

ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PŁYWAJĄCE	N O R M A B R A N Z O W A	BN-63/3743-22
	Uzbrojenie rybackich narzędzi połowowych	Zamiast:
	PODOBORY CZŁONY OGUMIONE	RN-55/MŻ-04331 RN-55/MŻ-04332 RN-55/MŻ-04333 Grupa katalogowa V 47

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są człony ogumione podobór, stosowane do uzbrojenia rybackich narzędzi połowowych.

1.2. Przykład oznaczenia człona ogumionego o długości $L = 590$ cm i średnicy stropu $d = 18$ mm oraz średnicy krążka $d_1 = 110$ mm:

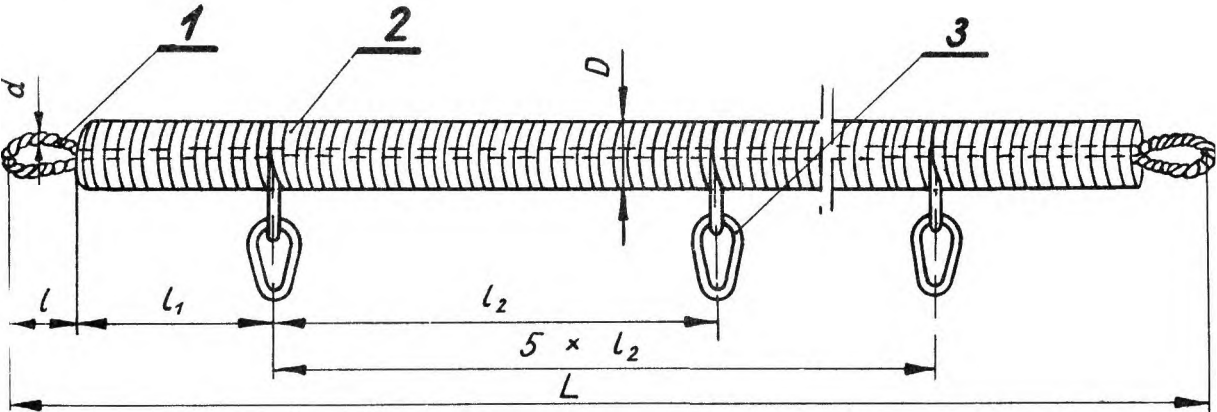
CZŁON OGUMIONY 590/18/110 BN-63/3743-22

1.3. Normy związane

- PN-60/C-96140 Przetwory naftowe. Smar SUR-LS do lin stalowych
- PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
- PN-55/H-84033 Stal węglowa do wyrobu łańcuchów technicznych i okrętowych
- PN-61/M-80207 Liny stalowe 6X19+R

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1. Główne wymiary



Rys. 1

L	d	D	~l	~l ₁	~l ₂
cm	mm				
440	16 - 18,5	70	120	280	720
590				430	960
440	10 - 24	110		280	720
590				430	960

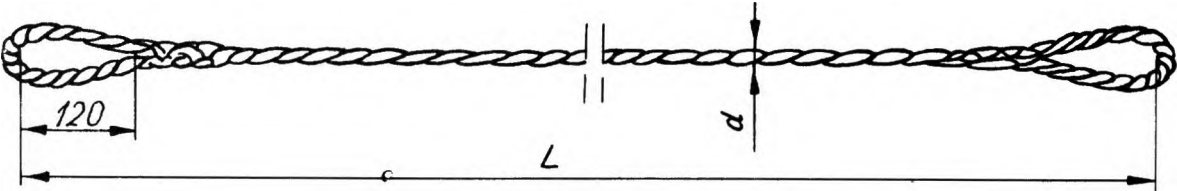
Biuro Projektów Budownictwa Morskiego	Ustanowiona przez Dyrektora BPBM dnia 12 listopada 1963 r. (Mon. Pol. nr 95 poz. 449)	Obowiązuje od dnia 1 czerwca 1964 r. w zakresie produkcji
--	--	---

2.2. Wyszczególnienie części i materiału

Nr części na rys. 1	Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał	Nr rys.	Wielkość części		
					d \ L	440	590
1	Strop	1	lina stalowa 6X19+R wg PN-61/M-80207	2	16 - 24	440/d	590/d
2	Krażki	zależna od grubości materiału (g). Krażki 70/40 i 110/55 ok. 25% w stosunku do krażków 70/30 i 110/30	wycofane z eksploatacji opony pojazdów mechanicznych	3	16 - 18,5	70/30 1 70/40	
					20 - 24	110/30 1 110/55	
3	Ogniwa	6 par (po dwa ogniwa)	stal St1E wg PN-55/H-84033 lub St1S wg PN-61/H-84020	4	16 - 24	wg rys. 4	

2.3. Wymiary części składowych

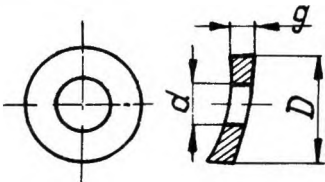
2.3.1. Stropy



Rys. 2
mm

Wyróżnik stropu	L	d
440/d	4400	16 - 24
590/d	5900	

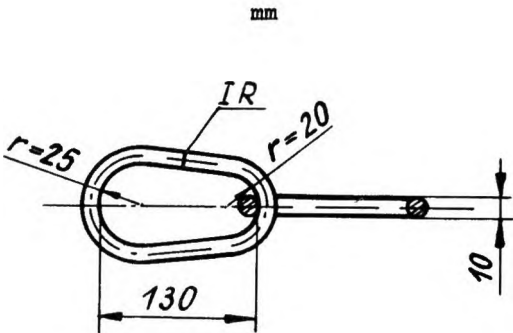
2.3.2. Krażki



Rys. 3

mm					
Wyróżnik krażka	70/30	70/40	110/30	110/55	
Wymiary	D	70	70	110	110
	d	30	40	30	55
	g	zależne od grubości materiału			

2.3.3. Ogniwa



Rys. 4

2.4. Wykonanie. Sploty liny stropu powinny być ściśle i wykonane przez co najmniej 6-krotne, prostopadłe do liny przetknięcie splotek.

Krażki gumowe wycinane.

Ogniwa wykonane z drutu lub walcówki - gięte i zgrzewane lub spawane na bocznej stronie ogniw. Po zgrzewaniu lub spawaniu wyżarzona.

Zestawienie zespołu członów ogumionych powinno przebiegać w sposób następujący: na strop po wykonaniu jednego ucha nakłada się na cały splot krażki o średnicy otworu 40 lub 55 mm (w zależności od grubości liny stropu). Następnie nakłada się krażki o średnicy otworu 30 mm w ilości umożliwiającej wykonanie splotu drugiego ucha. Ogniwa zakłada się między krażkami w odległościach podanych na tablicy p. 2.1. Po zapleceniu drugiego ucha i ściśnięciu go omotem, brakującą ilość krażków uzupełnia się krażkami o średnicy otworu 40 lub 55 mm. Po nałożeniu krażków pętle uwalnia się z omotu.

3. KONSERWACJA

Do celów konserwacyjnych należy:

- stropy linowe stalowe pokryć smarem SUR-IS wg PN-60/C-96140,
- ogniwa pokryć warstwą ochronną antykorozyjną. Rodzaj warstwy należy określić w zamówieniu.

K O N I E C