UDC 674.05.621.9.002.53 621.9.025

Narzędzia do maszynowej obróbki drewna	NORMA BRANŻOWA	BN-66/1641-01
	Narzędzia do maszynowej obróbki drewna. Noże do skrawarek obwodowych i płaskich do oklein.	W
		Gr.kat.IV 23

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są noże do skrawarek obwodowych ze szczelinami oraz noże do skrawarek płaskich suportowych do oklein /fornirów/ ze szczelinami, z nakładkami ze stali narzędziowej stosowane w przemyśle sklejek, oklein i zapałek.

1.2. Symbol. Wg BN-64/D-55000:

a/ noża do skrawarek płaskich do oklein - DNNCa,

b/ noża do skrawarek obwodowych - DNNCw.

1.3. Przykład oznaczenia nozy:

a/ noża do skrawarek płaskich do oklein o długości L = 3200 mm, szerokości b = 200 mm grubości s = 16 mm.

Nóż do skrawarki płaskiej DNNCa 3200 wg BN-66/1641-01

b/ noża do skrawarek obwodowych o długości L = 1400 mm, s = 16 mm, szerokości b = 160 mm.

Nóż do skrawarki obwodowej DNNCw 1400 x 16 BN-66/1641-01

1.4. Cechowanie. Na każdym nożu w sposób trwały należy umieścić co najmniej następujące dane:

a/ nazwę lub znak wytwórcy,

b/ nr normy lub jej znak,

Zjednoczenie Hutnictwa Żelaza i Stali
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Hutnictwa Żelaza i Stali Zarządzeniem nr 27/65 dnia 9.V.1966 r. obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1.X.1966 roku /Monitor Polski nr ..... poz..../

10,-

Wyk. WIHE Gliwice UDS-347/66 n 200

c/ nr zamówienia i nr pozycji

d/ znak kontroli

e/ szerokość wkładki ze stali narzędziowej,

W przypadku pakowania noży w skrzyniach należy dołączyć wywieszkę z co najmniej następującymi danymi:

a/ nr zamówienia i pozycja,

b/ ilość szt. noży w skrzyni,

c/ nr przekazu

d/ tara w kg

1.5. Normy związane:

PN- /H-01200 - Obróbka cieplna, określenia.

PN-57/H-04355 - Próba twardości metali sposobem Rockwella.

PN-61/H-84019 - Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki.

PN-60/H-85023 - Stal stopowa narzędziowa do pracy na zimno. Klasyfikacja.

PN-64/D-55000 - Narzędzia do maszynowej obróbki drewna. Podział i symbole. Dział DN

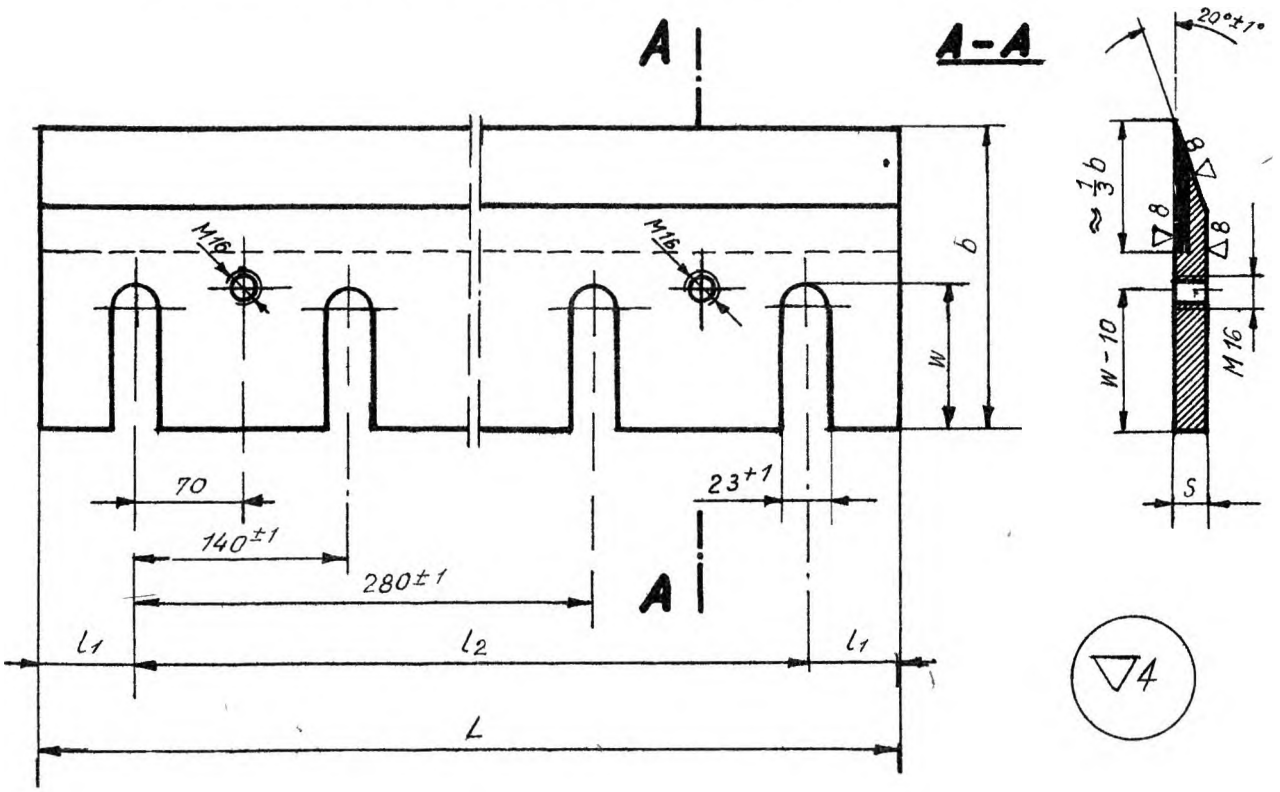
ZN-64/MPC-BH-01201 - Pasowanie normalne i wytyczne doboru.

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1. Stan powierzchni. Stan powierzchni noży do skrawarek obwodowych i płaskich winien być zgodny z odpowiednimi rysunkami niniejszej normy. Powierzchnie ostrza muszą być wolne od pęknięć, zarysowań i siatki szlifierskiej. Niedopuszczalne są na powierzchni ostrza wżery i wgłębienia.

2.2. Wymiary noży w mm.

2.2.1. Wymiary noży do skrawarek obwodowych.



Rysunek 1

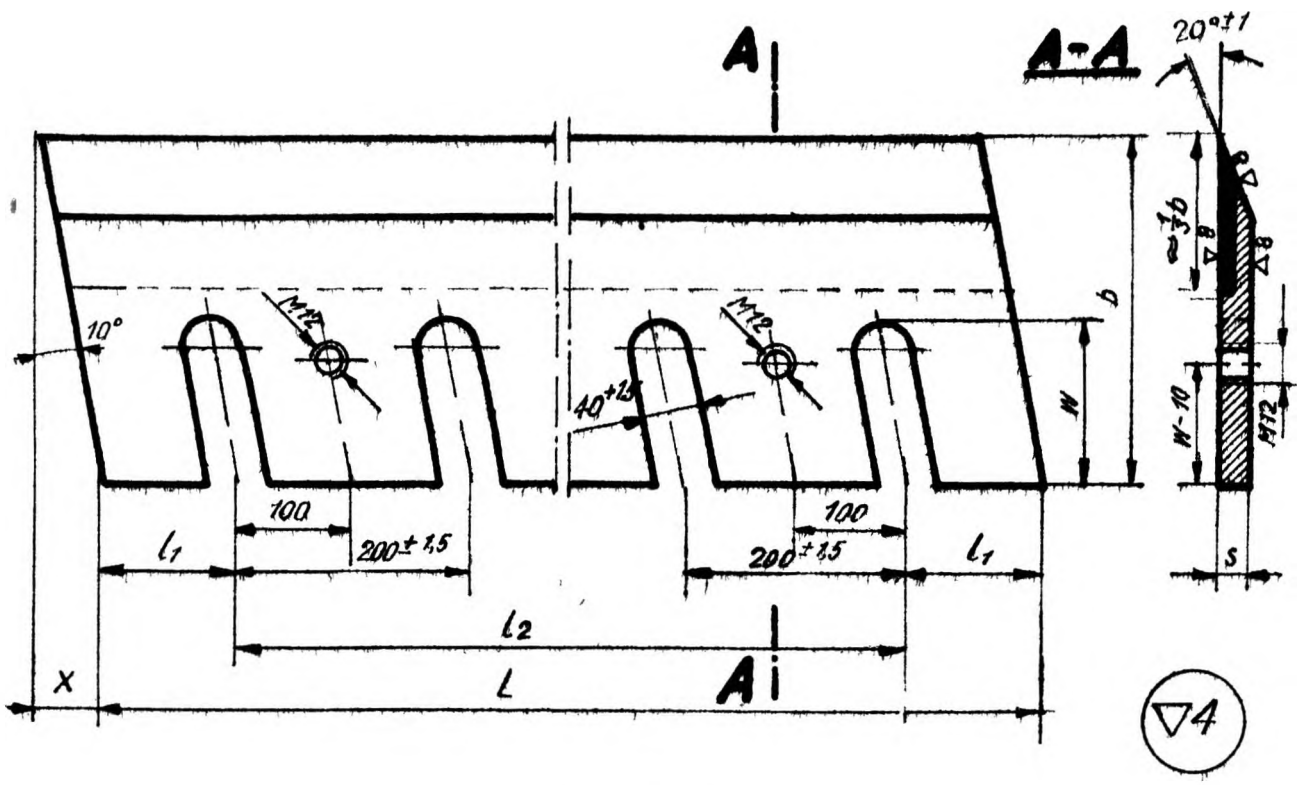
Tablica 1

L		b		s		l_1	l_2	w		Liczba szczelin	Ciężar kG
680	+0,0 -1,0	110	±0,8	10	±0,1	60	560	50	±1	5	4,9
1100	+0,0 -2,5	110	±0,8	10	±0,1	60	980	50	±1	8	7,9
1400	+0,0 -3,0	160	±1,0	10	±0,1	70	1260	75	±1	10	15,4
1400	+0,0 -3,0	160	±1,0	16	±0,3	70	1260	75	±1	10	24,4
1500	+0,0 -3,0	160	±1,0	10	±0,1	50	1400	75	±1	11	16,5

c.d. tablicy 1

1500	$^{+0,0}_{-3,0}$	160	±1,0	16	±0,3	50	1400	75	±1	11	26,2
1700	$^{+0,0}_{-3,0}$	160	±1,0	16	±0,3	80	1540	75	±1	12	27,5
1800	$^{+0,0}_{-3,0}$	180	± 2	16	±0,3	60	1680	85	±1	13	33,3
2100	$^{+0,0}_{-3,5}$	180	± 2	16	±0,3	70	1960	85	±1	15	39,0
2300	$^{+0,0}_{-3,5}$	180	± 2	16	±0,3	100	2100	85	±1	16	41,0
2400	$^{+0,0}_{-3,5}$	180	± 2	16	± 03	80	2240	95	±1	17	44,2
2700	$^{+0,0}_{-4,0}$	180	± 2	16	±0,3	90	2520	95	±1	19	56,7
3200	$^{+0,0}_{-4,0}$	200	±2,5	16	±0,3	130	2940	95	±1	22	71,5

2.2.2. Wymiary noży do skrawarek płaskich.



Rysunek 2

Tablica 2

L		x	b	s		l_1	l_2	w	?	Liczba szczelin	Ciężar w kG
2780	+0,0 -4,0	40 5		15	±0,3	90	2600	100	±1,0	14	64,4
3200	+0,0 -4,0	40,5	230	±2 15	±0,3	100	3000	100	±1,0	16	74,0
4200	+0,0 -4,5	40,5		15	±0,3	100	4000	100	±1,0	21	97,0

2.3. Materiał. Część tnąca - stal narzędziowa do pracy na zimno wg PN-60/H-85023.

Zalecana stal NZ3.

Część uchwytowa - stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-61/H-84019.

Zalecana stal 10.

2.4. Wykonanie. Część tnąca noża wykonana ze stali narzędziowej do pracy na zimno zgrzewana jest na całej płaszczyźnie z częścią uchwytową wykonaną ze stali węglowej konstrukcyjnego wyższej jakości.

2.5. Twardość. Twardość nakładki powinna wynosić 55-59 HRC

2.6. Prostość krawędzi tnącej. Dopuszczalna odchyłka prostości na całej długości krawędzi tnącej nie powinna przekraczać 2 mm dla noży do długości do 3000 mm. i 4 mm dla nozy ponad 3000 mm długości.

2.7. Płaskość noża. Dopuszczalna odchyłka płaskości na szerokości noża nie powinna przekraczać 0,3 mm, a na długości - 1 mm na 1 m.

3. OPAKOWANIE I TRANSPORT

3.1. Opakowanie i konserwacja. Noże należy pakować w skrzynie drewniane zabezpieczając każdy nóż przed możliwością korodowania przez powlekanie środkiem antykorozyjnym. Poszczególne noże należy oddzielić od siebie papierem falistym bądź papierem natłuszczonym.

3.2. Transport. Opakowane noże wg 3.1. należy przewozić krytymi środkami transportowymi w warunkach zabezpieczających je przed uszkodzeniami mechanicznymi.

4. BADANIA TECHNICZNE

4.1. Rodzaje badań. Każdy nóż poddaje się następującym badaniom:

a/ oględziny zewnętrzne,

b/ sprawdzenie wymiarów,

c/ sprawdzenie twardości,

d/ sprawdzenie prostości i płaskości,

e/ sprawdzenie połączenia nakładki z częścią uchwytową.

4.2. Opis badań.

4.2.1. Oględziny zewnętrzne polegają na sprawdzaniu nieuzbrojonym okiem stanu powierzchni noży na zgodność z 2.1. i 2.4.

4.2.2. Sprawdzenie wymiarów noży przeprowadza się warsztatowymi narzędziami mierniczymi dla stwierdzenia zgodności z 2.2.

4.2.3. Sprawdzenie twardości nozy przeprowadza się na nakładce metodą Rockwella wg PN-57/H-64355.
Twardość należy badań min. w 3-ch miejscach noża.

4.2.4. Sprawdzenie prostości i płaskości przeprowadza się na nożu ułożonym na płycie traserskiej przy pomocy liniału i szczelinomierza.

4.2.5. Sprawdzenie połączenia nakładki z oprawą przeprowadza się przez lekkie uderzenie drewnianym młotkiem w nakładkę, oraz oględziny nieuzbrojonym okiem.

4.3. Ocena wyników badań. Badany nóż należy uznać za zgodny z normą, jeżeli przeszedł przez wszystkie badania wymienione w 4.1. z wynikiem dodatnim, a materiały użyte do wykonania są zgodne z 2.3.

Badany nóż należy uznać za niezgodny i wymogami normy, jeżeli nie przeszedł z wynikiem dodatnim, choćby przez jedno z badań wymienionych w 4.1., lub materiały użyte do wykonania noża nie są zgodne z 2.3.

4.4. Zaświadczenie jakości. Na żądanie zamawiającego na każdy nóż lub partię noży wytwórca powinien wystawić zaświadczenie zawierające co najmniej:

a/ stwierdzenie zgodności zastosowanych materiałów z 2.3. niniejszej normy.

b/ wyniki przeprowadzonych badań.

- K o n i e c -