UKD 675.71:677.05

ARTYKUŁY SKÓRZANE TECHNICZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-68 7754-01
	Paski rozdzielcze	Zamiast RN-55/MPL-2519
		Grupa katalogowa XI 13

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są paski rozdzielcze skórzane stosowane w przędzalniach zgrzebnych.

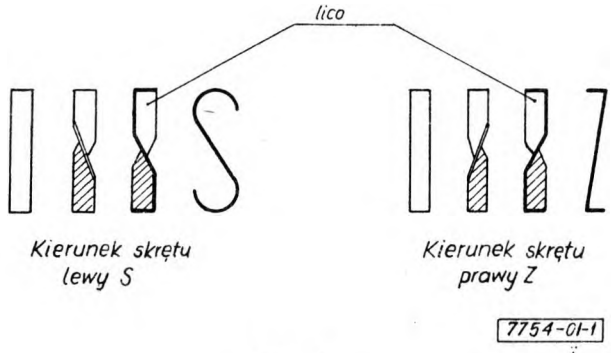
1.2. Normy związane

PN-59/C-81002 Klej skórny
PN-60/C-96115 Przetwory naftowe. Parafiny
PN-62/P-22201 Skóry wyprawione. Klasyfikacja
PN-60/P-22220 Skóry gotowe. Skóry techniczne
PN-61/P-81608 Nici szwalne lniane konfekcyjne
PN-60/P-96020 Papiery i kartony pakowe asfaltowane
BN-63/8186-01 Tłuszcze techniczne zwierzęce topione

2. PODZIAŁ I OZNACZENIA

2.1. Rodzaje. Rozróżnia się dwa rodzaje pasków rozdzielczych:
- paski prawoskrętne - Z (rys. 1),
- paski lewoskrętne - S (rys. 1).

2.2. Jakości. Ze względu na wykonanie rozróżnia się:
- jakość 1,
- jakość 2.



Rys. 1

2.3. Przykład oznaczenia

a) paska rozdzielczego szerokości 12 mm o długości w obwodzie 1300 mm, prawoskrętnego Z, jakości 1:

PASEK ROZDZIELCZY 12/1300-Z1 BN-68/7754-01

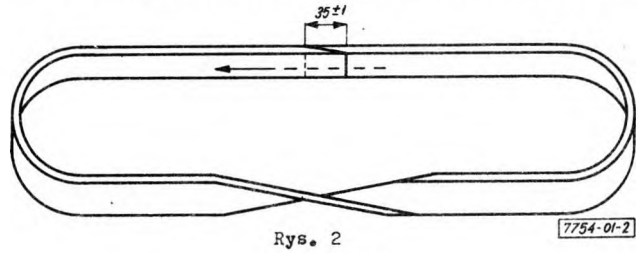
b) paska rozdzielczego o szerokości 14 mm długości w obwodzie 1400 mm, lewoskrętnego S, jakości 2:

PASEK ROZDZIELCZY 14/1400 - S2 BN-68/7754-01

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary. Paski rozdzielcze należy wykonywać o długościach w obwodzie i szerokościach żądanych przez odbiorcę.

Pozostałe wymiary - wg tabl. 1, rys. 2 i rys. 3.



Rys. 2

Tablica 1

Wymiary		Dopuszczalne odchyłki	
Określenie	Zakres	Jakość I	Jakość II
		mm	
Długość	do 2000	±3	±5
	powyżej 2000	±5	±7
Szerokość	do 20	-0,2	+0,1 -0,3
	powyżej 20	-0,3	+0,2 -0,4
Grubość	3,2 ÷ 3,6	±0,2	±0,2
Niedokładne dopasowanie części łączonych	-	nie dopuszcza się	l = max 1,5

Centralne Laboratorium Stosowania i Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych dnia 12 września 1968 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1969 r.
(Mon. Pol. nr 5/1969 poz. 57)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE Druk. Wyd. Norm. W-wa. Ark. wyd. 0,45 Nakł. 1500+61 Zam. 407/69 Cena zł 2,40

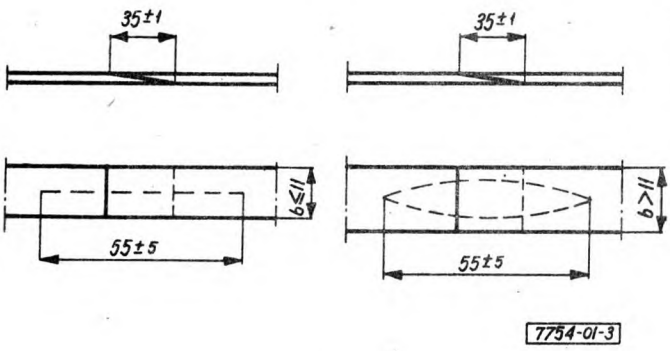
Egzemplarz okazowy

3.2. Materiał. Paski rozdzielcze należy wykonywać ze skóry 841343 wg PN-62/P-22201, grubości 3,2 ÷ 3,6 mm wg PN-60/P-22220. Miejsca łączenia należy sklejać klejem skórnym wg PN-59/C-81002, a następnie przeszywać nićmi szwalnymi lnianymi konfekcyjnymi o numerze 30/3 do 40/3 wg PN-61/P-81608.

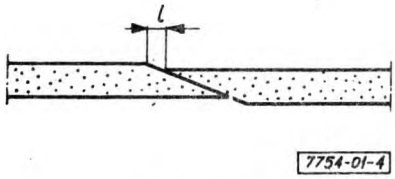
3.3. Wykonanie

3.3.1. Łączenie. Paski rozdzielcze o szerokości do 11 mm należy przeszywać w miejscach łączenia wzdłuż osi paska, natomiast przy szerokości paska powyżej 11 mm w kształcie spłaszczonej elipsy wg rys. 3.

Niedokładne dopasowanie części łączonych w miejscu sklejenia przedstawiono na rys. 4.



Rys. 3



Rys. 4

3.3.2. Natłuszczanie. Paski rozdzielcze powinny być natłuszczone mieszaniną parafiny i tłuszczu technicznego wg BN-63/8186-01. Jakość parafiny powinna być zgodna z PN-60/C-96115.

3.4. Wykończenie. Powierzchnia pasków rozdzielczych powinna być równa, bez nacięć i wgnieceń.

3.5. Wymagania użytkowe

3.5.1. Wytrzymałość na zginanie. Lico paska rozdzielczego nie powinno pękać przy kącie zgięcia o 180° zgodnie z PN-60/P-22220.

3.5.2. Wydłużenie trwałe. Wydłużenie trwałe pasków rozdzielczych powinno być zgodne z PN-60/P-22220.

3.5.3. Kierunek skrętu. Paski rozdzielcze wykonuje się lewo- i prawoskrętne, zgodnie z zamówieniem. W przypadku gdy odbiorca nie określi kierunku skrętu, paski wykonuje się prawoskrętne.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Rodzaje opakowań. Rozróżnia się dwa rodzaje opakowań:
- bezpośrednie,
- wysyłkowe krajowe.

4.2. Opakowanie bezpośrednie. Komplet pasków rozdzielczych należy wiązać paskiem skórzanym w jednym miejscu. Przy długościach pasków powyżej 3 m przed wiązaniem paski należy składać na połowę.

Następnie komplet pasków należy zapakować w papier asfaltowany wg PN-60/P-96020 i związać taśmą odpadową z tkanin podkładowych.

4.3. Opakowanie wysyłkowe krajowe. Komplet pasków rozdzielczych w opakowaniu bezpośrednim należy umieścić w skrzyniach drewnianych, wykonanych wg normy przedmiotowej,[1] wyłożonych papierem asfaltowanym wg PN-60/P-96020.

Dopuszcza się opakowania kompletu pasków rozdzielczych z kompletem cholew w jednej skrzyni.

4.4. Znakowanie

4.4.1. Znakowanie kompletu pasków. Do kompletu pasków rozdzielczych należy przywiązać etykietę zawierającą:
a) nazwę produktu,
b) oznaczenie wg 2.3,
c) liczbę sztuk,
d) numer fabryczny,
e) znak kontroli technicznej,
f) znak towarowy.

4.4.2. Znakowanie opakowania bezpośredniego. Na opakowaniu bezpośrednim kompletu pasków rozdzielczych powinna być naklejona etykieta zawierająca:
a) nazwę i adres dostawcy,
b) oznaczenie wg 2.3,
c) liczbę sztuk,
d) numer fabryczny.

4.4.3. Znakowanie skrzyń należy przeprowadzać przez nanoszenie znaków farbą czarną. Wielkość liter i cyfr powinna wynosić co najmniej 50 mm.

Oznaczenie skrzyń powinno składać się z:
- skrótu nazwy dostawcy,
- numeru kolejnego skrzyni,
- ostrzeżenia - chronić przed zamoczeniem,
- etykiety zawierającej nazwę i adres dostawcy i odbiorcy.

4.6. Przechowywanie. Paski rozdzielcze należy przechowywać w pomieszczeniach przewiewnych o temperaturze powietrza 5 ÷ 22°C i wilgotności względnej 50 ÷ 70%.

4.7. Transport. Paski rozdzielcze w czasie transportu należy zabezpieczyć przed uszkodzeniem mechanicznym i szkodliwymi wpływami atmosferycznymi. W przypadku odbioru pasków przez odbiorcę własnymi środkami transportowymi dopuszcza się przewożenie towaru w opakowaniu bezpośrednim.

[1] Patrz Informacje dodatkowe p. 2.

5. BADANIA

5.1. Program badań

5.1.1. Sprawdzenie jakości materiałów

a) sprawdzenie wytrzymałości na zginanie (3.5.1),
b) sprawdzenie wydłużenia trwałego (3.5.2).

5.1.2. Sprawdzenie wykonania pasków

a) sprawdzenie szerokości (3.1),
b) sprawdzenie grubości (3.1),
c) sprawdzenie długości (3.1),
d) sprawdzenie kierunku skrętu (3.5.3),
e) sprawdzenie prawidłowości sklejenia (3.2).

5.2. Pobieranie próbek - zgodnie z tabl. 2.

Tablica 2

Zakres liczności partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk w próbce zakwalifikowanych jako wadliwe
16 ÷ 40	10	1
41 ÷ 160	25	2
161 ÷ 400	40	3

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie jakości materiałów

5.3.1.1. Sprawdzenie wytrzymałości na zginanie należy przeprowadzić na zgodność z 3.5.1 wykonując pomiar dwukrotnie od strony lica i mizdry.

5.3.1.2. Sprawdzenie wydłużenia trwałego należy przeprowadzać wg PN-60/P-22220.

5.3.2. Sprawdzenie wykonania pasków

5.3.2.1. Sprawdzenie szerokości pasków rozdzielczych należy przeprowadzać grubościomierzem mikrometrycznym, zaopatrzonym w płytki pomiarowe płaskie o średnicy 25 mm z dokładnością pomiaru do 0,1 mm.

5.3.2.2. Sprawdzenie grubości pasków rozdzielczych należy przeprowadzać przymiarem z podziałką milimetrową z dokładnością pomiaru do 1 mm.

5.3.2.3. Sprawdzenie długości pasków rozdzielczych należy przeprowadzić przymiarem z podziałką milimetrową z dokładnością pomiaru do 1 mm.

5.3.2.4. Sprawdzenie kierunku skrętu pasków rozdzielczych należy przeprowadzać przez porównanie z rys. 1.

5.3.2.5. Sprawdzenie prawidłowości sklejenia pasków należy przeprowadzać przez porównanie z rys.3.

Sprawdzeniu podlega każda sztuka pasków, a paski niezgodne z wymaganiami należy z partii usunąć.

5.4. Ocena wyników badań. Partię pasków rozdzielczych należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania wg 5.1 dały wynik dodatni, a liczba pasków zakwalifikowanych jako wadliwe jest nie większa niż podano w tabl. 2.

Partię pasków rozdzielczych należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli choćby jedno badanie dało wynik ujemny, a liczba pasków zakwalifikowanych jako wadliwe przekracza liczbę podaną w tabl. 2.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-68/7754-01

1. Istotne zmiany w stosunku do RN-55/MPL-2519

a) uaktualniono i uzupełniono normy związane,
b) zmieniono symbol oznaczenia kierunku skrętu,
c) uzupełniono brakujące rysunki,
d) usunięto opis procesu technologicznego,
e) zmieniono sposób pakowania,
f) podany zakres grubości 3,2 ÷ 3,6 mm dotyczy różnicy grubości pomiędzy poszczególnymi kompletami.

2. Informacje dotyczące opakowań

W zakresie opakowań uwzględniono normę zakładową ZN-66/MPL-12-152 Skrzynie do opakowania obić zgrzeblnych i wyrobów skórzanych dla przędzalń. Wymagania techniczne.

1. W górnej ramce stronicy tytułowej normy, pod grupą katalogową, wpisuje się odsyłacz: [1]), a u dołu stronicy pod tekstem z lewej strony wpisuje się jego treść: [1]) Symbol wg SWW: 2275.

2. Tytuł punktu **1.2**, zmienia się na: **Normy i dokumenty związane.** Na końcu dopisuje się:

Systematyczny Wykaz Wyrobów, tom III GUS, Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1968 r.

3. W rozdziale **2. Podział i Oznaczenie** wprowadza się jako **2.1** punkt o następującej treści:

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie wg SWW podbranża 2275-229, przy czym oznaczenie należy uzupełnić przed symbolem SWW nazwą wyrobu, a po kresce ukośnej szerokością i długością w obwodzie paska rodzajem oraz jakością i numerem normy.

Numer punktu **2.1** zmienia się na **2.2**; **2.2** na **2.3**; a **2.3** na **2.4.**

Treść punktu **2.4**, zmienia się następująco:

a) paska rozdzielczego (2275-229) szerokości 12 mm o długości w obwodzie 1300 mm, prawoskrętnego Z, jakości I:

PASEK ROZDZIELCZY 2275-229/12×1300-Z-I BN-68/7754-01

b) paska rozdzielczego (2275-229) o szerokości 14 mm długości w obwodzie 1400 mm, lewoskrętnego S, jakości II:

PASEK ROZDZIELCZY 2275-229/14×1400-S-II BN-68/7754-01

4. W punkcie **4.4.1** b) znakowanie kompletu pasków, zamiast: oznaczenie wg **2.3** wpisuje się: oznaczenie wg **2.4.**

5. W punkcie **4.4.2** b) znakowanie opakowania bezpośredniego, zamiast: oznaczenie wg **2.3** wpisuje się: oznaczenie wg **2.4.**

(Biuletyn PKN nr 3/72, poz. 38)