

MATERIAŁY WYBUCHOWE	NORMA BRANŻOWA	BN-64
	Amunicyja małokalibrowa Naboje kalibru 6,3 mm do wstrzeliwania kołków stalowych (uniwersalne)	6097-02
		Zamiast ZN-59/MPCh/04-1027 Grupa katalogowa X 75

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są naboje boczego zapłonu kalibru 6,3 mm, do wstrzeliwania kołków stalowych. Naboje te są stosowane do osadzania kołków we wszystkich materiałach konstrukcyjnych używanych w budownictwie.

1.2. Oznaczenie naboju kalibru 6,3 mm, do wstrzeliwania kołków stalowych:

NABOJE kalibru 6,3 mm DO WSTRZELIWANIA KOŁKÓW STALOWYCH BN-64/6097-02

1.3. Normy związane

PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

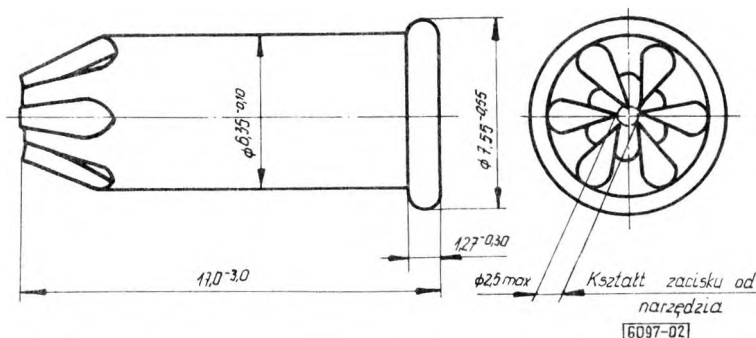
PN-61/P-97204 Wytwory papiernicze. Papier do kabli telekomunikacyjnych

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1. Główne wymiary powinny być zgodne z wymiarami podanymi na rysunku.

2.2. Materiał

- tulejka mosiężna według odpowiedniej normy przedmiotowej¹⁾,
- masa zapalająca według odpowiedniej normy przedmiotowej¹⁾,
- papier do kabli telekomunikacyjnych wg PN-61/P-97204,
- proch bezdymny lub proch nitrocelulozowy według odpowiednich norm przedmiotowych¹⁾.



2.3. Wygląd zewnętrzny. Nie dopuszcza się następujących wad:

- dziur i pęknięć na dnie naboju,
- pofałdowań części cylindrycznej łuski, mogących utrudnić pracę naboju,
- dużych wgniotów i zdeformowań na dnie naboju,
- plam korozyjnych,
- zanieczyszczeń naboju ciałami obcymi,
- niedostatecznie zaciśniętej części stożkowej, z otworem przekraczającym \varnothing 2,5 mm.

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe

2.4. Siła naboju. Naboje powinny mieć taką siłę, aby średnia głębokość osadzania kołków kontrolnych, oznaczana wg 4.4.4, wynosiła dla kołków kontrolnych:

$M6 \times 35 - 20 \pm 5 \text{ mm}$,

$M6 \times 40 - 30 \pm 5 \text{ mm}$,

przy czym rozrzut głębokości osadzenia poszczególnych kołków nie może przekraczać odchyłki $\pm 4,5 \text{ mm}$ od wartości średniej.

2.5. Niezawodność działania. Przy próbach strzelania na niezawodność działania, przeprowadzanych wg 4.4.5:

a) nie powinno być ani jednego niewypału,

b) liczba zerwanych denek łuski nie powinna przekraczać liczby podanej w tabeli w kol. 11.

2.6. Okres gwarancyjny. Naboje przechowywane w warunkach podanych w 3.2 powinny zachować własności podane w 2.4 i 2.5 co najmniej przez 1 rok od daty produkcji.

3. OPAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. Opakowanie. Naboje należy pakować do pudełek metalowych lub tekturowych w liczbie $100 \div 500$ sztuk.

Do każdego pudełka należy włożyć kartkę kontrolną ze znakiem pakowacza.

Na pudełku umieścić napis zawierający: oznaczenie wg 1.2, liczbę naboju, nazwę wytwórni.

Pudełka pakować w paczki po $500 \div 1500$ naboju.

Na każdą paczkę nakleić nalepkę podającą: oznaczenie wg 1.2, liczbę naboju, nazwę wytwórni, datę produkcji.

Paczki z nabojami wkładać w liczbie do 20 000 naboju do drewnianych skrzynek transportowych.

Na skrzynce umieścić napis podający: oznaczenie wg 1.2, liczbę naboju, numer partii, rok produkcji, nazwę wytwórni.

3.2. Przechowywanie. Partię naboju należy przechowywać w warunkach odpowiadających wymaganiom przepisów dotyczących przechowywania amunicji.

3.3. Transport. Naboje powinny być transportowane w krytych wagonach lub samochodach, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi przewożenia amunicji.

4. BADANIA TECHNICZNE

4.1. Rodzaje badań. Zgodność badanej partii z wymaganiami normy należy określić przez następujące badania:

a) oględziny zewnętrzne opakowania i naboju,

b) sprawdzanie wymiarów,

c) sprawdzanie siły naboju,

d) sprawdzanie niezawodności działania naboju:

d₁) sprawdzanie niewypałów,

d₂) sprawdzanie zerwanych denek.

4.2. Wielkość partii. Naboje należy formować w partii o wielkości nie przekraczającej 200 000 sztuk.

4.3. Pobieranie próbek. W zależności od liczby naboju w partii przedstawionej do odbioru należy wybrać losowo podaną w tabeli liczbę naboju.

Liczba naboju w partii	Liczba naboju, którą należy pobrać do badań wg					Dopuszczalna liczba naboju wadliwych wśród pobranych do badań wg				
	ogółem	4.1 a)	4.1 b)	4.1 c)	4.1 d)	4.1 a)	4.1 b)	4.1 c)	4.1	
									d ₁)	d ₂)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
do 1000	60	60	30	2	6	0	0	0	0	0
1001÷2500	100	100	50	3	10	0	0	0	0	1
2501÷6300	150	150	75	4	14	0	0	0	0	1
6301÷16000	250	250	125	7	22	0	0	0	0	2
16001÷40000	400	400	200	10	33	0	0	0	0	3
40001÷100000	600	600	300	14	48	0	0	0	0	5
100001÷200000	1000	1000	500	22	76	0	0	0	0	7

4.4. Opis badań

4.4.1. Wytyczne ogólne. Do badań wg 4.1 c) i 4.1 d) pobierać naboje, które zostały ocenione jako dobre przy badaniach wg 4.1 a) i 4.1 b).

4.4.2. Ogledziny zewnętrzne opakowań i naboju polegają na sprawdzeniu zgodności opakowania z 3.1 oraz na sprawdzeniu nieuzbrojonym okiem zgodności stanu powierzchni naboju z 2.3.

Sprawdzaniu poddać liczbę naboju podaną w tablicy w kol. 3.

4.4.3. Sprawdzanie wymiarów z wymaganiami 2.1 przeprowadzać za pomocą sprawdzianów. Sprawdzaniu poddać liczbę naboju podaną w tablicy w kol. 4.

Wszystkie wyniki pomiarów powinny mieścić się w granicach tolerancji podanych na rysunku.

4.4.4. Sprawdzanie siły naboju

4.4.4.1. Przyrządy i materiały

a) Pistolet kontrolny typu Wifama Grom, o następującej charakterystyce:
średnica komory naboju od strony zagłębienia na kryzę - $6,38^{+0,05}$ mm,
średnica zagłębienia na kryzę - $7,55^{+0,05}$ mm,
wysokość zagłębienia na kryzę - $1,17^{+0,08}$ mm, przy czym zejście ze średnicy $7,55$ mm i wejście na średnicę $6,38$ mm powinno być zaokrąglone promieniem $0,3$ mm.

b) Kołki kontrolne typu M6 × 35¹⁾, o wymiarach:

długość $L = 35,0 \pm 1,0$ mm,

średnica $D = 6,0$ mm

lub kołki kontrolne typu M6 × 40¹⁾, o wymiarach:

długość $L = 40,0 \pm 1,0$ mm,

średnica $D = 6,0$ mm.

4.4.4.2. Wykonanie sprawdzania siły naboju przeprowadzać za pomocą pistoletu kontrolnego i przy użyciu kołków kontrolnych, wstrzeliwując je do płyty ze stali St2 lub St3 wg PN-61/H-84020, grubości 10 mm. Płyta powinna być zamocowana sztywno do uchwytu za pomocą śrub i nakrętek lub ułożona na podłożu piaskowym. Punkty przebicia płyty przez kołki powinny leżeć od siebie w odległości równej co najmniej czterem średnicom kołka. Naboje używane do próby powinny mieć temperaturę około 20°C. Pomiar powinien być dokonywany od strony nagwintowanej główki kołka, przy czym siła naboju określana jest na podstawie wymiaru stanowiącego różnicę między długością całkowitą kołka przed strzałem a długością jego części wystającej po strzale.

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe

Sprawdzeniu poddać liczbę naboju podaną w tablicy w kol. 5. Wynik sprawdzania głębokości osadzania i rozrzut głębokości osadzania poszczególnych kołków powinien odpowiadać wymaganiom 2.4.

4.4.5. Sprawdzanie niezawodności działania przeprowadzać w sposób podany w 4.4.4 z tym, że nie sprawdza się głębokości osadzania kołków.

Sprawdzaniu poddać liczbę naboju podaną w tablicy w kol. 6. Wyniki sprawdzania powinny odpowiadać wymaganiom 2.5, przy czym liczba zerwanych denek nie powinna przekraczać liczby podanej w tablicy w kol. 11.

4.5. Ocena partii. Partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba naboju wadliwych, niezgodnych z wymaganiami 2.1 i 2.3 ÷ 2.5, jest równa lub mniejsza od liczby podanej w tablicy w kol. 7 ÷ 11.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-64/6097-02

W skład materiału wymienionego w 2.2 wchodzi tulejka mosiężna, masa zapalająca i proch bezdymny lub proch nitrocelulozowy według następujących norm przedmiotowych:

ZN-58/MPCh/04-1019 Tulejka mosiężna kal. 6,3 mm. Wymagania techniczne

ZN-59/MPCh/04-1517 Materiały wybuchowe. Proch nitrocelulozowy 5,6

WT 01008 A Proch bezdymny

WT 2/56/W-3 Masa zapalająca nierdzewna do naboju sportowego kal. 5,6 mm

ZN-58/MPCh/04-1019 i WT 2/56/W-3 dostarczają na żądanie Zakłady Chemiczne "Nitron" w Krupskim Młynie, ZN-59/MPCh/04-1517 i WT 01008 A - Zakłady Chemiczne "Pronit" w Pionkach.

Kształt, wygląd zewnętrzny i twardość kołków wymienionych w 4.4.4.1 b) powinny być zgodne z rysunkiem RW-24.2.2 Bielskiej Fabryki Wyrobów Śrubowych "Bispol".