

SPRZĘT TURYSTYCZNY	NORMA BRANŻOWA	BN-79 7675-01
	Elementy mocujące namiotów Śledzie	
	Grupa katalogowa XVII 63	

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są śledzie przeznaczone do mocowania odciągów namiotowych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie asortymentu - wg KTM, podbranża:

0675-752 dla śledzi metalowych,

1366-928 dla śledzi z tworzyw sztucznych, poliamidowych, uzupełnione numerem wzoru i długością śledzia (L) w cm.

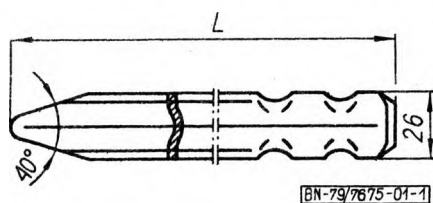
2.2. Przykład oznaczenia sprzętu metalowego turystycznego (0675-7) osprzętu namiotowego (5), śledzi (2), produkowanych przez zakład podległy Ministerstwu Przemysłu Lekkiego (2) o części identyfikacyjnej KTM dla śledzi z blachy stalowej (00-90) i liczbie kontrolnej 1 (1), wykonanego wg wzoru 4 o długości $L = 25$ cm:

KTM 0675-752-200-901

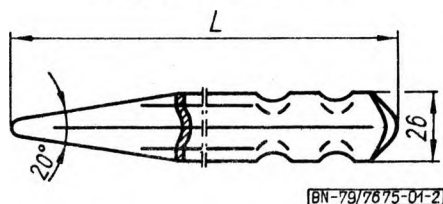
ŚLEDZ 4-25 BN-79/7675-01

3. WYMAGANIA

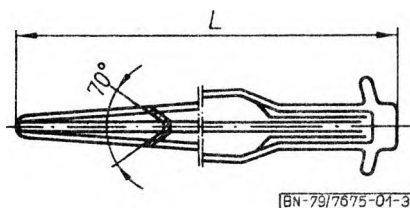
3.1. Główne wymiary w cm - wg rys. 1 ÷ 6 i tabl. 1.



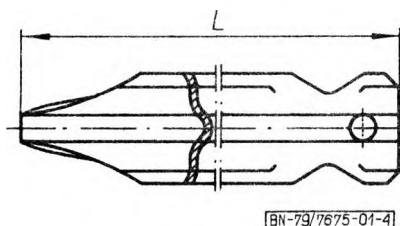
Rys. 1. Śledź - wzór 1



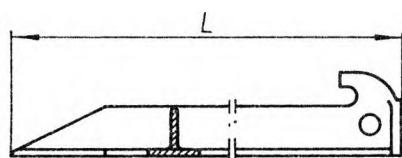
Rys. 2. Śledź - wzór 2



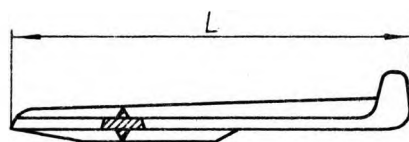
Rys. 3. Śledź - wzór 3



Rys. 4. Śledź - wzór 4



Rys. 5. Śledź - wzór 5



Rys. 6. Śledź - wzór 6

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych dnia 3 stycznia 1979 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1979 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 6/1979 poz. 35)

3.2. Materiał. Śledzie wykonuje się z następujących materiałów:

- wzór 1 i 2 - z taśmy aluminiowej o grubości 2 w gatunku PA2N-z4 wg PN-75/H-92833,
- wzór 3 - ze stopu aluminiowego w gatunku AN-22 lub AG-51 wg PN-76/H-88027,
- wzór 4 - z taśmy stalowej o grubości 2 w gatunku St2S wg PN-73/H-92327,
- wzór 5 i 6 - z tarmididu T-27 wg BN-71/6336-01 lub równorzędnych tworzyw sztucznych.

Tablica 1. Długość śledzi L w poszczególnych wzorach

Nr wzoru wg rysunku	Długość śledzia, L cm	Materiał	
1	(21) 20	taśma aluminiowa	
2	(23) 25		
3	(23) 25	stop aluminium	
4	25	taśma stalowa	
	35		
5	(21) 20	tworzywa sztuczne	
	(23) 25		
6	20		
	30		
Wymiary podane w nawiasach są niezalecane.			

3.3. Wymagania ogólne. Śledzie nie mogą mieć ostrych krawędzi, pęknięć oraz wtrąceń ciał obcych.

Śledzie wtryskiwane z tworzyw sztucznych lub stopu aluminium należy oczyścić z wypływek.

Śledzie stalowe należy pokryć emalią celulozową nitro wg BN-74/6115-66, o kolorze uzgodnionym między producentem i odbiorcą.

3.4. Wymagania użytkowe. Śledzie uchwycone w połowie ich długości L i poddane działaniu prostopadłej do ich osi symetrii sile naciągu P o parametrach podanych w tabl. 2, przyłożonej w skrajnym miejscu przeznaczonym do zamocowania cięga, nie powinny ulegać odkształceniom trwałym przekraczającym 1 mm.

Tablica 2. Siły naciągu P dla śledzi z różnych materiałów

Siła naciągu P daN	Rodzaj materiału śledzia
20	z blachy aluminiowej
50	ze stopu aluminium
50	z blachy stalowej
30	z tworzyw sztucznych

3.5. Wady dopuszczalne

a) dla śledzi z tworzyw sztucznych - ślady po wyrzutkach i z podziału formy w postaci zapadnięć lub wypukłości do 0,5 mm;

- linie płynięcia materiału;
- niejednorodność barwy (mozaika);

b) dla śledzi odlewanych ze stopu aluminium:

- ślady po wyrzutkach i z podziału formy w postaci zapadnięć lub wypukłości do 0,5 mm;

- linie płynięcia materiału;

c) dla śledzi aluminiowych tłoczonych:

- wgnioty o nieostrych krawędziach o głębokości do 0,2 mm;

d) dla śledzi stalowych tłoczonych

- wgnioty o nieostrych krawędziach o głębokości do 0,2 mm;

- różnice w odcieniu lakieru;

- zmatowienie lakieru do 20% powierzchni.

4. BADANIA

4.1. Rodzaje badań

- a) oględziny zewnętrzne (3.3 i 3.5),
- b) sprawdzenie wymiarów (3.1),
- c) sprawdzenie wymagań użytkowych (3.4),
- d) sprawdzenie powłoki lakierniczej (3.3).

4.2. Kontrola jakości

4.2.1. Skład i liczność partii. Partię stanowią śledzie jednego oznaczenia wg KTM, wykonane z jednego rodzaju materiału, jednorazowo przedstawione do odbioru.

Liczność partii nie powinna przekroczyć 150 000 sztuk.

4.2.2. Pobieranie próbek - sposobem losowym na ślepo wg PN/N-03010.

4.2.3. Poziom kontroli - II ogólny wg PN-73/N-03021.

4.2.4. Wadliwość dopuszczalna - 2,5%.

4.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plan badania jednostopniowy dla kontroli normalnej - wg tabl. 3. Wybór i stosowanie planów badania dla kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia - wg PN-73/N-03021.

4.3. Opis badań

4.3.1. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić gołym okiem, przez porównanie z zatwierdzonym wzorcem.

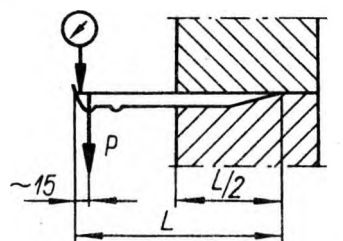
4.3.2. Sprawdzenie własności użytkowych. Śledź zamocowany w połowie długości, w położeniu poziomym, należy obciążyć masą odpowiadającą sile P wg tabl. 2 na 15 min.

Po odjęciu obciążenia śledź powinien powrócić sprężysto do położenia początkowego.

Tablica 3. Plan badania jednostopniowy dla kontroli normalnej

Liczność partii	Liczność próbek	Liczba kwalifikująca
sztuk		
do 50	5	0
51 + 150	20	1
151 + 280	32	2
281 + 500	50	3
501 + 1 200	80	5
1201 + 3 200	125	7
3201 + 10 000	200	10
10 001 + 35 000	315	14
35 001 + 150 000	500	21

Odkształcenie trwałe należy odczytywać za pomocą czujnika zegarowego MDAa 3/1 wg PN-68/M-53260, kontrolując położenie śledzia przed obciążeniem i po usunięciu obciążenia.



BN-79/7675-01-7

Rys. 7. Schemat badania śledzi

4.3.3. Sprawdzenie powłoki lakierniczej - wg PN-73/C-81531.

4.4. Ocena wyników badań

4.4.1. Śledź niedobry. Badany śledź należy uznać za niedobry, jeżeli chociaż jedno badanie wg 4.1 da wynik negatywny.

4.4.2. Ocena partii. Partię śledzi należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych nie przekracza liczby kwalifikującej podanej w tabl. 3.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych, Łódź.

2. Normy i dokumenty związane

PN-73/C-81531 Wyroby lakierowe. Określanie przyczepności powłok do podłoża oraz przyczepności międzywarstwowej

PN-76/H-88027 Odlewnicze stopy aluminium. Gatunki

PN-73/H-92327 Taśma walcowana na zimno ze stali niskowęglowej

PN-75/H-92833 Aluminium i stopy aluminium. Taśmy

PN-68/M-53260 Warsztatowe środki pomiarowe. Czujniki zębate zegarowe

PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek

PN-73/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

BN-74/6115-66 Emalie celulozowe ogólnego stosowania

BN-71/6336-01 Tworzywa poliamidowe. Tarnamid T

Informator KTM. Zjednoczenie Przemysłu Sprzętu Sportowego POLSPORT. Jednostka autorska KTI nr 45001, Warszawa 1977

3. Symbol wg SWW - 0675-752 i 1366-928.

4. Autorzy projektu normy - inż. Wiktor Wołski, Zofia Śpiewak i Marek Rakoczy - Zakłady Wyrobów Galanteryjnych WAGMET, Łódź.