

GALANTERIA METALOWA I Z TWORZYW SZTUCZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-70
	Zamki do galanterii kaletniczej Zamki łukowe Ogólne wymagania i badania	8510-04
		Grupa katalogowa XVII 18 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są zamki stosowane jako trwałe i rozłączne zamknięcia toreb i teczek oraz innych wyrobów galanteryjnych wykonywanych ze skóry i innych surowców.

1.2. Zakres stosowania normy. Norma dotyczy zamków objętych podziałem wg BN-67/8510-01.

1.3. Normy związane

PN-58/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe zbijane. Wymagania techniczne podstawowe

PN-67/H-04605 Badanie metalowych powłok ochronnych. Oznaczanie grubości powłok metodami niszczącymi

PN/H-04611 Badanie metalicznych powłok ochronnych. Powłoki miedziowe, niklowe, chromowe i wielowarstwowe. Oznaczanie szczelności

PN-57/H-04617 Badanie metalowych powłok ochronnych. Oznaczanie szczelności przez zanurzenie w wodzie destylowanej o temperaturze 95°C

PN-67/H-87025 Mosiądz do przeróbki plastycznej. Gatunki

PN-53/H-92326 Taśmy stalowe do opakowań

PN-54/H-92327 Taśmy ze stali niskowęglowej

PN-60/H-92844 Stopy aluminiowe. Taśmy

PN-66/M-02139 Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych

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

PN-60/P-96020 Papiery i kartony pakowe asfaltowane

BN-62/1073-01 Powłoki galwaniczne na wyrobach galanteryjnych

BN-67/8510-01 Zamki do galanterii kaletniczej. Podział

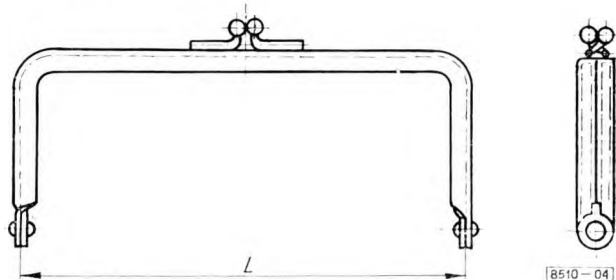
2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Kryteria podziału. Asortyment zamków łukowych dzieli się na typy, rodzaje i odmiany według następujących kryteriów:

a) typy — wg podstawowego kształtu ramek kompletnego zamka,

b) rodzaje — wg profilu przekroju kształtownika, z którego ramki zostały wykonane,

c) odmiany — wg wielkości ramek określonej wymiarem L długości w milimetrach, mierzonym między punktami obrotu rozwarcia ramek zmontowanego zamka.



2.2. Podział — wg tabl. 1. Rysunek podano przykładowo.

Tablica 1

Typ	Rodzaj	Odmiana (L , mm)
1 prostokątny	1 pełny okrągły	1 małe $L=40$; (45 ¹⁾ , 50, (56), 63, (71), 80
2 trapezowy	1 pełny profilowy	2 średnie $L=(90)$, 100, (112), 125, (140), 160, (180), 200
3 promieniowy	3 niepełny okrągły	3 duże $L=(224)$, 250, 280, 315, (355), 400, 450, 500
4	4 niepełny profilowy	4
5	5	5
6	6	6
7	7	7
8	8	8
9 inny	9 inny	9 inne (specjalne) L = powyżej 500 mm

¹⁾ Wymiary w nawiasach są niezalecane.

¹⁾ Symbol wg SWW: 0654-81.

Centralne Biuro Opracowań Technicznych Drobnej Wytwórczości
Ustanowiona przez Przewodniczącego Komitetu Drobnej Wytwórczości
dnia 7 listopada 1970 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji
od dnia 1 października 1971 r. (Mon. Pol. nr 44/1971 poz. 354)

2.3. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie powinno zawierać:

- a) symbol wg SWW,
- b) określenie słowne,
- c) cyfrowy symbol klasyfikacyjny wynikający z tabl. 1,
- d) numer normy przedmiotowej.

2.4. Przykład oznaczenia zamka łukowego prostokątnego (1), o ramkach wykonanych z kształtownika profilowego z blachy (4) dużego (3) o otworze funkcjonalnym 250 mm:

6654.81 ZAMEK ŁUKOWY 143/250 BN-70/8510-04

3. WYMAGANIA

3.1. Wymagania ogólne. Zamki powinny być wykonane zgodnie z wymaganiami norm przedmiotowych obowiązujących dla poszczególnych wyrobów określonych odpowiednimi numerami wzorów lub według dokumentacji uzgodnionej pomiędzy producentem a odbiorcą.

3.2. Wymagania użytkowe

3.2.1. Ucha służące do zamocowania paska powinny wytrzymać, nie wykazując trwałych odkształceń, obciążenie jednostkowe pasków siłą:

- 1 kG (9,8 N) dla zamków małych,
- 3 kG (29,4 N) dla zamków średnich,
- 5 kG (49,0 N) dla zamków dużych.

3.2.2. Ramki zamków na łukach i krzywiznach nie powinny ulegać odkształceniom trwałym przy obciążeniu skupionym w miejscu zawiasów (nitów) siłą 5 kG (49,0 N).

3.3. Materiały

- a) taśmy i pręty mosiężne gatunku M63—M85 wg PN-67/H-87025,
- b) taśmy stalowe gatunku St1 lub MSt1X wg PN-54/H-92327,
- c) taśmy aluminiowe PA2-M wg PN-60/H-92844,
- d) tworzywa sztuczne termoplastyczne i termoutwardzalne.

3.4. Wykonanie. Części z blachy cięte i tłoczone, elementy sprężynujące gięte na zimno. Dokładność wykonania elementów wewnętrznych i ruchomych zamka powinna odpowiadać IT14 wg PN-66/M-02139.

Siła naciskająca, pod której działaniem zamek powinien się zamykać przez zatrzaśnięcie, nie powinna być większa niż 0,8 N.

3.5. Wykończenie

3.5.1. Zamki wykonane z taśm mosiężnych lub z powłoką mosiężną należy polerować na wysoki połysk ($\nabla 12$) i pokryć lakierem bezbarwnym dla zabezpieczenia przed utlenianiem i korozją.

3.5.2. Zamki wykonane z taśm stalowych z antykorozyjną galwaniczną powłoką niklowaną powinny być polerowane na wysoki połysk, bez pokrywania lakierem bezbarwnym.

3.5.3. Mechanizmy zatrząsków stalowe powinny być niklowane na podkładzie mosiężnym lub mosiądzowane na podkładzie niklowym, przy czym mosiądzowane - po złożeniu powinny być pokryte lakierem bezbarwnym.

3.5.4. Antykorozyjne powłoki metalowe powinny być wykonane zgodnie z BN-62/1073-01 i powinny wykazywać dostateczną szczelność i przyczepność. Grubość powłok wielowarstwowych powinna wynosić łącznie 5÷18 μm .

Kolor powłok powinien być jednolity, bez plam i skaz oraz smug.

3.6. Montaż. Zamek po zmontowaniu jako gotowy wyrób powinien odznaczać się dokładnym dopasowaniem i przyleganiem zmontowanych elementów, szczególnie łukowych i profilowych, prawidłowym i sprawnym funkcjonowaniem oraz estetyką wykonania i dużą gładkością zewnętrzną powierzchni zamka.

3.7. Cechowanie. Zamek, w miejscu określonym w normie przedmiotowej, powinien mieć wytłoczony znak wytwórni.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Pudełka zawierające zamki jednego rodzaju w liczbie stanowiącej wielokrotność liczby 10, służące jako opakowanie jednostkowe (w przypadku małych partii wysyłkowych — zbiorcze) powinny być wykonane z tektury o gramaturze 600 g/m². Masa pudełka z zapakowanymi zamkami nie powinna przekraczać 2,5 kg. Pudełka powinny być wyłożone papierem parafinowanym, a z zewnątrz oklejone paskami papieru. Każda warstwa zamków pakowanych w pudełka powinna być przełożona tekturą.

Zaleca się pakowanie zamków pojedynczo w papier o gramaturze 40 g/m².

4.1.2. Skrzynie stanowiące opakowanie wysyłkowe większej liczby zamków powinny być wykonane z drewna sosnowego wg PN-58/D-79601, zbite gwoździami oraz zabezpieczone taśmą stalową do opakowań P38 wg PN-53/H-92326. Skrzynie powinny być wyłożone papierem pakowym asfaltowanym wg PN-60/P-96020 i dokładnie wypełnione pudełkami. Masa (waga) skrzyni wraz z zawartością nie powinna przekraczać 50 kg.

Dopuszcza się jako opakowanie wysyłkowe skrzynie wykonane z kartonu odpowiedniej wy-

trzymałości i konstrukcji zabezpieczającej przed uszkodzeniem w transporcie.

Skrzynie powinny być wyłożone papierem pakowym asfaltowanym wg PN-60/P-96020 i dokładnie wypełnione pudełkami. Masa skrzyni wraz z zawartością nie powinna przekraczać 25 kg.

4.1.3. Napisy na opakowaniach. Na pudełkach nie stanowiących opakowania wysyłkowego powinny być naklejone etykiety zawierające:

- nazwę wytwórni,
- znak fabryczny,
- oznaczenie wg norm przedmiotowych,
- liczbę zamków,
- znak kontroli technicznej,
- cenę detaliczną jednej sztuki.

Na skrzyniach lub pudełkach stanowiących opakowanie wysyłkowe powinny być naklejone etykiety lub odcisnięte nadruki zawierające:

- nazwę i adres wytwórni,
- nazwę i adres odbiorcy,
- oznaczenie wg norm przedmiotowych,
- liczbę zamków,
- masę brutto,
- datę zapakowania.

4.2. Przechowywanie. Pudełka, skrzynie i kartony z zapakowanymi zamkami należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, zabezpieczonych przed wpływami atmosferycznymi i wolnych od substancji chemicznych działających korodująco. Dopuszczalna wilgotność pomieszczeń 40÷50%, temperatura 5÷25°C.

4.3. Transport. Skrzynie i kartony z zamkami powinny być przewożone dowolnymi krytymi środkami transportowymi.

5. BADANIA

5.1. Program badań. W celu sprawdzenia partii zamków z wymaganiami niniejszej normy należy przeprowadzić następujące badania:

- a) oględziny zewnętrzne,
- b) sprawdzenie wymiarów,
- c) sprawdzenie działania,
- d) sprawdzenie grubości powłoki,
- e) sprawdzenie szczelności powłoki,
- f) sprawdzenie połysku powłoki.

5.2. Wielkość partii. Partię stanowi jednorazowo wysyłana część lub całość dostawy zamków określona w zamówieniu.

5.3. Przygotowanie partii do badań. Przed przystąpieniem do badań skrzynie i kartony z zapakowanymi zamkami należy tak ustawić lub ułożyć, aby do każdej skrzyni był swobodny dostęp.

5.4. Pobieranie próbek. Z partii przedstawionej do badań należy pobrać próbki zamków przez wybór losowy wg PN/N-03010, o licznosci podanej w tabl. 2.

Tablica 2

Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Największa dopuszczalna liczba zamków niedobrych w próbce, przy której należy jeszcze uznać partię za zgodną z wymaganiami normy
do 63	15	1
64÷160	25	2
161÷400	40	3
401÷1000	60	4
1001÷2500	100	7
2501÷6300	150	10

5.5. Opis badań

5.5.1. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem na zgodność z 2.2, 3.6 i 3.7.

5.5.2. Sprawdzenie wymiarów na zgodność z normami przedmiotowymi należy przeprowadzić za pomocą przymiaru warsztatowego z podziałką milimetrową lub suwmiarką.

5.5.3. Sprawdzenie działania należy przeprowadzić na zgodność z 3.1, 3.2, 3.4 oraz 3.6 przez próbę działania zamka. Wielkość siły określonej w 3.2.1 należy badać przy pomocy dynamometru.

5.5.4. Sprawdzenie grubości powłoki należy przeprowadzić metodą kropłową wg PN-67/H-04605 na zgodność z 3.5.4.

5.5.5. Sprawdzenie szczelności powłoki należy przeprowadzić przez zwilżanie roztworem wg PN/H-04611. Powierzchnię mosiężną należy badać wg PN-57/H-04617.

5.5.6. Sprawdzenie połysku powłoki zamka na zgodność z 3.5.1 i 3.5.2 należy wykonać przez badanie zdolności refleksyjnej połysku przy użyciu kontrastowo wykonanej szachownicy. Szachownica po przyłożeniu do części błyszczącej powinna odbijać się w niej kontrastowo.

Gładkość powłoki należy badać przy pomocy wzorców gładkości.

5.6. Ocena wyników badań

5.6.1. Ocena wyrobu. Za niedobry należy uznać zamek, który nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno z badań wymienionych w 5.1. Zamków zakwalifikowanych jako niedobre na jedną z cech nie należy poddawać dalszym badaniom.

5.6.2. Ocena partii. Partię zamków należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce jest nie większa od dopuszczalnej liczby podanej w tabl. 2. Partię zamków należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce jest większa od dopuszczalnej liczby podanej w tabl. 2.

5.7. Zaświadczenie o jakości. W przypadku gdy odbiorca rezygnuje z przeprowadzania badań, producent stwierdza zaświadczeniem zgodność partii z wymaganiami normy. Zaświadczenie powinno zawierać:

- a) datę wystawienia,
- b) nazwę i adres wytwórni,

- c) oznaczenie wg norm przedmiotowych,
- d) liczbę sztuk i numer partii,
- e) wyniki badań.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ WYROBÓW UZNANYCH ZA NIEZGODNE Z WYMAGANIAMI NORMY

W przypadku stwierdzenia niezgodności partii z wymaganiami normy całą partię zamków należy pozostawić do dyspozycji dostawcy. Dostawca może całą partię zamków przesortować i przedstawić do badań powtórnych. Badania powtórne należy przeprowadzić komisyjnie z udziałem producenta i odbiorcy. Badania powtórne kwalifikują partię ostatecznie.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-70/8510-04

1. Wymagania określone w normie uwzględniają kryteria oceny jakości ustalone przez Zjednoczenie Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych w Łodzi (znak KI/ZPATiG-11).

2. Nazwa: zamek łukowy odpowiada nazwie: zamek ramkowy wg BN-67/8510-01 p. 1.2.