

GEODEZJA	NORMA BRANŻOWA	BN-63
	Sprzęt geodezyjny Przyrząd do naprawy taśm geodezyjnych	8771-04
		Zamiast ZN-CUGiK-G2-0904
		Grupa katalogowa XIII 42

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest przyrząd do naprawy, przy użyciu przebijaka i obcinaka, przymiarów wstępowych wykonanych wg PN-58/N-99313.

1.2. Oznaczenie

PRZYRZĄD DO NAPRAWY TAŚM BN-63/8771-04

1.3. Cechowanie. Na przyrządzie, w miejscu oznaczonym na rysunku, powinny być umieszczone w trwały sposób:

- a) nazwa lub znak wytwórni,
- b) numer fabryczny.

1.4. Normy związane

- PN-55/H-93202 Stal węglowa walcowana. Pręty płaskie. Wymiary
- PN-58/H-93208 Stal ciągniona, Pręty okrągłe. Wymiary
- PN-55/H-93216 Stal walcowana konstrukcyjna stopowa i narzędziowa. Pręty okrągłe. Wymiary
- PN-55/H-93218 Stal walcowana konstrukcyjna stopowa i narzędziowa. Pręty płaskie. Wymiary
- PN-60/M-82227 Wkręty dokładne ze łbem walcowym z gwintem na całej długości
- PN-66/M-85021 Kołki walcowe
- PN-58/N-99313 Sprzęt geodezyjny. Przymiary wstępowe. Taśmy zwykłe
- BN-63/8771-05 Sprzęt geodezyjny. Przebijak do taśm geodezyjnych
- BN-63/8771-06 Sprzęt geodezyjny. Obcinak do taśm geodezyjnych

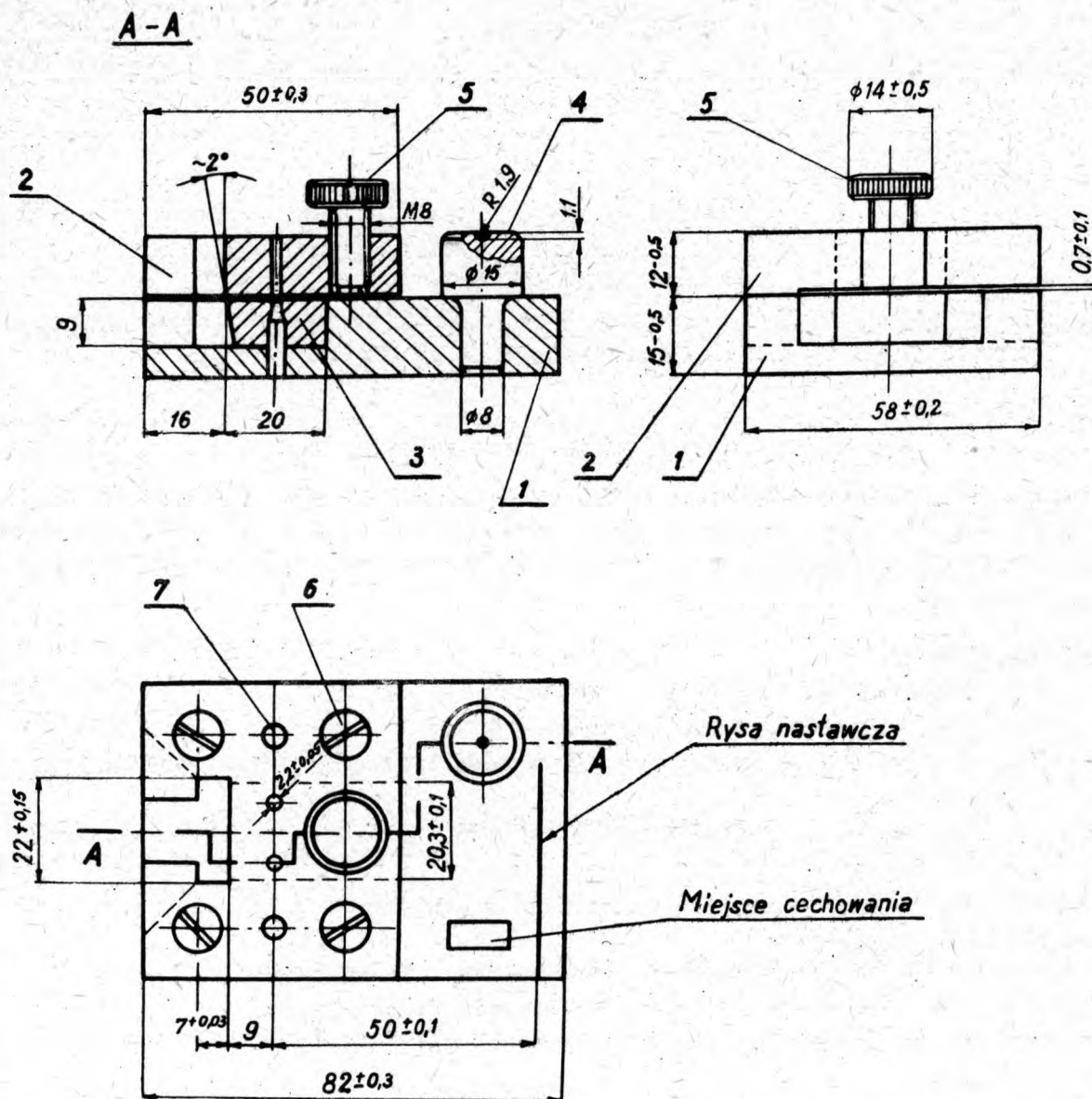
Instytut Geodezji i Kartografii

Ustanowiona przez Prezesa Głównego Urzędu Geodezji i Kartografii dnia 6 listopada 1963 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 maja 1964 r.

(Mon Pol. nr 91/1963 poz. 430)

## 2. WYMAGANIA TECHNICZNE

## 2.1. Wymiary w mm



## 2.2. Wyszczególnienie części i materiału

Nr części na rysunku	Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał
1	Płyta dolna	1	pręty walcowane płaskie 60×16 St 5 wg PN-55/H-93202
2	Płyta górna	1	pręty walcowane płaskie 60×12 St 5 wg PN-55/H-93202
3	Płyta tnąca	1	pręty walcowane płaskie 22×10 NC6 wg PN-55/H-93218
4	Kowadełko	1	pręty walcowane okrągłe 16 N8E wg PN-55/H-93216

cd. tablicy

Nr części na rysunku	Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał
5	Śruba dociskowa	1	pręty ciągnione okrągłe 14-h13-A12 wg PN-58/H-93208
6	Wkręt M6	4	wkręt M6X18- 2A - wg PN-60/M-82227
7	Kołek ustalający	2	kołek walcowy 4n6X25 wg PN-66/M-85021

### 2.3. Wykonanie

2.3.1. Obróbka mechaniczna. Powierzchnie wszystkich części przyrządu obrabiane, krawędzie zewnętrzne lekko zatępione. Powierzchnie płyty tnącej szlifowane po hartowaniu, Rysa nastawcza w płycie dolnej powinna mieć szerokość około 0,4 mm.

2.3.2. Obróbka cieplna. Płyta tnąca hartowana do twardości 58 HRC. Kowadełko do 50 HRC.

2.3.3. Montaż. Płyty dolna, tnąca i górna powinny być tak połączone, aby krawędź robocza płyty tnącej i płaszczyzna ściany otworu teowego w płycie górnej znajdowały się w jednej płaszczyźnie prostopadłej do podstawy przyrządu.

Otwory w płycie górnej i płycie tnącej powinny znajdować się na jednej osi oraz powinny być symetrycznie rozmieszczone w stosunku do poprzecznego wymiaru szczeliny. Kowadełko powinno być wciśnięte w płytę dolną.

2.4. Wykończenie. Płyta dolna, płyta górna, śruba dociskowa, wkręty M6 i kołki ustalające powinny być zabezpieczone przed korozją przez chemiczne wytwarzanie trwałej warstwy ochronnej. Rysa nastawcza dla lepszej widoczności powinna być napuszczona białym lakierem.

## 3. BADANIA TECHNICZNE

3.1. Rodzaje badań. Zgodność każdego przyrządu z wymaganiami normy określa się na podstawie następujących badań:

- a) oględziny zewnętrzne,
- b) sprawdzanie wymiarów i montażu,
- c) próba użytkowania.

Badaniom poddaje się wszystkie sztuki w partii przedstawionej do odbioru.

### 3.2. Opis badań

3.2.1. Oględziny zewnętrzne polegają na sprawdzeniu zgodności badanego przyrządu z wymaganiami podanymi w 2.3.1 i 2.4.

3.2.2. Sprawdzanie wymiarów i montażu polega na sprawdzeniu zgodności badanego przyrządu z wymaganiami podanymi w 2.1 i 2.3. Sprawdzenie wykonuje się za pomocą normalnych przyrządów i narzędzi pomiarowych umożliwiających wykonanie pomiaru z dokładnością podaną na rysunku.

3.2.3. Próba użytkowania. W szczelinę między płytami górną i dolną przyrządu wsunąć koniec zerwanej taśmy wykonanej wg PN-58/N-99313. Taśmę docisnąć śrubą dociskową. W otwór teowy płyty górnej umieścić obcinak wykonany wg BN-63/8771-06 i uderzeniem młotka obciąć koniec zerwanej taśmy. Nie wyjmując taśmy i posługując się otworami w płycie górnej i płycie tnącej wyciąć w taśmie dwa otwory na nity przebijiakiem wykonanym wg BN-63/8771-05.

3.3. Ocena wyników badań. Przyrząd określa się jako niedobry, jeżeli nie przejdzie on z wynikiem dodatnim choćby przez jedno z badań podanych w 3.1.

4. BADANIA POWTÓRNE

Przyrządy uznane za niedobre wg 3.3 mogą być przez dostawcę poprawione i przedstawione do powtórnych badań.

Powtórne badania jako ostateczne powinny być przeprowadzone zgodnie z rozdz. 3.

K O N I E C

