

| | | |
|----------|----------------------|-----------------------------|
| GEODEZJA | NORMA BRANŻOWA | BN-63 |
| | Sprzęt geodezyjny | 8771-08 |
| | Komplet naprawczy | Zamiast ZN-CUGiK/G2-0903 |
| | do taśm geodezyjnych | Grupa katalogowa XIII 42 |

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest komplet narzędzi służących do naprawy geodezyjnych taśm stalowych o szerokości 20 mm i grubości 0,4 mm.

1.2. Oznaczenie

KOMPLET NAPRAWCZY DO TAŚM GEODEZYJNYCH BN-63/8771-08

1.3. Cechowanie. Na zewnętrznej stronie pokrywy futerału powinny być umieszczone w trwałą sposób następujące napisy lub znaki:

- a) nazwa lub znak wytwórni,
- b) numer fabryczny,
- c) znak zgodności z normą.

1.4. Normy związane

PN-54/H-92331 Taśmy stalowe ulepszone cieplnie

PN-55/H-93216 Stal walcowana konstrukcyjna stopowa i narzędziowa. Pręty okrągłe.

Wymiary

PN-63/M-63600 Nagłówniaki blacharskie

PN-55/M-64080 Młotki ślusarskie zwykłe

PN-63/M-64660 Pilniki ślusarskie płaskie

PN-61/M-82952 Nity ze łbem kulistym o średnicy od 2 do 9 mm

BN-63/8771-04 Sprzęt geodezyjny. Przystroj do naprawy taśm geodezyjnych

BN-63/8771-05 Sprzęt geodezyjny. Przebijak do taśm geodezyjnych

BN-63/8771-06 Sprzęt geodezyjny. Obcinak do taśm geodezyjnych

Instytut Geodezji i Kartografii

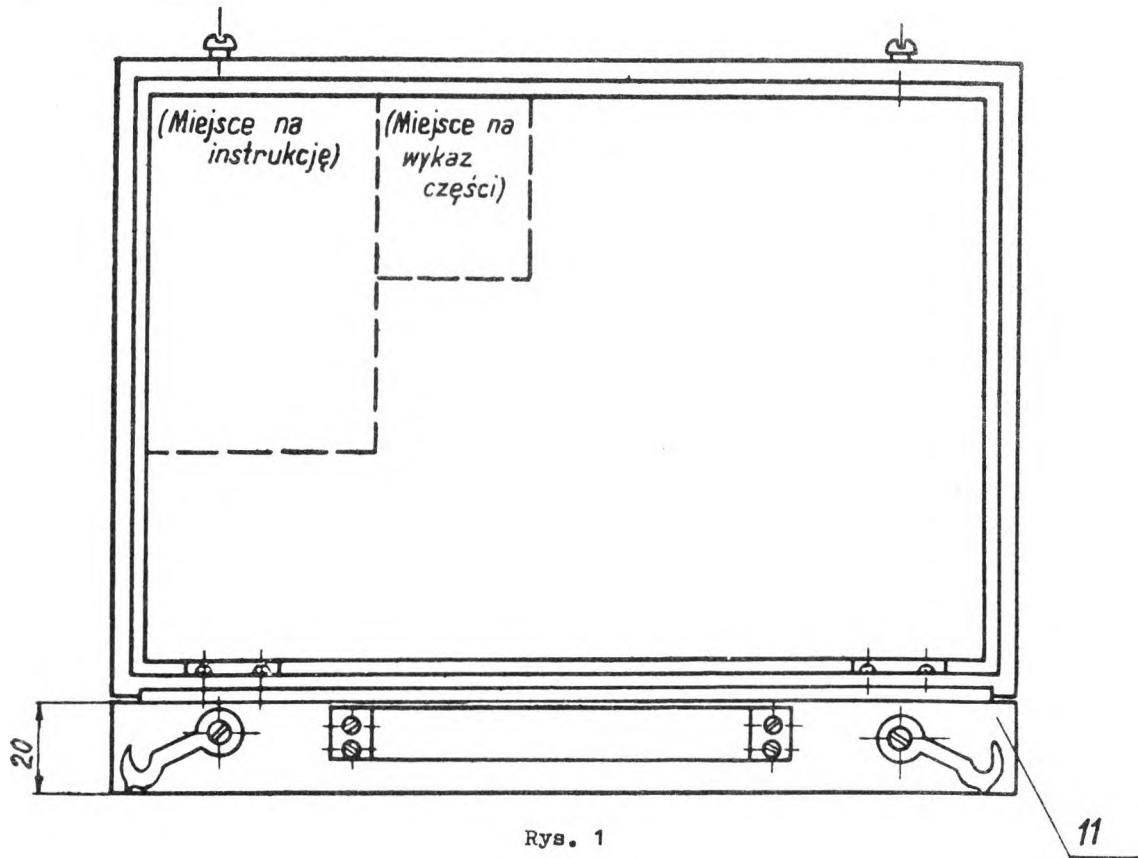
Ustanowiona przez Prezesa Głównego Urzędu Geodezji i Kartografii dnia 6 listopada 1963 r.

jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 maja 1964 r.

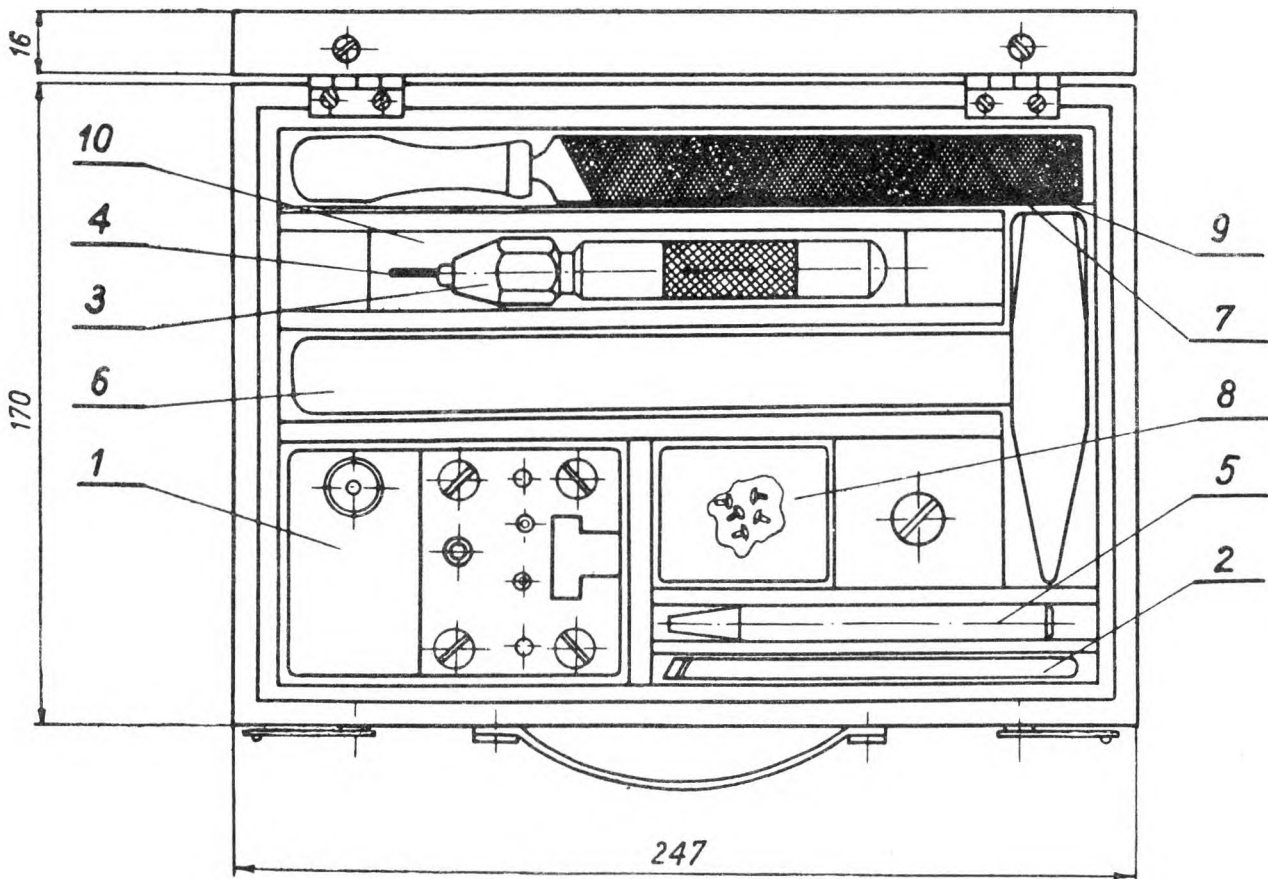
(Mon. Pol. nr 91/1963 poz. 430)

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1. Główne wymiary w mm



Rys. 1



Rys. 2

2.2. Wyszczególnienie części składowych kompletu naprawczego

| Nr części na rys. 1 i 2 | Nazwa części | Liczba sztuk | Materiał |
|-------------------------|---------------------------------------|--------------|---|
| 1 | Przyrząd do naprawy taśm geodezyjnych | 1 | wg BN-63/8771-04 |
| 2 | Obcinak do taśm geodezyjnych | 1 | wg BN-63/8771-06 |
| 3 | Przebijak do taśm geodezyjnych | 1 | wg BN-63/8771-05 |
| 4 | Szpilka | 3 | pręty okrągłe ciagnione 2,5 wg PN-55/H-93216 |
| 5 | Nagłówniak blacharski | 1 | RDGa2 wg PN-63/M-63600 |
| 6 | Młotek ślusarski zwykły | 1 | RMSa 200 wg PN-55/M-64080 |
| 7 | Pilnik ślusarski zwykły | 1 | RPSa 125/3 wg PN-63/M-64660 |
| 8 | Nit | 50 | nit 2×4 Ms wg PN-61/M-82952 |
| 9 | Nakładka duża | 10 | taśma stalowa Op-20×0,4-N9E-T161 wg PN-54/H-92331 |
| 10 | Nakładka mała | 10 | taśma stalowa Op-20×0,4-N9E-T161 wg PN-54/H-92331 |
| 11 | Futerał | 1 | drewno lub tworzywo sztuczne odporne na uderzenia |

2.3. Wykonanie

2.3.1. Futerał. Wszystkie powierzchnie zewnętrzne futerału powinny być gładkie, a krawędzie zaokrąglone. Przegródki futerału powinny zabezpieczać części składowe kompletu naprawczego przed przesuwaniem się podczas transportu. Okucia futerału powinny być dobrze dopasowane i powinny zabezpieczać przed samoczynnym otwieraniem się futerału w czasie transportu.

2.3.2. Nakładki - małe i duże z otworami na nity cięte z taśmy.

2.3.3. Pozostałe części kompletu naprawczego 1 ÷ 8 powinny być wykonane zgodnie z wymaganiami wg odpowiednich norm związanych.

2.4. Wykończenie. Futerał powinien być zabezpieczony przed wpływami atmosferycznymi przez lakierowanie lub w inny trwały sposób. Okucia metalowe futerału powinny być zabezpieczone przed korozją przez chemiczne lub galwaniczne wytworzenie trwałej powłoki.

2.5. Instrukcja i wykaz części składowych kompletu. Instrukcja posługiwania się kompletem naprawczym wg załącznika oraz wykaz części kompletu wg 2.2 powinny być naklejane na wewnętrznej stronie pokrywy futerału w miejscu wskazanym na rys. 1.

3. PRZECHOWYWANIE I OPAKOWANIE

3.1. Przechowywanie kompletów. Kompletu naprawcze powinny być przechowywane w zamkniętych futerałach, w pomieszczeniu suchym, zabezpieczonym przed wpływami atmosferycznymi. Wszystkie stalowe części kompletu naprawczego powinny być pokryte cienką warstwą wazeliny technicznej i ułożone w odpowiednich przegródkach futerału.

3.2. Opakowanie transportowe kompletów naprawczych nie jest objęte normą.

K O N I E C

Załącznik

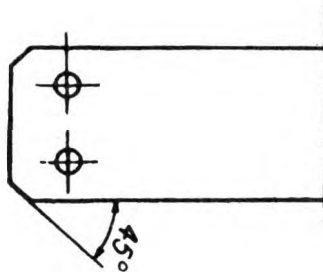
INSTRUKCJA POSŁUGIWANIA SIĘ KOMPLETEM NAPRAWCZYM

1. Koniec zerwanej taśmy włożyć w szczelinę między płytami przyrządu tak, aby środek pierwszego od zerwania otworu podziałowego taśmy znalazł się na rysie nastawczej przyrządu. Taśmę docisnąć śrubą dociskową.

2. W otworze teowym płyty górnej umieścić obcinak i uderzeniem młotka obciąć zniekształcony koniec taśmy.

3. Nie wyjmując taśmy, przebijakiem wyciąć dwa otwory na nit.

4. Odkręcić śrubę dociskową, wyjąć taśmę i włożyć ją skośnie w szczelinę z drugiej strony przyrządu w celu wykonania na końcu taśmy skosów jak na rysunku.



5. W zależności od długości pęknięcia wziąć nakładkę dużą lub małą i na jej końcach wykonać skosy, jak na rysunku.

6. Włożyć nit w otwory nakładki i taśmy; na kowadełku uderzeniem młotka roznitować nit, a następnie nagłówniakiem ukształtować zakuwkę.

7. Naprawioną taśmę przesłać do CUJiM dla wtórnej legalizacji przymiaru.

8. W razie pęknięcia taśmy przy blaszce podziałowej usunąć ją przez spiłowanie nitów pilnikiem. Dalej postępować zgodnie z wyżej podanymi czynnościami.