiąć wg kształtu podanego na rys. 5. Klamry pasów należy wykonać z drutu mosiężnego zgodnie z rys. 1, 3, 4 oraz spawać spoiwem mosiężnym wg PN-70/M-69413. Nitowanie należy wykonać nitami pasowym miedzianym 4X12 - pasy biodrowe i kroczone długie oraz 4X20 - pasy kroczone krótkie i łączące.

Pod zakuwką każdego nita należy umieścić podkładkę miedzianą o grubości 1 mm i średnicy zewnętrznej 12 mm. Lica spoin klamry powinny być zeszlifowane, a powierzchnia i krawędzie pasów skórzanych wolne od naderwań, zadrapań i innych wad o charakterze karbów.

3.4. Wytrzymałość na zerwanie. Pasy: biodrowy, kroczone i łączący obciążone siłą 200 kG (2000 N) nie powinny zrywać się, wykazywać trwałych odkształceń skóry /przewężeń/ oraz deformacji klamry i szakli.

3.5. Cechowanie. Na wewnętrznej powierzchni pasa, w miejscu oznaczonym na rysunku, nanieść następujące dane:

- rok produkcji (dwie ostatnie cyfry roku),
- datę badania,
- znak BN.

4. PAKOWANIE

Pasy należy pakować w skrzynki po 50 sztuk oddzielnie z każdego rodzaju. Każdą warstwę przełożyć papierem.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Przedsiębiorstwo Robót Czerpalnych i Podwodnych, Gdańsk.

2. Normy związane

PN-74/H-93830 Miedź, Mosiądz, Druty

PN-66/M-02139 Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych

PN/M-82961 Nity pasowe

Na każdej skrzynce powinny znajdować się następujące dane:

- nazwa lub znak fabryczny,
- masa brutto,
- nazwa pasów,
- ilość pasów,
- numer normy.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. W celu stwierdzenia zgodności pasów z wymaganiami normy należy każdy pas poddać następującym badaniom:

- ogłędziny zewnętrzne,
- sprawdzenie wymiarów,
- sprawdzenie wytrzymałości.

5.2. Opis badań

5.2.1. Ogłędziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

5.2.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić po próbie wytrzymałości suwmiarką i liniałem.

5.2.3. Sprawdzenie wytrzymałości należy wykonać następująco: pasy: biodrowy, kroczone i łączący należy spiąć w jedną całość tak, aby na końcach znalazły się szakle. Jeden koniec zawiesić na haku w pionie, a do drugiego podwiesić ciężar 200 kG (2000 N). Czas obciążenia 5 min. Dopuszcza się przeprowadzenie badania każdego pasa oddzielnie.

5.3. Ocena wyników badań. Badany pas należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli przejdzie z wynikiem dodatnim przez wszystkie badania wymienione w 5.1.

5.4. Zaświadczenie wytwórcy. Do każdego opakowania należy dołączyć zaświadczenie zawierające następujące dane:

- znak wytwórcy,
- nazwę wyrobu i numer normy,
- datę wykonania próby,
- znak kontroli technicznej,
- znak zgodności z normą.

PN-73/P-22220 Skóry wyprawione technicznie twarde

PN-67/W-89182 Szakle okrągłe okrętowe

PN-70/M-69413 Spoiwa miedziane, mosiężne, brązowe i niklowe do spawania i lutowania

3. Autorzy projektu normy - mgr inż. Zenobiusz Grylak i Edward Galiński, Przedsiębiorstwo Robót Czerpalnych i Podwodnych, Gdańsk.