

GALANTERIA METALOWA I INNA	NORMA BRANŻOWA	BN-73
	Zamki do galanterii kaletniczej	8511-22
	Zatrzaski	Grupa katalogowa XVII 18 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są zatrzaski objęte Systematycznym Wykazem Wyrobów podbranża 0654-94, stosowane do galanterii kaletniczej, obuwia i sprzętu technicznego (plan-dek, pokrowców).

1.2. Normy i dokumenty związane

PN-67/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczący pomiar grubości powłok metodą elektromagnetyczną

PN-66/C-81521 Wyroby lakierowe. Badanie odporności powłok lakierowych na zmatowienie i spęcherzenie pod wpływem działania wody oraz oznaczenie nasiąkliwości

PN-64/C-81531 Wyroby lakierowe. Próba przyczepności powłok lakierowych

PN-58/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe z tarcicy zbijane. Wspólne wymagania

PN-53/H-92326 Taśma stalowa walcowana na zimno do pancernienia kabli i opakowań

PN-64/H-92334 Stal konstrukcyjna węglowa zwykłej jakości. Taśmy

PN-68/H-92816 Mosiądz. Taśmy

PN-64/H-93831 Brąz. Drut do wyrobu sprężyn

PN-66/M-02139 Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych

PN-71/M-80057 Druty sprężynowe. Druty ze stali węglowych, okrągłe, ogólnego przeznaczenia

PN-68/M-80111 Druty włókiennicze. Druty stalowe do obić zgrzeblnych

PN-51/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek

PN-58/P-96004 Wytwory papiernicze. Karton pakowy celulozowo-makulaturowy

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

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

BN-70/7326-12 Kartony i tektury pudełkowe oraz introligatorskie

Systematyczny Wykaz Wyrobów, Uzupełnienie I. GUS. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1972

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podstawowy podział i oznaczenie — wg SWW podbranża 0654-94, przy czym oznaczenie należy uzupełnić po kresce ukośnej symbolami wynikającymi z podziału podanego w 2.2, 2.3, 2.4, 2.5 i 2.6 oraz symbolem normy BN-73/8511-22 na końcu wyróżnika.

2.2. Rodzaje. W zależności od konstrukcji części sprężynujących rozróżnia się dwa rodzaje zatrzasków:

- K — koronkowe,
- S — sprężynowe.

2.3. Typy. W zależności od wysokości zaczepu rozróżnia się dwa typy zatrzasków:

- n — niskie,
- w — wysokie.

2.4. Odmiany. W zależności od sposobu mocowania części sprężynującej rozróżnia się następujące odmiany zatrzasków:

- 0 — nierozłączne,
- 1 — rozłączne, na wąsy,
- 2 — rozłączne, na pasku,
- 9 — inne.

2.5. Sortyment. W zależności od rodzaju zastosowania powłok ochronnych rozróżnia się trzy sortymenty zatrzasków:

- l — lakierowane,
- Ni — niklowane,
- Ms — mosiądzowane.

¹⁾ Symbol wg SWW: 0654-94.

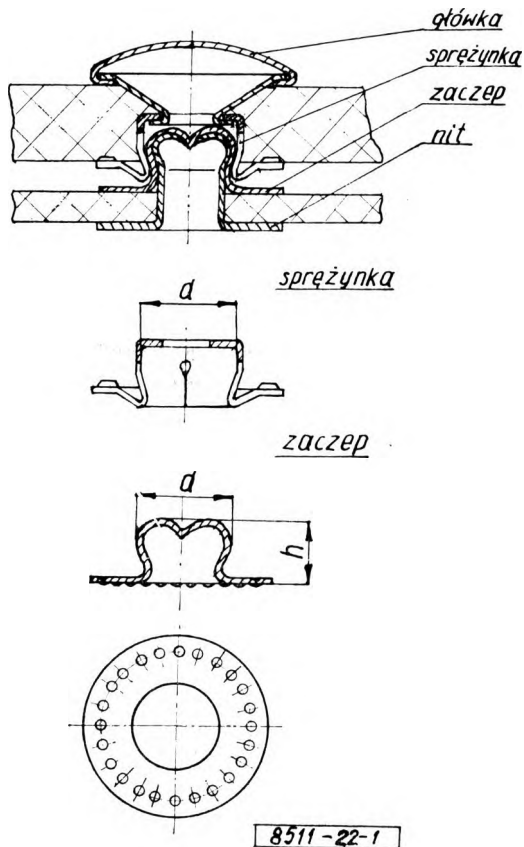
Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Drobnej Wytwórczości
Ustanowiona przez Ministra Handlu Wewnętrznego i Usług dnia 24 kwietnia 1973 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu
od dnia 1 stycznia 1974 r. (Dz. Norm. i Miar nr 23/1973 poz. 68)

2.6. Przykład oznaczenia zatrzasku kaletniczego (0654-94), sprężynowego (s), z niskim zaczepem (n), mocowanego nierozłącznie (0), lakierowanego (l) i o średnicy zaczepu $d=6$ mm:

ZATRZASK 0654-94/sn-0-1-6 BN-73/8511-22

3. WYMAGANIA

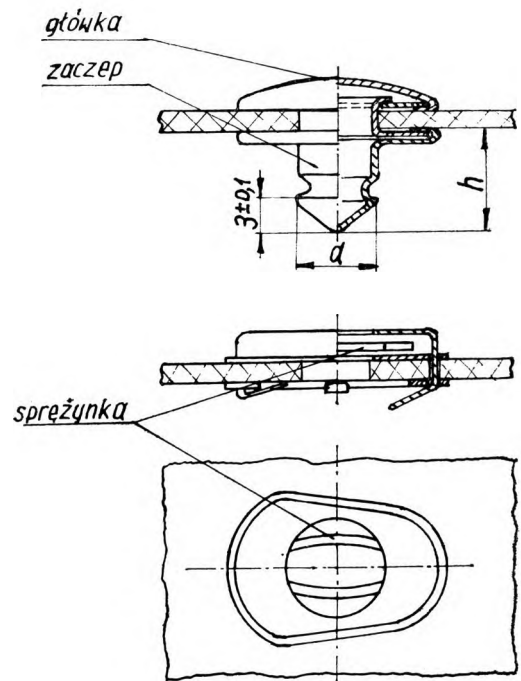
3.1. Wymiary w mm — wg rys. 1 i 2 oraz tabl. 1 i 2. Pozostałe wymiary powinny być wykonane wg dokumentacji technicznej uzgodnionej między producentem i odbiorcą.



Rys. 1. Zatrząsk koronkowy

Tablica 1

d	3	4	(4,2); 5	5	6	7
h	4	5; 6	6	7; (9,8)	7; 8	10
Tolerancja wykonania	$\pm 0,1$					$\pm 0,2$
Wymiary w nawiasach są niezalecane.						



Rys. 2. Zatrząsk sprężynowy

Tablica 2

d	6	7
h	13	15
Tolerancja wykonania	$\pm 0,1$	

3.2. Materiał. Części tłoczone zatrząsków powinny być wykonane z taśmy mosiężnej w gatunku M63 o grubościach $0,4 \div 0,8$ mm wg PN-68/H-92816.

Sprężynki powinny być wykonane:

— z drutu w gatunku BK31 wg PN-64/H-93831 lub

— z drutu stalowego sprężynowego w gatunku DW55 wg PN-68/M-80111.

Dopuszcza się stosowanie:

— na części tłoczone zatrząsków — taśmę stalową w gatunku St1 lub St2 OM OC II o grubościach $0,3 \div 0,5$ mm wg PN-64/H-92334,

— na sprężynki — drut sprężynowy w gatunku D65A wg PN-71/M-80057.

3.3. Wykonanie. Zatrząski powinny być wykonane zgodnie z wymaganiami norm przedmiotowych dla poszczególnych wyrobów określonych odpowiednimi numerami wzorów lub wg dokumentacji uzgodnionej między producentem i odbiorcą. Zewnętrzne krawędzie zatrzasku nie po-

winy mieć zadziórów, pęknięć, zgniotów. Główka zatrzasku powinna mieć gładką powierzchnię. Powłoka ochronna powinna mieć jednolitą barwę i połysk. Powierzchnia lakieru na główce powinna być gładka, z połyskiem, bez pęcherzy i plam. Dokładność wykonania powinna odpowiadać klasie IT14 wg PN-66/M-02139.

3.4. Wykończenie. Zatrzaski wykonane z taśmy mosiężnej powinny być pokryte lakierem bezbarwnym dla zabezpieczenia przed utlenianiem. Zatrzaski wykonane z taśmy stalowej powinny być pokryte antykorozyjną powłoką galwaniczną wykonaną zgodnie z BN-62/1073-01. Głównki zatrzasków mogą być dodatkowo lakierowane. Powłoki lakierowe powinny być nie cieńsze jak 0,025 mm. Barwa powłoki powinna być uzgodniona między producentem i odbiorcą.

3.5. Wymagania użytkowe. Zatrzaski nie powinny się samoczynnie odpinać. Sprężynka podczas zapinania i odpinania nie powinna się trwale odkształcać.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Opakowanie jednostkowe. Zatrzaski należy pakować w pudełka z tektury wg BN-70/7326-12. Każda część zatrzasku powinna być pakowana do osobnego pudełka. Do pudełek należy pakować części jednego rodzaju i wielkości w liczbie stanowiącej wielokrotność liczby 10. Zapakowane pudełka należy oklejać taśmą papierową powleczonej klejem lub obwiązać sznurkiem w sposób zabezpieczający przed wysypaniem.

4.1.2. Opakowanie transportowe. Pudełka z zapakowanymi częściami zatrzasków należy pakować do skrzyń drewnianych wg PN-58/D-79601, wyłożonych papierem makulaturowym wg PN-58/P-96004. W skrzyni powinna znajdować się jednakowa ilość każdej części zatrzasków. Skrzynie powinny być zbite gwoździami oraz zabezpieczone taśmą stalową do opakowań P-38 wg PN-53/H-92326. Masa opakowania transportowego nie powinna przekraczać 50 kg.

Dopuszcza się jako opakowania transportowe pudełka opakowane w papier pakowy asfaltowany wg PN-60/P-96020. Masa tego opakowania nie powinna przekraczać 25 kg. W opakowaniu transportowym powinna znajdować się jednakowa ilość każdej części zatrzasków.

4.1.3. Znakowanie opakowań. Napisy na pudełkach nie stanowiących opakowania transportowego powinny zawierać następujące dane:

- nazwę i znak wytwórcy,
- oznaczenie wg 2.6,
- nazwę części zatrzasku,
- liczbę sztuk,
- cenę za sztukę,
- znak KJ,
- datę produkcji.

Napisy na skrzyniach lub pudełkach stanowiących opakowania transportowe powinny zawierać co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres wytwórcy,
- nazwę i adres odbiorcy,
- masę brutto.

4.2. Przechowywanie. Zatrzaski powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, zabezpieczonych przed wpływami atmosferycznymi, wolnych od substancji działających korodująco, w temperaturze od 5 do 25°C i wilgotności względniej do 70%.

4.3. Transport. W czasie transportu zatrzaski opakowane wg 4.1.2 powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniem i wpływami atmosferycznymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Przedstawioną do odbioru partię należy poddać następującym badaniom:

- ogłędzinom zewnętrznym (3.3),
- sprawdzeniu wymiarów (3.1),
- sprawdzeniu wykonania (3.1, 3.5),
- sprawdzeniu wykończenia (3.4).

5.2. Pobieranie próbek. W celu przeprowadzenia badań wymienionych w 5.1 należy pobierać próbki losowo metodą na ślepo wg PN-51/N-03010.

W zależności od wielkości partii, próbki do badań należy pobierać wg tabl. 3.

Tablica 3

Liczność partii sztuk	Badania wg 5.1 a), b), c)		Badanie wg 5.1 d)	
	Liczność próbki sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbkę	Liczność próbki sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbkę
1	2	3	4	5
do 2500	25	3	10	1
2501 ÷ 6300	40	5	15	2
6301 ÷ 16000	60	8	25	3
16001 ÷ 40000	100	10	40	5
powyżej 40000	150	14	60	7

5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem na zgodność z wymaganiami wg 3.3.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić suwmiarką na zgodność z wymaganiami wg 3.1.

5.3.3. Sprawdzenie wykonania należy przeprowadzić na zgodność z wymaganiami wg 3.1 i 3.5.

5.3.4. Sprawdzenie wykończenia należy przeprowadzić na zgodność z wymaganiami wg 3.4.

Sprawdzenie powłok galwanicznych należy przeprowadzić wg BN-62/1073-01.

Sprawdzenie powłoki lakierowej należy przeprowadzić zgodnie z PN-64/C-81531 oraz PN-66/C-81521. Badanie grubości powłoki na zgodność z wymaganiami 3.4 należy przeprowadzić zgodnie z PN-67/C-81515.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Określenie zatrzasku dobrego. Zatrzask uznaje się za dobry i zgodny z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania określone w 5.1 przejdzie z wynikiem dodatnim.

5.4.2. Ocena partii. Partię zatrzasków uznaje się za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbkach we wszystkich badaniach nie przekroczy dopuszczalnych liczb sztuk niedobrych podanych w tabl. 3, kol. 3 i 5.

K O N I E C