

PRZEDMOWA

Celem niniejszej normy jest ujednoczenie głównych wymiarów pulpityw elektrycznych i elektronicznych urządzeń okrętowych.

Kształty pulpityw, objętych niniejszą normą, zbliżone są do sprawdzonego w wieloletniej praktyce systemu pulpityw PU, produkowanych w Zakładach Okrętowych Urządzeń Elektrycznych i Automatyki ELMOR w Gdańsku, a ich wymiary zawierają zmiany umożliwiające łączenie pulpityw z szafami produkowanymi w systemie kasetowym RK73.

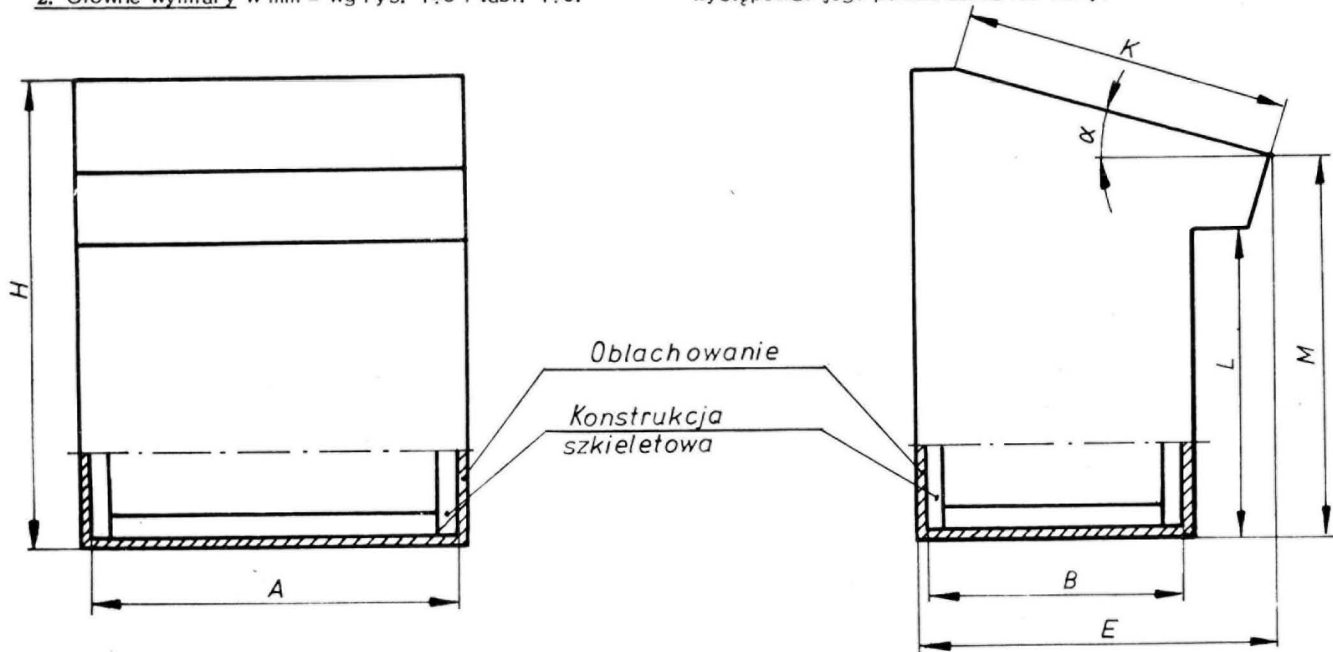
Branżowa normalizacja pulpityw ma także na celu określenie stanowiska przemysłu okrętowego i żeglugi w stosunku do propozycji normalizacyjnych RWPG. Należy liczyć się z tym, że po ukazaniu się normy RWPG i wdrożeniu jej postanowień do norm krajowych, pojawią się tendencje do powszechnego stosowania systemu obudów, w tym pulpityw, wg wymagań RWPG.

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są główne wymiary typowych urządzeń elektrycznych okrętowych budowanych w kształcie pulpityw. Norma nie dotyczy pulpityw instalowanych na otwartych pokładach.

2. Główne wymiary w mm - wg rys. 1÷3 i tabl. 1÷3.

Wykonywanie pulpityw o innych wymiarach dopuszcza się tylko w uzasadnionych przypadkach, wynikających z żądań armatorów.

Wymiar  $A$  jest wymiarem modułowym. W konstrukcji mogą występować jego powtórzenia lub sumy.



Rys. 1

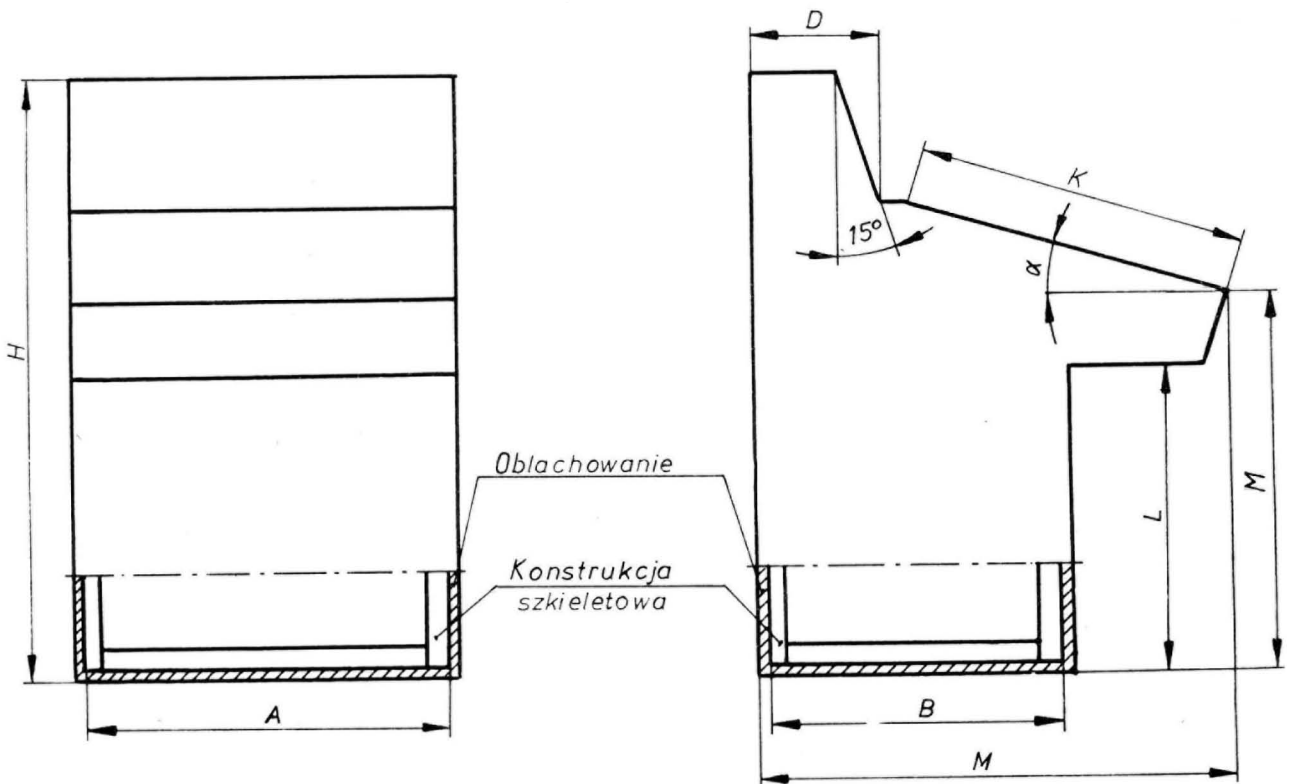
BN-79/3083-55-1

Zgłoszona przez Centrum Techniki Okrętowej  
Ustanowiona przez Dyrektora Centrum Techniki Okrętowej dnia 30 kwietnia 1979 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1980 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 16/1979 poz. 83)

Tablica 1

Symbol	A	B	E	H	K	L	M	$\alpha$
101	500 <sup>1)</sup>	510	750	960	700	660	814	12°
102		630						
103								
104								
105	600	510						
106		630						
107								
108								
109	800	510						
110		630						
111								
112								
113	1000	510						
114		630						
115								
116								

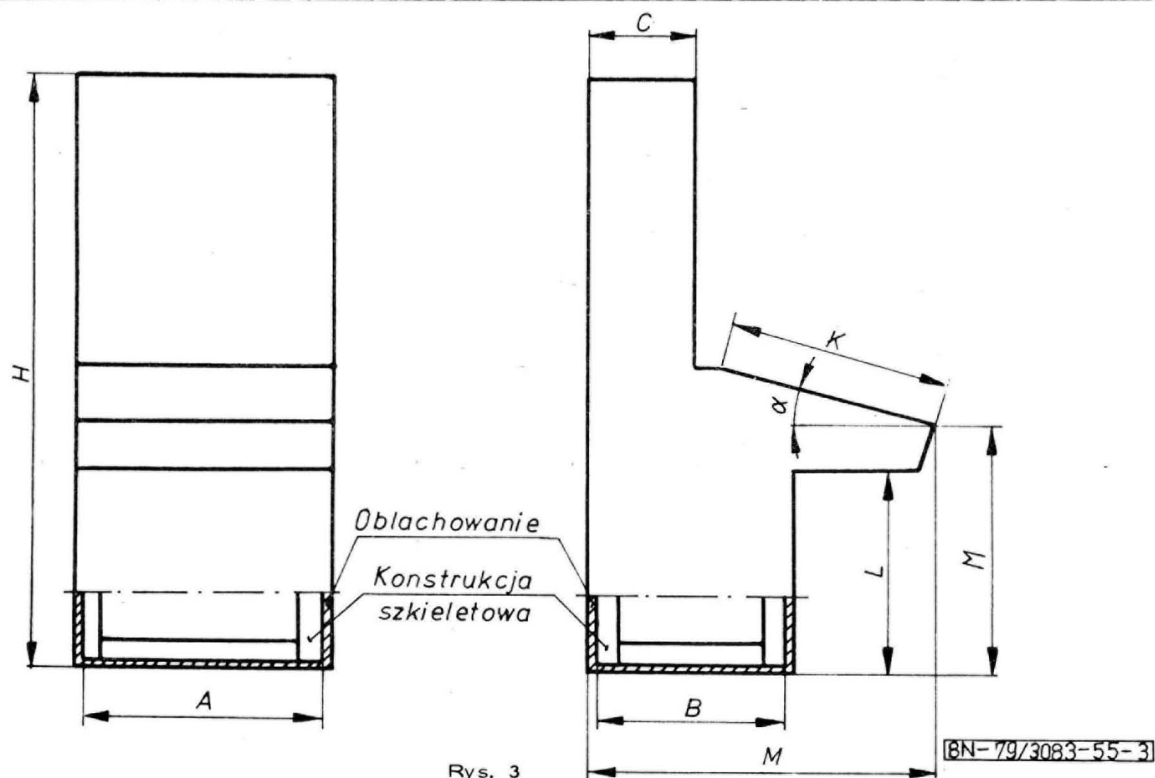
<sup>1)</sup> Wymiar  $A = 500$  jest niezalecany.



BN-79/3083-55-2

Tablica 2

Symbol	A	B	D	E	H	K	L	M	$\alpha$
201	500	500	225	665	1200	500	630	770	$30^\circ$
202	600								
203	800								
204	600	830	320	1070	1200	700	660	814	$12^\circ$
205		950							
206	800	830	320	1070	1200	700	660	814	$12^\circ$
207		950							
208	1000	830	320	1070	1200	700	660	814	$12^\circ$
209		950							
210	600	830	320	1070	1480	700	660	814	$12^\circ$
211		950							
212	800	830	320	1070	1480	700	660	814	$12^\circ$
213		950							
214	1000	830	320	1070	1480	700	660	814	$12^\circ$
215		950							
216	600	950	440	1190	1480	700	660	814	$12^\circ$
217		1070							
218	800	950	440	1190	1480	700	660	814	$12^\circ$
219		1070							
220	1000	950	440	1190	1480	700	660	814	$12^\circ$
221		1070							



Tablica 3

Symbol	A	B	C	E	H	K	L	M	$\alpha$
301	600	830	320	1070	2040	700	660	814	12°
302		950							
303	800	830							
304		950							
305	1000	830							
306		950							
307	600	950	440	1190	1800	700	660	814	12°
308		1070							
309	800	950							
310		1070							

3. Tolerancje. Zaleca się, aby tolerancje wymiarów liniowych były utrzymane w klasie IT14.

KONIEC

#### INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Centrum Techniki Okrętowej, Gdańsk.

Okrętowych Urzędzeń Elektrycznych i Automatyki ELMOR, Gdańsk.

2. Symbol wg SWW - 1119-513.

3. Autorzy projektu normy - mgr inż. Andrzej Szemro - Centrum Techniki Okrętowej, Jastaw Abiński - Zakłady

4. Oznaczenie pulpitów. W dokumentacji technicznej i kartach katalogowych dotyczących konkretnych rozwiązań konstrukcyjnych można stosować oznaczenia fabryczne pulpitów, jednak zaleca się, aby oznaczenie fabryczne zawierało także symbol wg normy.