

wycof 1.01.89
5/88 poz 12
ob. 88/8511-12

6597

UKD 672.83:685.514.33

GALANTERIA METALOWA	NORMA BRANZOWA	BN-65
	Okucia do plecaków	8511-12
		Grupa katalogowa XI 54

1. WSTEP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są metalowe okucia do plecaków.

1.2. 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-53/H-92326 Taśmy stalowe do opakowań
PN-54/H-92327 Taśmy ze stali niskowęglowej
PN-57/M-80026 Druty stalowe okrągłe pospolitej i zwykłej jakości
PN-57/N-03022 Statystyczna kontrola jakości. Plany jednostopniowe
PN-62/P-50551 Taśmy papierowe powleczone klejem
PN-58/P-96013 Wytwory papiernicze. Papier pakowy pergaminowy
BN-63/1073-01 Powłoki galwaniczne na wyrobach galanteryjnych
BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Typy. W zależności od konstrukcji rozróżnia się następujące typy okuc:

- klamra regulacyjna,
- klamra zapinająca,
- półkółko z rolką,
- hak wytłaczany,
- ramka,
- półkółko bez rolki,
- hak wyginany,
- oczko z podkładką,
- hak do pasa głównego,
- końcówki pasów,
- sprzączka wygięta z rolką,
- stelaż do plecaka.

2.2. Rodzaje. W zależności od pokrycia powłokami galwanicznymi rozróżnia się następujące rodzaje okuc:

- cynkowane - Zn,
- niklowane - Ni,
- cynkowane i lakierowane - ZnI,
- kadmowane - Cd.

Centralne Laboratorium Stosowania i Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Lekkiego dnia 22 kwietnia 1965 r. jako norma obowiązująca
w zakresie produkcji od dnia 1 sierpnia 1965 r.
(Mon. Pol. nr 30/1965 poz. 169)

2.3. Wielkości - wg 3.2.

2.4. Przykład oznaczenia okucia metalowego - ramka, cynkowanego (Zn) wielkości 2: RAMKA Zn2 BN-65/8511-12

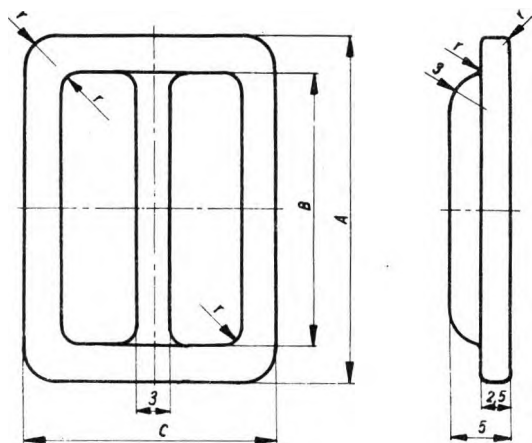
3. WYMAGANIA

3.1. Wymagania ogólne.

Okucia powinny być wykonane zgodnie z rys. 1 ÷ 12.

Okucia nie powinny mieć ostrych krawędzi, zagięć, wgniecień i innych zniekształceń. Powierzchnia okuc powinna być gładka, bez wżerów i plam. Metalowa powłoka ochronna powinna być jasna, o jednolitym kolorze.

3.2. Wymiary. Wymiary oraz wielkości okuc podano w tabl. 1 ÷ 6 i na rysunkach. Wymiary nietolerowane należy wykonać w 12 klasie dokładności.

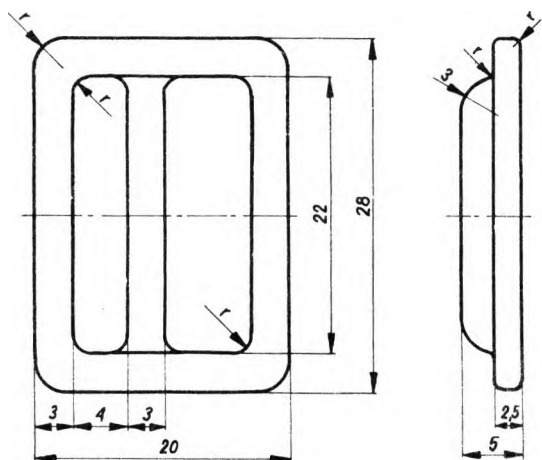


8511-12-1

Rys. 1. Klamra regulacyjna

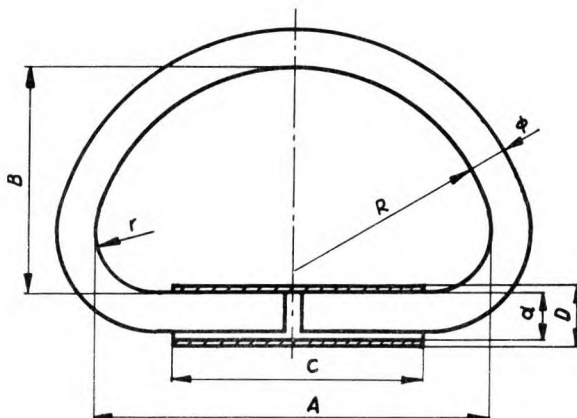
Tablica 1

Wielkość	A	B	C
1	38	32	22
2	28	22	20



8511-12-2

Rys. 2. Klamra zapinająca

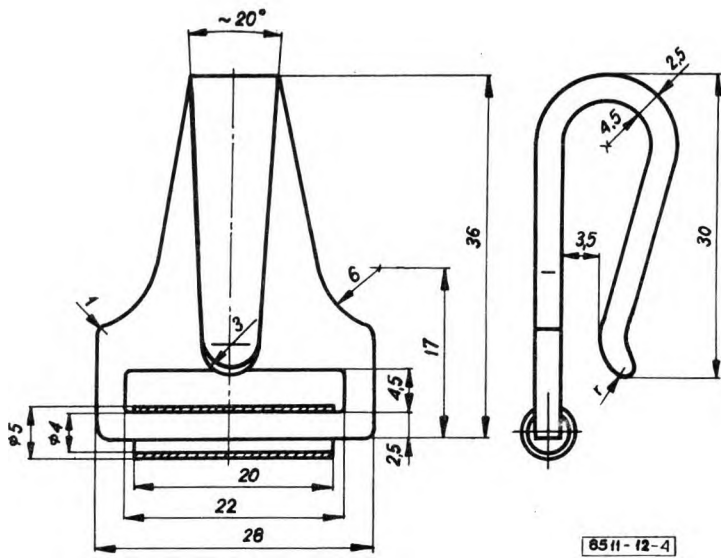


8511-12-3

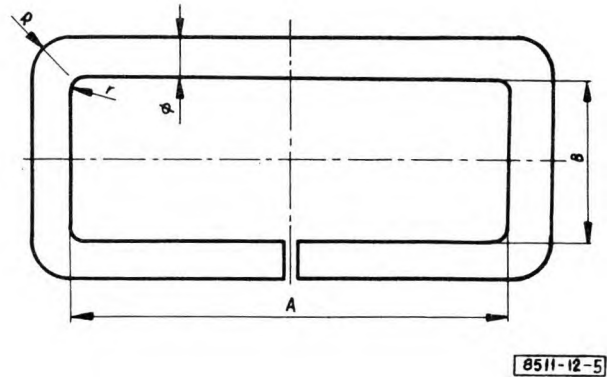
Rys. 3. Półkółko z rolką

Tablica 2

Wielkość	∅	A	B	C	D	d	R	r
1	3	32	18	22	5	4	17,5	5
2	3	28	19	18	5	4	14	6



8511-12-4



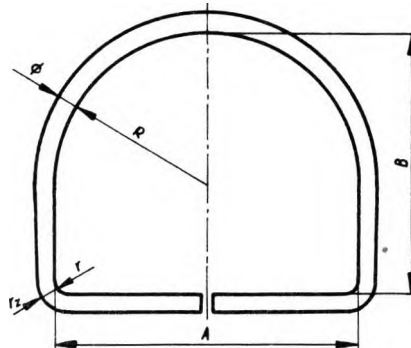
8511-12-5

Rys. 4. Hak wyłaczany

Rys. 5. Ramka

Tablica 3

Wielkość	A	B	Ø	R
1	19	6	2	2
2	22	8	2	2
3	22	22	3	3
4	22	7	2,5	2
5	32	8	2,5	2

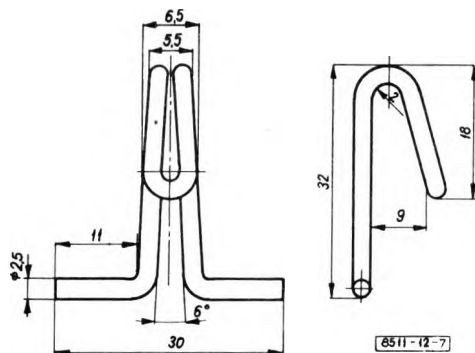


8511-12-6

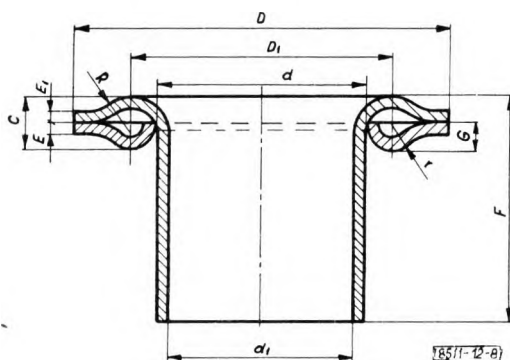
Rys. 6. Półkółko bez rolki

Tablica 4

Wielkość	A	B	R	Ø	r	r ₂
1	26	30	13	4	2	6
2	43	30	21,5	4	2	6



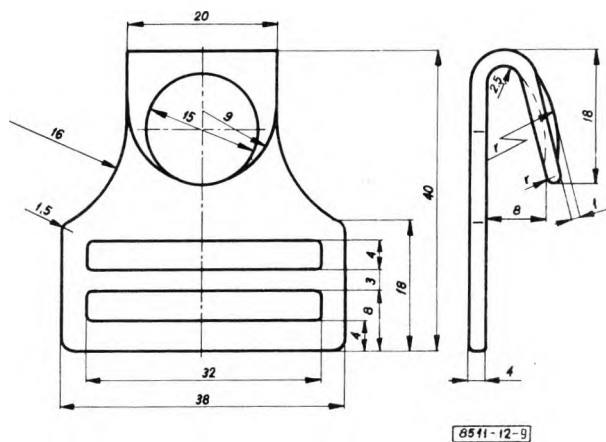
Rys. 7. Hak wyginany



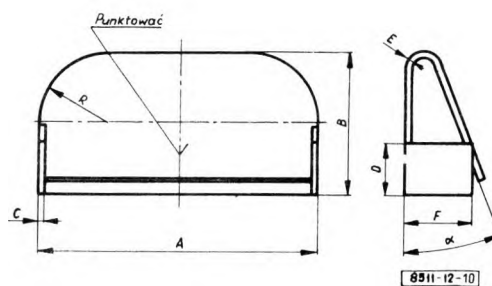
Rys. 8. Oczko z podkładką

Tablica 5

Wielkość	D	D ₁	d	d ₁	C	E	E ₁	F	G	R	r
1	20	15	12	10	3	0,5	0,5	6	1,5	2	1,5
2	16	13	10	8	3	0,5	0,5	6	1,5	2	1,5



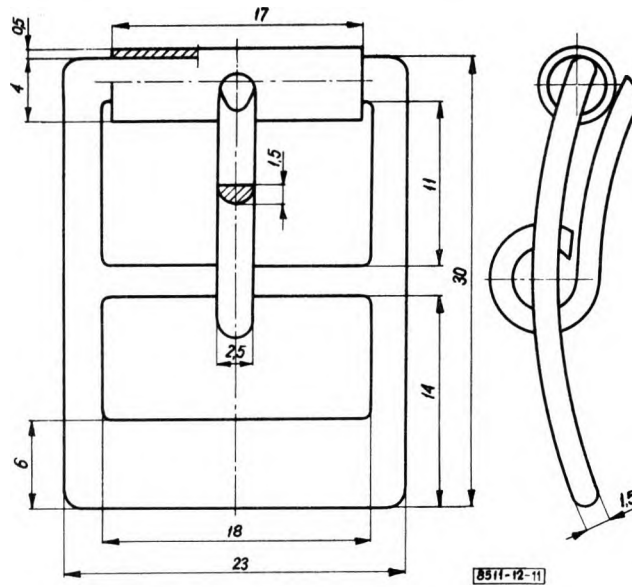
Rys. 9. Hak do pasa głównego



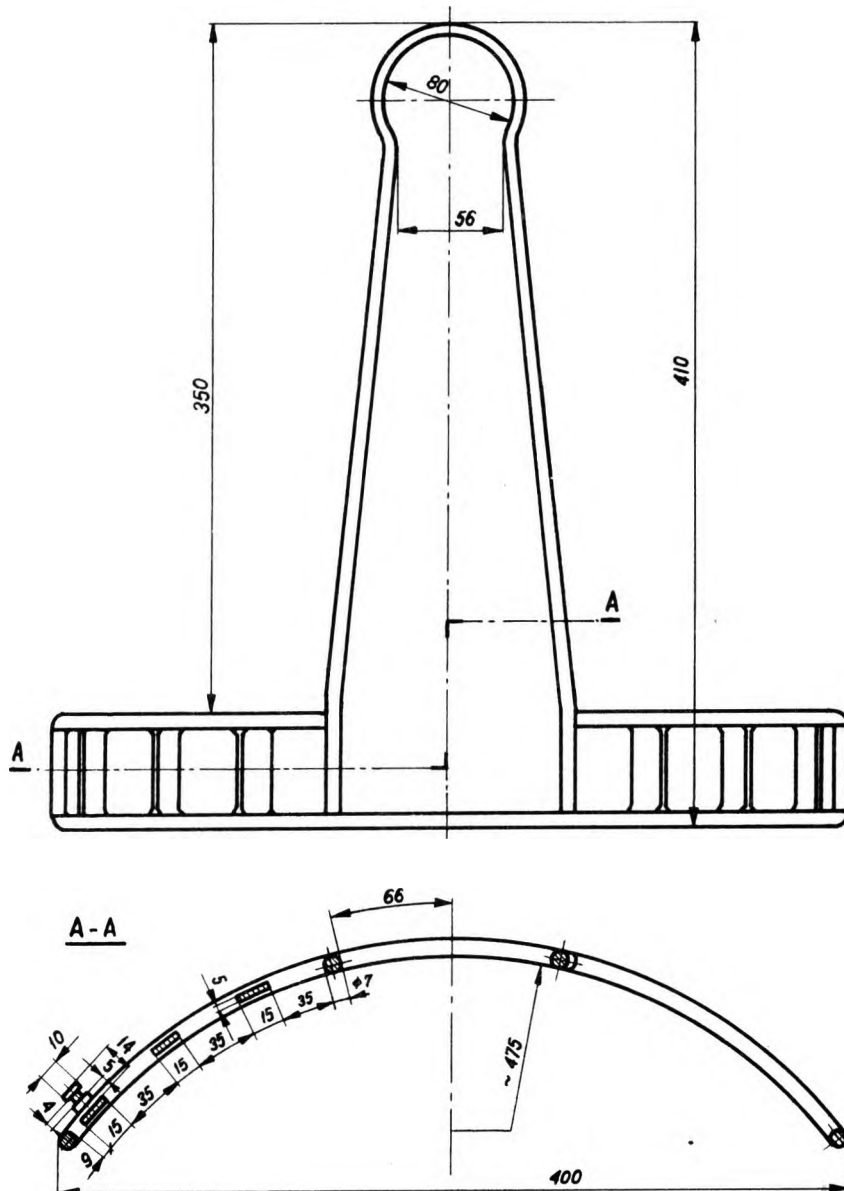
Rys. 10. Końcówki pasów

Tablica 6

Wielkość	A	B	C	D	E	F	R	α
1	31	15	0,5	7	2	7	8	10
2	21	15	0,5	7	2	7	8	10



Rys. 11. Sprężarka wygięta z rolką



Rys. 12. Stelaż do plecaka

8511-12-12

3.3. Materiał. Klamry, hak wytłaczany, końcówka do pasa, rolka oraz sprzączka są wykonywane z taśmy zimnowalcowanej w gatunku R00 z 1/4 wg PN-54/H-92327.

Półkółko, ramka, hak oraz stelaż są wykonane z drutu stalowego w gatunku szN St wg PN-57/M-80026.

3.4. Wykończenie - wytrawianie i bębnowanie. Grubość powłoki cynkowanej powinna wynosić nie mniej niż 7 μ wg BN-63/1073-01.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Rodzaje opakowań. Do pakowania okuć należy stosować następujące rodzaje opakowań:

- a) kartony,
- b) skrzynie.

4.1.2. Kartony. W kartony z tektury drzewnej o gramaturze 350 g/m² wg PN-58/P-96013 należy pakować około 1000 sztuk okuć jednego typu, rodzaju i wielkości.

Kartony powinny być dwukrotnie opasane przez środek taśmą papierową powleczoną klejem wg PN-62/P-50551.

4.1.3. Skrzynie. Okucia do plecaków jednego typu, rodzaju i wielkości należy pakować do skrzyń z drewna sosnowego wg PN-58/D-79601. Skrzynie powinny być wyłożone papierem pakowym wg BN-66/7326-01. Skrzynie powinny być zbite gwoździami oraz zabezpieczone taśmą stalową do opakowań P-38 o wymiarach 0,5 x 16 mm wg PN-53/H-92326. Waga brutto skrzyń z okuciami nie powinna przekraczać 50 kg.

4.1.4. Znakowanie opakowań. Na kartonach i skrzyniach powinny być naklejone etykiety lub odcisnięte nadruki zawierające:

- a) nazwę i adres wytwórni,
- b) nazwę i adres odbiorcy,
- c) oznaczenie wg 2.4,
- d) liczbę okuć,
- e) wagę brutto,
- f) datę produkcji.

Wewnątrz skrzyni powinna znajdować się karta załadowania zawierająca co najmniej:

- a) nazwę i adres wytwórni,
- b) oznaczenie wg 2.4,
- c) liczbę okuć,
- d) datę produkcji.

4.2. Przechowywanie. Okucia należy przechowywać w pomieszczeniach przewiewnych i suchych oraz wolnych od oparów chemikaliów.

Dopuszcza się względną wilgotność pomieszczenia 40-50% oraz temperatury od 15 do 25°C.

4.3. Transport. W czasie transportu okucia powinny być zabezpieczone przed działaniem czynników atmosferycznych.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- a) sprawdzenie wymagań ogólnych,
- b) sprawdzenie wymiarów,
- c) sprawdzenie materiału,
- d) sprawdzenie wykończenia.

5.2. Przygotowanie partii okuć do badań. W skład partii okuć powinien wchodzić wyrób tylko jednego typu, jednego rodzaju i jednej wielkości oraz wykonany przez jednego producenta.

5.3. Pobieranie próbek. Z partii przygotowanej do wysłania należy pobrać próbkę losowo metodą na ślepo zgodnie z tabl. 7.

Tablica 7

Liczność partii	Badania a), b), c)		Badania d)	
	liczność próbek sztuk	dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce	liczność próbek sztuk	dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce
do 2500	25	2	5	0
2501-6300	40	3	10	1
6301-16000	60	4	15	1
16001-40000	100	7	25	2
powyżej 40000	150	10	40	3

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie wymagań ogólnych i materiału należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem na zgodność z wymaganiami zawartymi w 3.1 i 3.3.

5.4.2. Sprawdzenie wymiarów należy wykonać za pomocą suwmiarki na zgodność z wymaganiami podanymi w 3.2.

5.4.3. Sprawdzenie wykończenia. W celu oznaczenia jakości powłok metalowych należy przeprowadzić badania metodą kropłową zgodnie z PN-67/H-04605.

5.5. Ocena wyników badań. Okucia należy uznać za dobre i zgodne z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania podane w rozdz. 5 zostaną przeprowadzone z wynikiem dodatnim nie wykazując przekroczenia dopuszczalnych sztuk niedobrych podanych w tabl. 7, wg PN-57/N-03022.

K O N I E C

BN-69/8541-12 Temperówki płaskie ołówkowe

XVII 33

1. W punkcie 1.3. Normy związane

— zamiast: PN-57/H-04355 powinno być: PN-74/H-04355 Próba twardości metali sposobem Rockwella Skala B i C,

— zamiast: PN-64/H-97006 powinno być: PN-72/H-97006 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki Ni, Ni-Cr, Cu-Ni-Cr. Wymagania i badania,

— zamiast: PN-65/O-79033 powinno być: PN-71/O-79033 Opakowania transportowe nieszkodliwienne. Szereg wymiarowy,

— zamiast: PN-63/P-79401 powinno być: PN-73/O-79401 Opakowania jednostkowe kartonowe i tekturowe. Pudełka.

2. W punkcie 3.1.3. Wykonanie nożyków zamiast: PN-64/H-97006 powinno być: PN-72/H-97006.

3. W punkcie 3.2.2 w tabl. 3, zamiast: BN-67/7325-01 powinno być: BN-72/7325-01,

zamiast: PN-64/P-50485 powinno być: PN-75/P-50485,

zamiast: PN-69/H-92131 powinno być: PN-73/H-92131,

zamiast: PN-66/H-92202 powinno być: PN-76/H-92202,

zamiast: PN-65/H-80057 powinno być: PN-71/H-80057,

zamiast: PN-66/H-85020 powinno być: PN-78/H-85020,

zamiast: PN-57/H-84026 powinno być: PN-73/H-84026.

4. W punkcie 3.3.2. Wykonanie temperówek nożykowych stałych, w ostatnim zdaniu zamiast: PN-64/H-97006 powinno być: PN-73/H-97006.

5. W punkcie 3.3.4 w tabl. 4, w wymaganiach dotyczących obciążenia oprawki temperówki obok dotychczasowej, wprowadza się nową jednostkę N, o wartościach odpowiednio:

— dla typu 1 i 2 — 4,9 N (0,5 kG),

— dla typu 3 i 4 — 49 N (5 kG),

— dla typu 5 i 6 — 98,1 N (10 kG).

6. W punkcie 4.3.1. Pudełka tekturowe zamiast: PN-63/O-79401 powinno być: PN-73/O-79401, zamiast: PN-65/O-79033 powinno być: PN-71/O-79033.

7. W punkcie 5.4.3. Sprawdzenie wytrzymałości oprawek na zginanie, na rys. 9 obok dotychczasowej jednostki wprowadza się nową: N (kG).

8. W punkcie 5.4.5. Sprawdzenie twardości nożyków zamiast: PN-57/H-04355 powinno być: PN-74/H-04355.

9. Punkt 6. Postanowienia przejściowe — skreśla się.