

GALANTERIA METALOWA I INNA	NORMA BRANŻOWA	BN-73
	Zamki do galanterii kaletniczej Zapinki pokrętne	8511-23
		Grupa katalogowa XVII 18 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są zapinki pokrętne objęte Systematycznym Wykazem Wyrobów, podbranza 0654-94 stosowane w plandekach i okryciach z tkaniny oraz w futerałach.

1.2. Normy i dokumenty związane

- PN-72/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe z tarcicy zbijane. Wspólne wymagania
- PN-67/H-04605 Badanie metalowych powłok ochronnych. Oznaczanie grubości powłok metodami niszczącymi
- PN-57/H-04617 Badanie metalowych powłok ochronnych. Oznaczanie szczelności przez zanurzenie w wodzie destylowanej o temperaturze 95°C
- PN-73/H-92326 Taśmy stalowe walcowane na zimno do pancerza kabli i opakowań
- PN-54/H-92327 Taśmy ze stali niskowęglowej
- PN-72/H-97006 Ochrona przed korozją. Elektrolietyczne powłoki Ni, Ni-Cr, Cu-Ni-Cr. Wymagania i badania
- PN-66/M-02139 Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych
- PN-67/M-80028 Druty okrągłe ogólnego przeznaczenia ze stali średniowęglowej
- PN-71/M-80057 Druty sprężynowe. Druty ze stali węglowych, okrągłe, ogólnego przeznaczenia
- PN-58/P-96004 Wytwory papiernicze. Karton pakowy celulozowo-makulaturowy

¹⁾ Symbol wg SWW: 0654-94.

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

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

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 zapinek pokrętnych do galanterii kaletniczej - wg SWW podbranza 0654-94, przy czym oznaczenie należy uzupełnić po kresce ukośnej symbolami wynikającymi z podziału podanego w 2.2, 2.3 i 2.4 oraz numerem niniejszej normy na końcu wyróżnika.

2.2. Rodzaje. W zależności od wysokości korpusu zapinki pokrętne dzieli się na:

- A - niskie,
- B - wysokie.

2.3. Typy. Ze względu na rodzaj powłoki galwanicznej rozróżnia się dwa typy zapinek pokrętnych:

- Ni - niklowane,
- Zn - cynkowane.

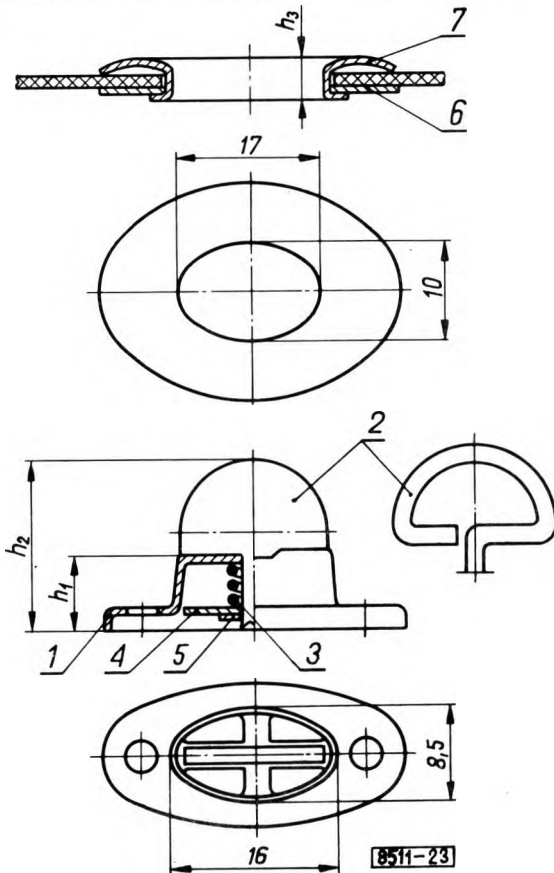
2.4. Przykład oznaczenia zapinki pokrętnej kaletniczej (0654-94), niskiej (A), pokrytej galwaniczną powłoką niklową (Ni):

ZAPINKA POKRĘTNA 0654-94/A-Ni BN-73/8511-23

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)

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm - wg rysunku i tabl. 1.



Tablica 1

Rodzaj	Wymiary, mm		
	h_1	h_2	h_3
A	8	17	3,5 i 4,5
B	11	20	7,6

3.2. Wyszczególnienie części i materiałów - wg rysunku i tabl. 2.

Tablica 2

Nr części na rysunku	Nazwa części	Liczba sztuk w zapince	Materiał
1	2	3	4
1	Korpus	1	blacha ze stali St1 lub Mst1/M/wg PN-54/H-92327
2	Pokrętka	1	blacha ze stali St1 lub Mst1/Z1/2/ wg PN-54/H-92327 ¹⁾
3	Sprężynka	1	drut ze stali sprężynowej D55A wg PN-71/M-80057
4	Podkładka owalna	1	blacha ze stali St1 lub Mst1/Z1/2/ wg PN-54/H-92327
5	Podkładka pokrętki	1	blacha ze stali St1 lub Mst1/Z1/2 wg PN-54/H-92327

cd. tabl. 2

Nr części na rysunku	Nazwa części	Liczba sztuk w zapince	Materiał
1	2	3	4
6	Podkładka oczka	1	blacha ze stali St1 lub Mst1/Z1/2 wg PN-54/H-92327
7	Oczko	1	blacha ze stali St1 lub Mst1/K/ wg PN-54/H-92327
1) Dopuszcza się drut stalowy St37 wg PN-67/M-80028.			

3.3. Wykonanie. Części powinny być wykonane z blach, cięte i tłoczone, a sprężynka powinna być związana na zimno. Dokładność wykonania powinna odpowiadać klasie IT 14 wg PN-66/M-02139.

Konstrukcja korpusu powinna zapewniać dwa położenia operowe pokrętki. Zmiana położenia pokrętki powinna odbywać się bez zacięć.

3.4. Powłoki ochronne. Antykorozyjne powłoki niklowe powinny być wykonane zgodnie z BN-62/1073-01 - dla zapinek do wyrobów galanteryjnych, a wg PN-72/H-97006 - dla zapinek stosowanych do pokrowców i plandek z tkaniny.

Zapinki pokrętne powinny mieć powłoki jednolite, bez plam, szkar i smug.

3.5. Wykończenie. Powierzchnia zewnętrzna zapinki pokrętnej oraz oczka pokryte antykorozyjną galwaniczną powłoką niklową powinny być polerowane. Ostre krawędzie powinny być zatępione.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Opakowanie jednostkowe. Korpusy i oczka oraz podkładki powinny być pakowane w osobnych pudełkach z tektury wg BN-70/7326-12. Do pudełek należy pakować zapinki pokrętne jednego rodzaju i wielkości. Do wypełnienia pudełek należy używać papieru makulaturowego.

Pudełka należy oklejać taśmą papierową powleconą klejem lub obwiązać sznurkiem w sposób zabezpieczający zawartość pudełka przed wysypaniem.

4.1.2. Opakowanie transportowe. Pudełka z zapakowanymi częściami zapinek należy pakować do skrzyń drewnianych wg PN-72/D-79601 wyłożonych papierem makulaturowym wg PN-58/P-96004. Skrzynie powinny być zbite gwoździami oraz zabezpieczone taśmą do opakowań P38 wg PN-73/H-92326. Masa skrzyni nie powinna przekraczać 50 kg.

Po uzgodnieniu porozumieniu pomiędzy producentem i odbiorcą dopuszcza się jako opakowanie transportowe pudełka opakowane w papier pakowy asfaltowany wg PN-60/P-96020. Masa tego opakowania nie powinna przekraczać 25 kg.

W opakowaniu transportowym powinna się znajdować jednakowa liczba sztuk każdej części zapinek.

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

- nazwę i znak wytwórcy,
- oznaczenie wg 2.4,
- nazwę części zapinki,
- 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. Zapinki pokrętne powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, zabezpieczonych przed wpływami atmosferycznymi, wolnych od substancji działających korozyjnie, w temperaturze od $5 \pm 25^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej do 70%.

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

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Przedstawioną do odbioru partię należy poddawać badaniom:

- a) oględzinom zewnętrznym (3.5),
- b) sprawdzeniu wymiarów (3.1),
- c) sprawdzeniu wykonania (3.3),
- d) sprawdzeniu powłoki ochronnej (3.4).

5.2. Pobieranie próbek - metodą losową na ślepo wg tabl. 3.

Tablica 3

Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbie po badaniach wg 5.1 a), b), c)	Liczność próbki sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbie po badaniach wg 5.1 d)
1	2	3	4	5
do 2500	40	5	5	0
2501÷ 6300	60	8	10	1
6301÷16000	100	10	15	1
16001÷40000	150	14	25	2
powyżej 40000	250	22	40	3

5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów - summiarką z głębokościomierzem.

5.3.3. Sprawdzenie wykonania - na zgodność z 3.3.

5.3.4. Sprawdzenie powłoki ochronnej. Sprawdzenie powłok galwanicznych niklowych - wg BN-62/1073-01.

Sprawdzenie grubości powłok cynkowych - wg PN-67/H-04605, a szczelność - wg PN-57/H-04617.

5.4. Ocena wyników badań. Zapinki pokrętne uznaje się za dobre i zgodne z wymaganiami niniejszej normy, jeżeli przez wszystkie badania określone w 5.1 przejdą z wynikiem dodatnim.

Partię zapinek uznaje się za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbie we wszystkich badaniach nie przekroczy maksymalnej liczby dopuszczalnych sztuk niedobrych wg tabl. 3.

K O N I E C