

wycof 1 04 90
3/90 p 5
ob 88/4516-14

7321

UKD 631 315 7674 5

WYROBY Z DREWNA	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Trzonki do łopat, szpadli i wideł	4516-14
		Grupa katalogowa IV 24

1. WSTĘP

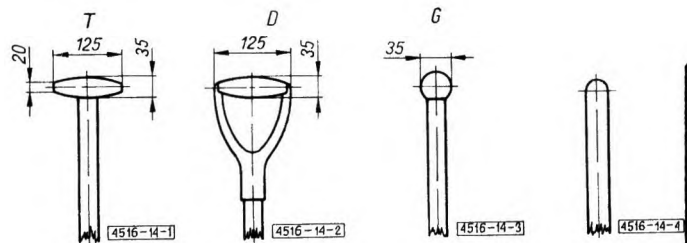
1.1 Przedmiot normy. Przedmiotem normy są trzonki do łopat, szpadli i wideł.

1.2 Normy związane

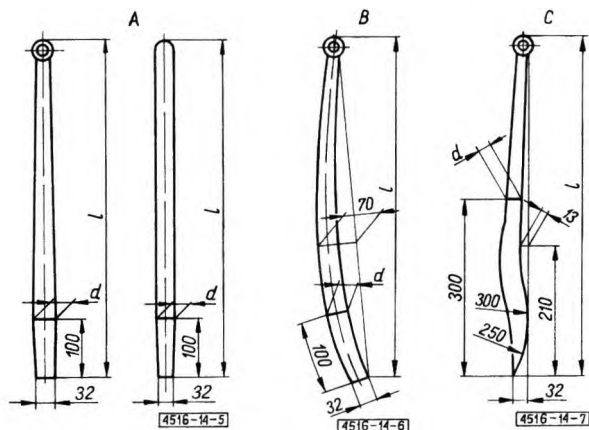
- PN-66/D-01000 Wady drewna
- PN-69/D-04100 Drewno. Oznaczanie wilgotności
- PN-72/D-96002 Tarcica liściasta ogólnego przeznaczenia
- PN-54/H-92327 Taśmy ze stali niskowęglowej
- PN-62/H-93200 Stal węglowa walcowana. Pręty okrągłe. Wymiary
- BN-68/7195-01 Drewno w narzędziach i pomocach rzemieślniczych. Wymagania podstawowe i badania

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Typy. W zależności od uchwytu rozróżnia się cztery typy trzonek
z poprzeczką zwykłą - T (wg rys. 1),
z poprzeczką wzmocnioną - D (wg rys. 2),
z gałką - G (wg rys. 3),
bez uchwytu - I (wg rys. 4).



2.2 Rodzaje. W zależności od kształtu rozróżnia się trzy rodzaje trzonek
proste - A (wg rys. 5),
wygięte - B (wg rys. 6),
podwójnie wygięte - C (wg rys. 7).



2.3. Odmiany. W zależności od rodzaju drewna rozróżnia się pięć odmian trzonek

- akacjowe - Ak,
- brzozowe - Brz,
- bukowe - Bk,
- grabowe - Gb,
- jesionowe - Js.

2.4. Przykład oznaczenia trzonka z poprzeczką (T), prostego (A), z drewna bukowego (Bk) o długości $l = 900$ mm.

TRZONEK T-A-Bk-900 BN-72/4516-14

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm - wg tabl. 1.

Tablica 1

Długość l		Średnica d	
600	±10	35	+1,5 -1,0
700			
800			
850		38	
900			
950			
1000	±10	40	+2,0 -1,0
1150			
1300			
1500			
1700			

Zjednoczenie Produkcji Leśnej „Las
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Produkcji Leśnej „Las dnia 31 sierpnia 1972 r
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1973 r
(Dz Norm i Miar nr 26/1972 poz 58)

Pozostałe wymiary - wg rys. 1 - 7, a ich dopuszczalne odchyłki - wg BN-68/7195-01 p. 3.1.2.

3.2. Materiał. Tarcica liściasta - wg PN-72/D-96002.

Elementy metalowe na uchwyty powinny być wykonane z taśmy stalowej wg PN-54/H-92327 i walcówki wg PN-62/H-93200.

3.3. Dopuszczalne wady drewna w trzonkach - wg tabl. 2.

Tablica 2

Nazwa wady wg PN-66/D-01000	Zakres występowania
Falisty układ włókien	z wyjątkiem barankowatego dopuszczalny o fali do 5 cm
Fałszywa twardziel	dopuszczalna jednolicie zabarwiona
Pęknięcie płytkie (powierzchniowe)	dopuszczalne
Plamy pleśniowe garbnikowe i zabarwienia przez metale	dopuszczalne
Sęki zdrowe zrosnięte	dopuszczalne o średnicy do 3 mm, ponadto dopuszczalne po 1 sęku o średnicy do 6 mm w odległości do $\frac{1}{3}$ długości trzonka w części, która nie styka się z narzędziem
Skreń włókien	dopuszczalny do wielkości równej średnicy w danym miejscu
Zaciągni	dopuszczalne 2 pasma na części chwytowej słabo zabarwione do długości równej $\frac{1}{3}$ długości trzonka i o szerokości do 1,5 cm
Zawoje	dopuszczalne nie przechodzące w miejsce sęków zdrowych zrosniętych do 6 mm o średnicy mniejszej niż 3 cm
Zaszarżena	dopuszczalne bez powierzchniowego rozwłóknienia

3.4. Wilgotność drewna nie powinna przekraczać 18%.

3.5. Wykonanie. Trzonki typu I powinny być wykonane niezbieżycie Trzonki typów T, D i G o średnicy 35 i 38 mm powinny być wykonane zbieżycie na długości 150 mm od uchwytu a ich średnica przy uchwycie powinna wynosić 32 mm. Trzonki typów T, D i G o średnicy 40 mm powinny być wykonane zbieżycie na całej długości od uchwytu, a ich średnica przy uchwycie powinna wynosić 32 mm.

Uchwyty trzonków typu T powinny być łukowo podtoczone. Uchwyty typów T i G powinny być łączone z trzonkiem na czop prosty, przyklejone klejem kazeinowym lub mocznikowym oraz wzmocnione klinem i zamocowanym sztyftem. Uchwyty trzonków typu D powinny być wykonane z taśmy stalowej niskowęglowej wg PN-54/H-92327 Poprzeczka drewniana powinna być łukowo podtoczona i wzmocniona wewnątrz walcówką wg PN-62/H-93200, a końce walcówki zanitowane tak, aby poprzeczka była unieruchomiona.

3.6. Wykonczenie. Wszystkie powierzchnie powinny być oszlifowane papierem ściernym, a krawędzie

powinny być zaokrąglone i oszlifowane. Niedopuszczalne są zadziory.

Na żądanie odbiorców trzonki mogą być politurowane lub lakierowane

3.7. Cechowanie. Na każdym trzonku lub na przymocowanej etykietce w dowolnym, widocznym miejscu należy umieścić w sposób trwały co najmniej następujące dane

- nazwę lub znak wytwórni,
- numer normy,
- długość trzonka.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Trzonki jednego typu, rodzaju, odmiany i długości powinny być pakowane w wiązki po 20 sztuk i wiązane w dwóch miejscach miękkim drutem o średnicy 1,8 - 2,0 mm.

4.2. Przechowywanie Trzonki powinny być przechowywane w pomieszczeniach krytych i suchych.

Trzonki w magazynach powinny być układane na podkładach drewnianych w poziome stosy. Odległość stosów od urządzeń grzejnych nie powinna być mniejsza niż 70 cm.

4.3. Transport. Trzonki powinny być przewożone krytymi środkami transportowymi. Podczas transportu trzonki powinny być ułożone tak, aby nie ulegały przemieszczaniu.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- ogledziny zewnętrzne (2.1, 2.2, 2.3, 3.2, 3.3, 3.5, 3.6, i 3.7),
- sprawdzenie wymiarów (3.1),
- sprawdzenie wilgotności (3.4).

5.2. Przygotowanie partii trzonków do badań. Partię stanowią trzonki jednego typu, rodzaju, odmiany i długości. Przed przystąpieniem do badań trzonki należy ułożyć w stosy na podkładach

Do każdego stosu powinien być zapewniony swobodny dostęp. Pomieszczenie, w którym przeprowadza się badania powinno być należycie oświetlone.

5.3. Pobieranie próbek. Do badań wg 5.1 należy pobrać metodą losową na ślepo próbkę o liczności wg tabl. 3.

Tablica 3

Liczność partii	Liczność próbki	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce, przy której partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy
sztuk		
15 - 40	5	1
41 - 160	15	2
161 - 400	25	3
401 - 1000	40	5
1001 - 2500	60	6
2501 - 6300	100	10

5.4. Opis badań

5.4.1. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

5.4.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzać uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi zapewniającymi wymaganą dokładność.

5.4.3. Sprawdzenie wilgotności należy przeprowadzać metodą elektrometryczną wg PN-69/D-04100. Badanie wilgotności przeprowadza się w przypadkach spornych.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Ocena sztuki. Trzonek należy uznać za dobry, jeżeli przeszedł z wynikiem dodatnim wszystkie badania wg 5.1.

5.5.2. Ocena partii. Partię trzonek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbie nie przekroczy liczby podanej w tabl. 3 kol. 3.

5.6. Zaświadczenie o jakości. Na życzenie odbiorcy producent obowiązany jest wystawić zaświadczenie o wynikach badań stwierdzające zgodność dostarczonej partii z wymaganiami normy.

6. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

Do dnia 31 grudnia 1973 r. za zgodą stron dopuszcza się produkowania trzonek typu T o średnicach 35, 38 i 40 mm niezbieżystych w części uchwytovej.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/4516-14

Istotne zmiany w stosunku do PN-60/M-65635

- a) rozszerzono zakres normy przez wprowadzenie trzonek do wideł,
- b) uzupełniono brakujące odchyłki wymiarów,
- c) zmniejszono średnice trzonek w oparciu o badania

Instytutu Mechanizacji i Elektryfikacji Rolnictwa,

d) wprowadzono odmianę trzonek z drewna brzożowego,

e) zmieniono podział trzonek.

Dotychczas obowiązująca PN-60/M-65635 zostaje unieważniona z dniem 1 stycznia 1973 r.