

Maszyny i sprzęt wyposażeniowy na terenie budowl	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-70/2031-04
	Uniwersalna końcówka tynkarska sprężarkowa UKTS	
	Gr.katal. IV-45	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest uniwersalna końcówka tynkarska sprężarkowa UKTS, stosowana w budownictwie do mechanicznego narzutu zapraw tynkarskich na powierzchnie tynkowane.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Kończówkę stosuje się do narzutu na powierzchnię ścian i sufitów zapraw:

- wapiennych,
- cementowo-wapiennych,
- cementowych,
- gipsowych.

Zaprawa tłoczona jest do końcówki tynkarskiej przy pomocy pompy, a narzut odbywa się przy użyciu sprężonego powietrza, które porywa zaprawę i w formie strumienia stożkowego narzuca ją na powierzchnię tynkowaną.

W zależności od wysokości tynkowanych pomieszczeń końcówka może pracować z przedłużaczem lub bez przedłużacza. Kończówka dostosowana jest do rurociągów gumowych tynkarskich o średnicy wewnętrznej \varnothing 38 lub \varnothing 25 mm wg BN-69/6616-10.

1.3. Normy związane

- | | |
|--------------------------|---|
| PN-64-C-94150 | Guma na części pojazdów mechanicznych. Wymagania i badania techniczne |
| PN-68/H-74240 | Rury stalowe bez szwu walcowane lub ciągnięte na zimno. Wymagania i badania |
| PN-61/H-84020 | Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki |
| PN-64/H-97006 | Powłoki ochronne metalowe na wyrobach stalowych. Elektrolityczne powłoki niklowe jednowarstwowe i wielowarstwowe |
| PN-55/H-97008 | Powłoki ochronne metalowe na wyrobach stalowych. Elektrolityczne powłoki kadmowe |
| PN-60/M-02102 | Tolerancje i pasowania wałków i otworów. Budowa układu tolerancji i pasowań wałków i otworów o wymiarach do 500 mm |
| PN-60/M-02113 | Gwinty metryczne ISO. Tolerancje |
| PN-63/M-74905 | Opaski zaciskowe przewodów giętkich |
| PN-55/M-75203 | Armatura dc mowej sieci wodociągowej. Kurki do węża pojedyncze |
| PN-58/M-82109 | Sruby średniokładne z łbem sześciokątnym |

PN-61/H-84020
 PN-65/H-84030
 PN-71/H-94005
 PN-71/H-94008

 Stal do wyrobów stal. gatunki
 Stal stopowa. Normy do ulepszania cieplej. gatunki
 Dekorative przed rozrój. Elektrolytyczne powłoki cynkowe
 " " Elektrolytyczne powłoki kadmowe

ZJEDNOCZENIE PRZEDSIĘBIORSTW REMONTOWYCH MASZYN I URZĄDZEŃ BUDOWNICTWA
 Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia dnia 18.IX.1970 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1.I.1971 r. /Mon. Pol.
 Nr....., poz...../

Druk i rozpowszechnianie Zakład Reprodukcyjny i WDB, Warszawa, ul. Królewska 27 -
 - Dział Sprzedaży ul. Męcinińska 13/15 - telefon 10-20-28. Zamówienie nr 1386 z dnia
 1.10.1970 r. Nakład 10C + 20.

Cena zł.- 9

Ark.druk. 1,5

PN-64/M-82439 Nakrętki skrzydełkowe
 BN-69/6616-10 Węże gumowe tynkarskie o ciśnieniu roboczym do 30 kg/cm²

2. OZNACZENIE

UNIWERSALNA KOŃCÓWKA TYNKARSKA SPRĘŻARKOWA UKTS BN-70/2031-04

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary główne końcówki w mm - wg rysunku 1.

3.2. Wymiary zespołów i części końcówki w mm - wg rysunków 2-9.

3.3. Wyszczególnienie zespołów, części, materiał i wymagania dotyczące części wg tablicy 1.

Tablica 1

Nr zespołu lub części na rys. 1	Nazwa zespołu i części	Nr		Ilość sztuk na		Materiał ^{1/}	Wymagania
		rys.	poz.	końcówkę	podzespołu		
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Korpus	2		1			
	rura I		1		1	R lub R35 wg	wg PN-68/H-74240
	rura II		2		1	PN-68/H-74240 84024	
	przewodnica		3		1	St3Sx wg PN-61/H-84020	
2:3	Zacisk	3		3			
	obejma Ø 25		1	4	2	St 3 wg PN-61/H-84020	
	obejma Ø 38		2	4	2		
	tulejka		3	4	1	R lub R35 PN-68/H-74240	
	rura gumowa		4	4	1	guma SB.50.05.35 T10.W-30 wg PN-64/C-94150	
	śruba M6x40		5	4	1	wg PN-58/M-82109	wg PN-58/M-82109
	nakrętka skrzydełkowa M6		6	4	1	wg PN-64/M-82439	wg PN-64/M-82439
4	Dysza powietrzna	4		1			
	dysza		1	1	1	St4Sx wg PN-61/H-84020	
	rura dyszy		2	1	1	R lub R35 wg PN-68/H-74240	
	obsada kurka		3	1	1	St4S wg PN-61/H-84020	
5	Przedłużacz	5		1			
	rura gwintowana I		1	1	1	R lub R35 wg PN-68/H-74240	wg PN-61/H-74240
	rura gwintowana II		2	1	1		
	rura		3	1	1		
6	Obsada węża Ø 25	6	6	1		R lub R35 wg PN-68/H-74240	cechować w miejscu wskazanym na rysunku średnicą 25
7	Obsada węża Ø 38	7	7	1		R lub R35 wg PN-68/H-74240	cechować w miejscu wskazanym na rysunku średnicą 38
8	Uchwyt stożka	8	8	1		St5 wg PN-61/H-84020	
9	Wkładka stożkowa	9	9	5		50H wg PN-61/H-84020	hartować HRC 56+60 cechować w miejscu wskazanym na rysunku średnicą "D"
10	Uszczelka	-	10	1		fibra	Ø 10x14x3
11	Kurek 10		11				
12	Śruba skrzydełkowa M6x20		12	1			wg PN-64/M-82436
13	Opaska B170c		13	1			wg PN-63/M-74509

^{1/}Dopuszcza się wykonanie uniwersalnej końcówki tynkarskiej sprężarkowej z innych materiałów w własnościach nie niższych od podanych w tablicy 1.

1 **BN-70/2031-04 Uniwersalna końcówka tynkarska sprężarkowa**
UKTS
IV 45

poprawka 1

1. W punkcie 1.3 skreśla się następujące numery norm:

PN-64/H-97006 i PN-55/H-97008, a uzupełnia się punkt niżej wymienionymi normami:

PN-64/H-84024 Stal do wyrobu rur. Gatunki

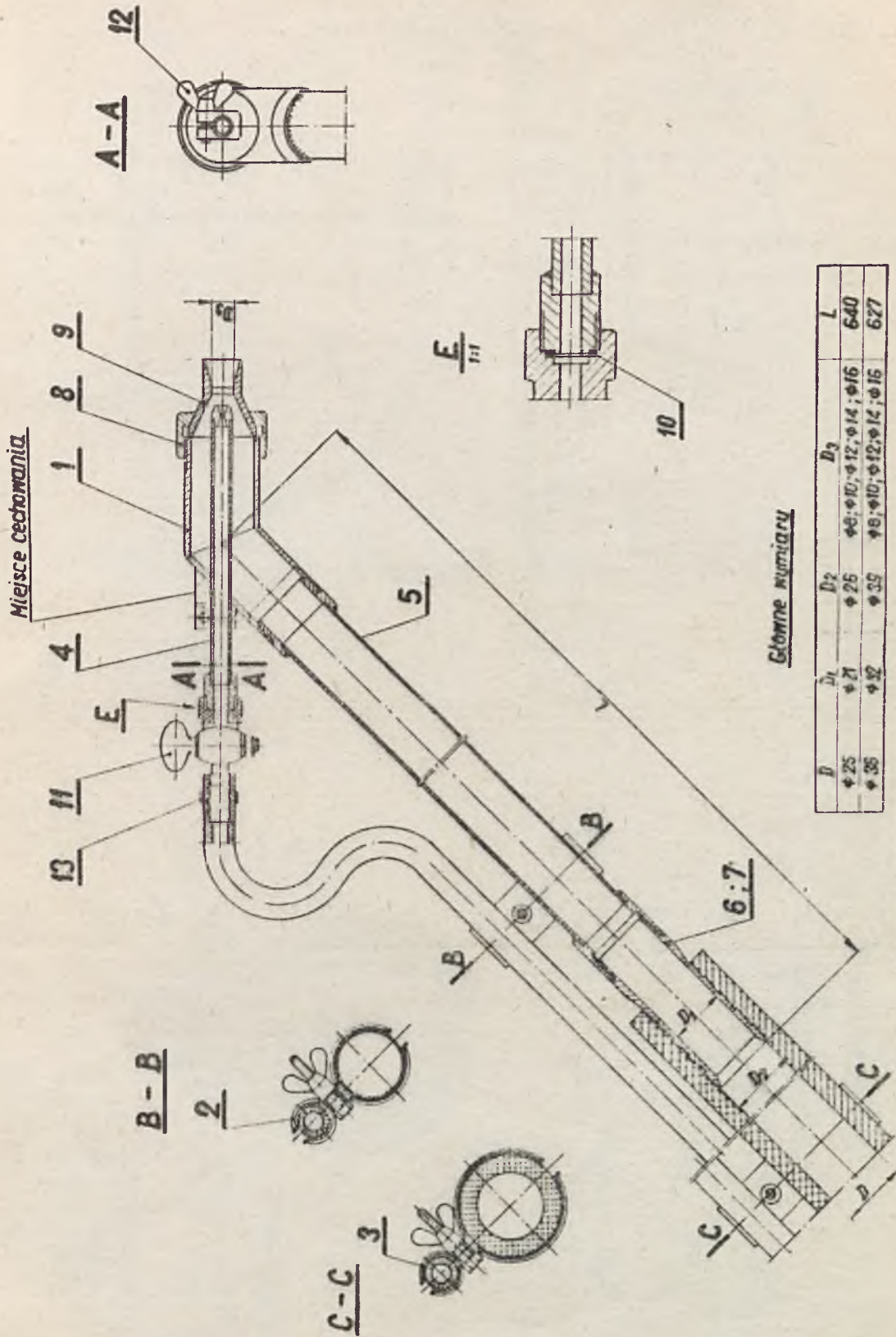
PN-65/H-84030 Stal stopowa konstrukcyjna do ulepszania cieplnego. Gatunki

PN-71/H-97005 Ochrona przed korozją. Elektryczne powłoki cynkowe

PN-71/H-97008 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki kadmowe

2. Punkt 3.3, Tablica 1, w rubryce 7 Materiał, PN-68/H-74240 zastępuje się:
PN-64/H-84024 oraz numer normy dla 50H wg PN-61/H-84020 powinno być:
50H wg PN-65/H-84030.

Biał. PKN. M. N: 3/73 P. 02 30

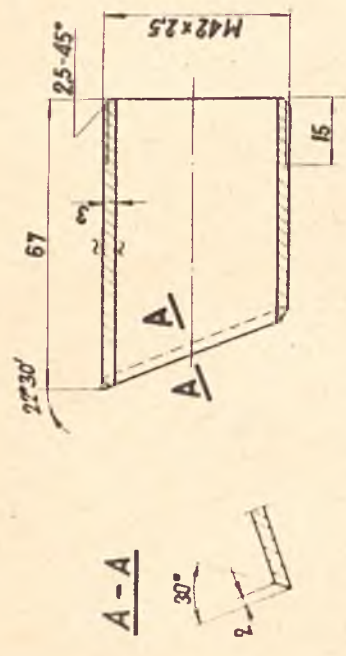
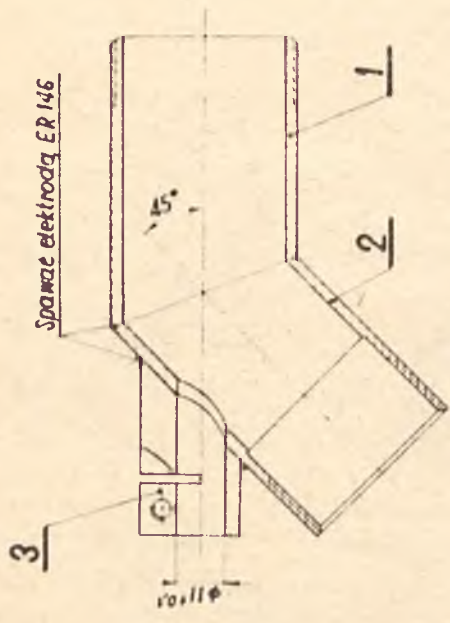


Miejsce cechowania

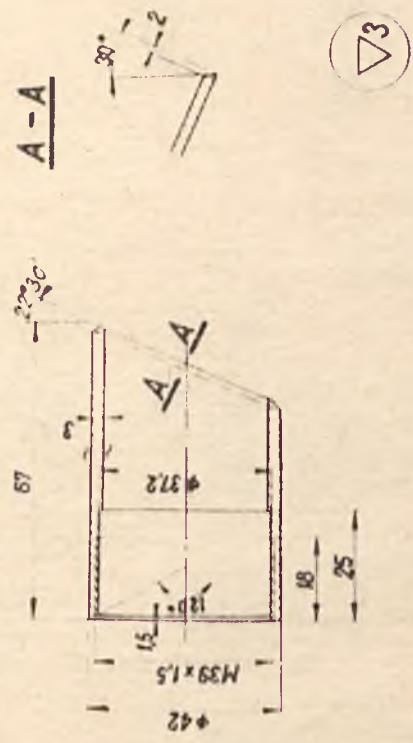
Główne wymiary

ϕ	ϕd_1	D_2	D_3	L
$\phi 25$	$\phi 21$	$\phi 25$	$\phi 8; \phi 10; \phi 12; \phi 14; \phi 16$	640
$\phi 35$	$\phi 32$	$\phi 35$	$\phi 8; \phi 10; \phi 12; \phi 14; \phi 16$	677

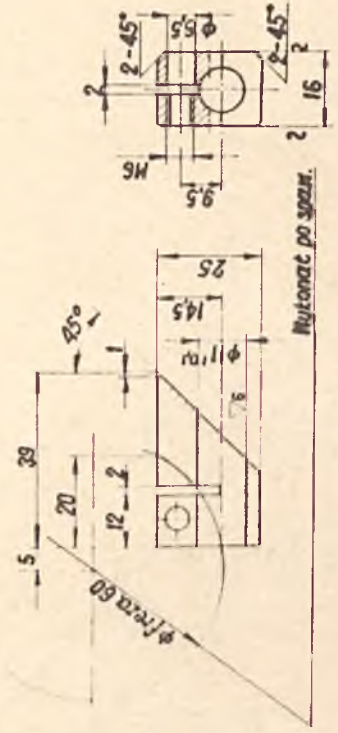
Rys.1. Uniwersalna końcówka tynkarska sprężarkowa



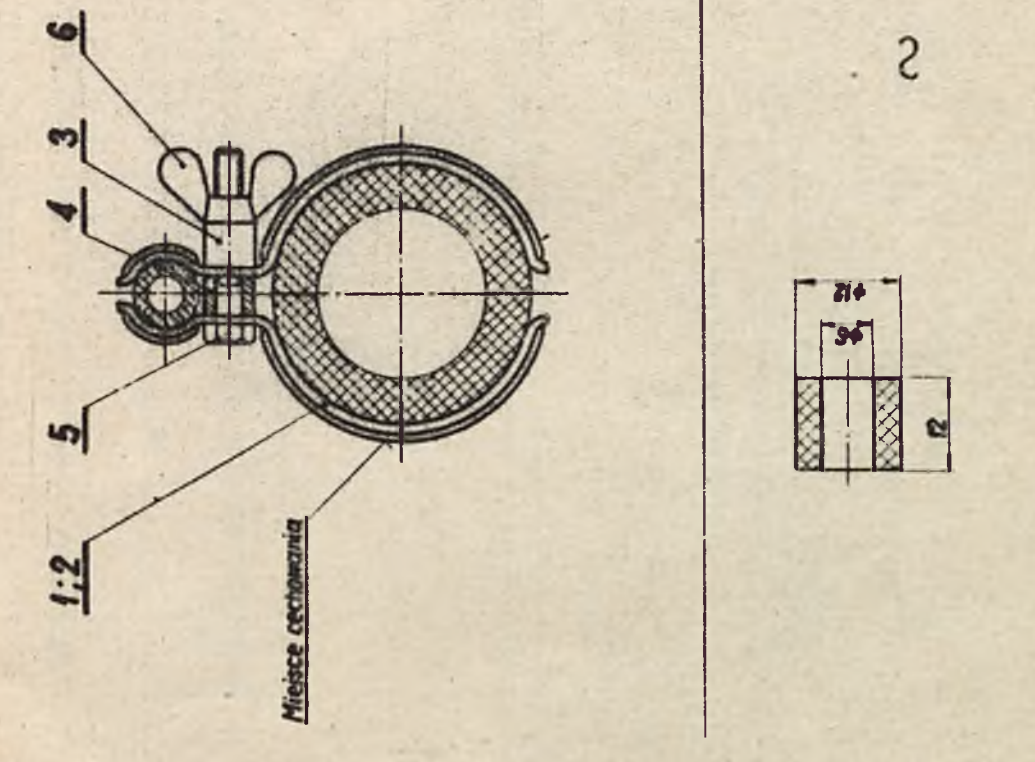
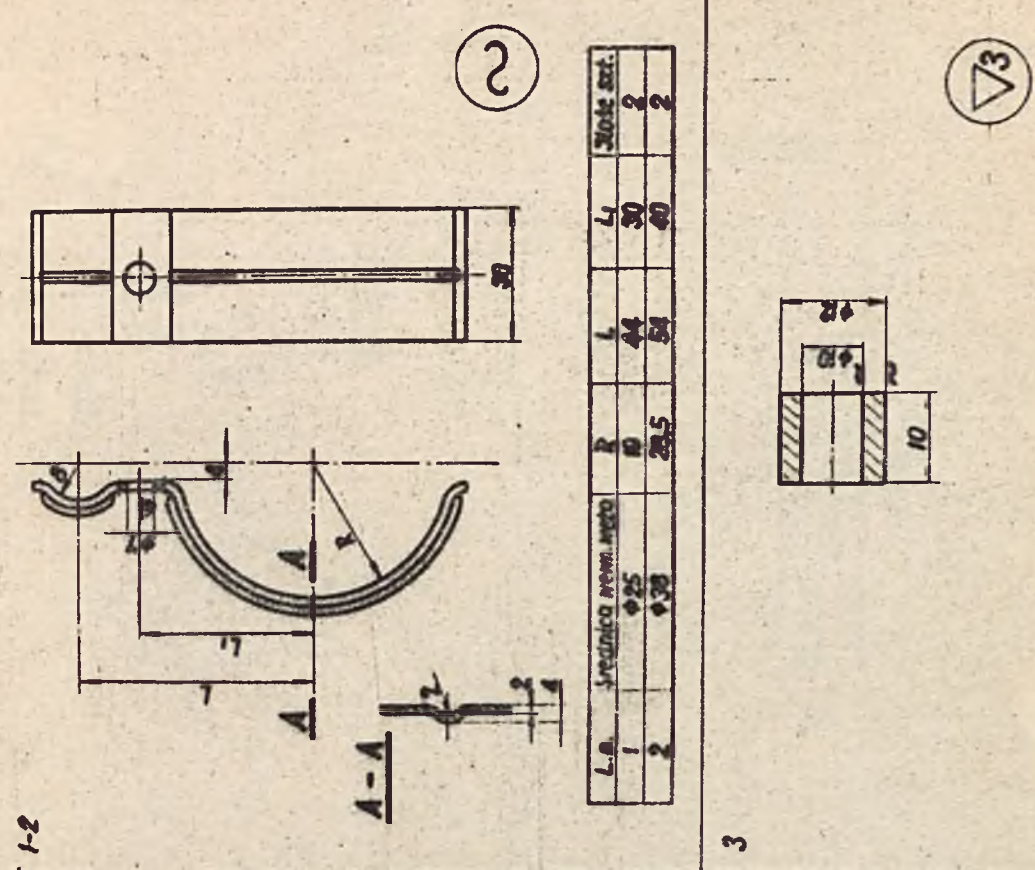
2



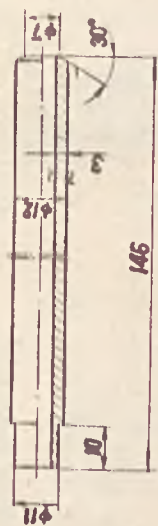
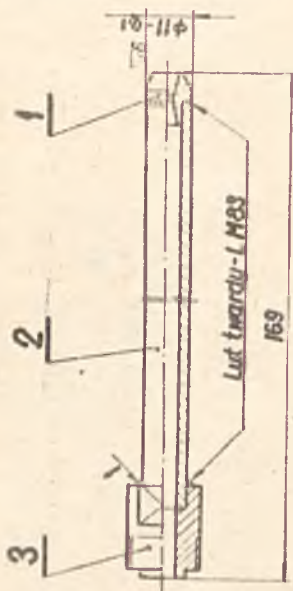
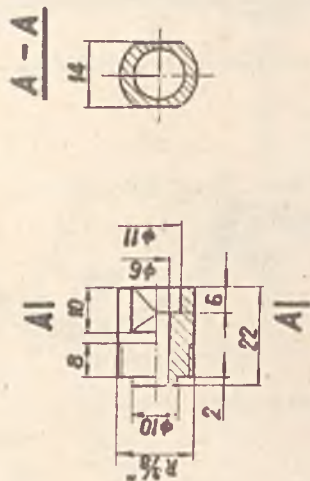
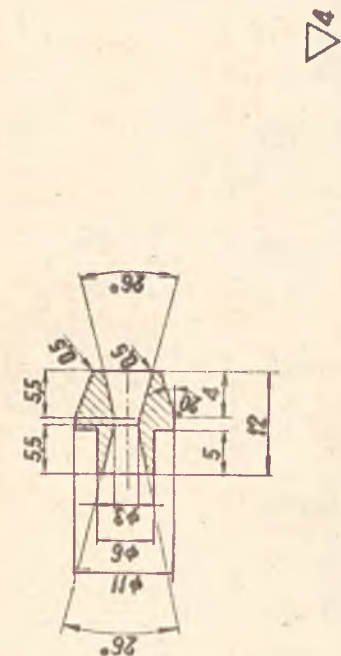
3



Rys.2. Korpus



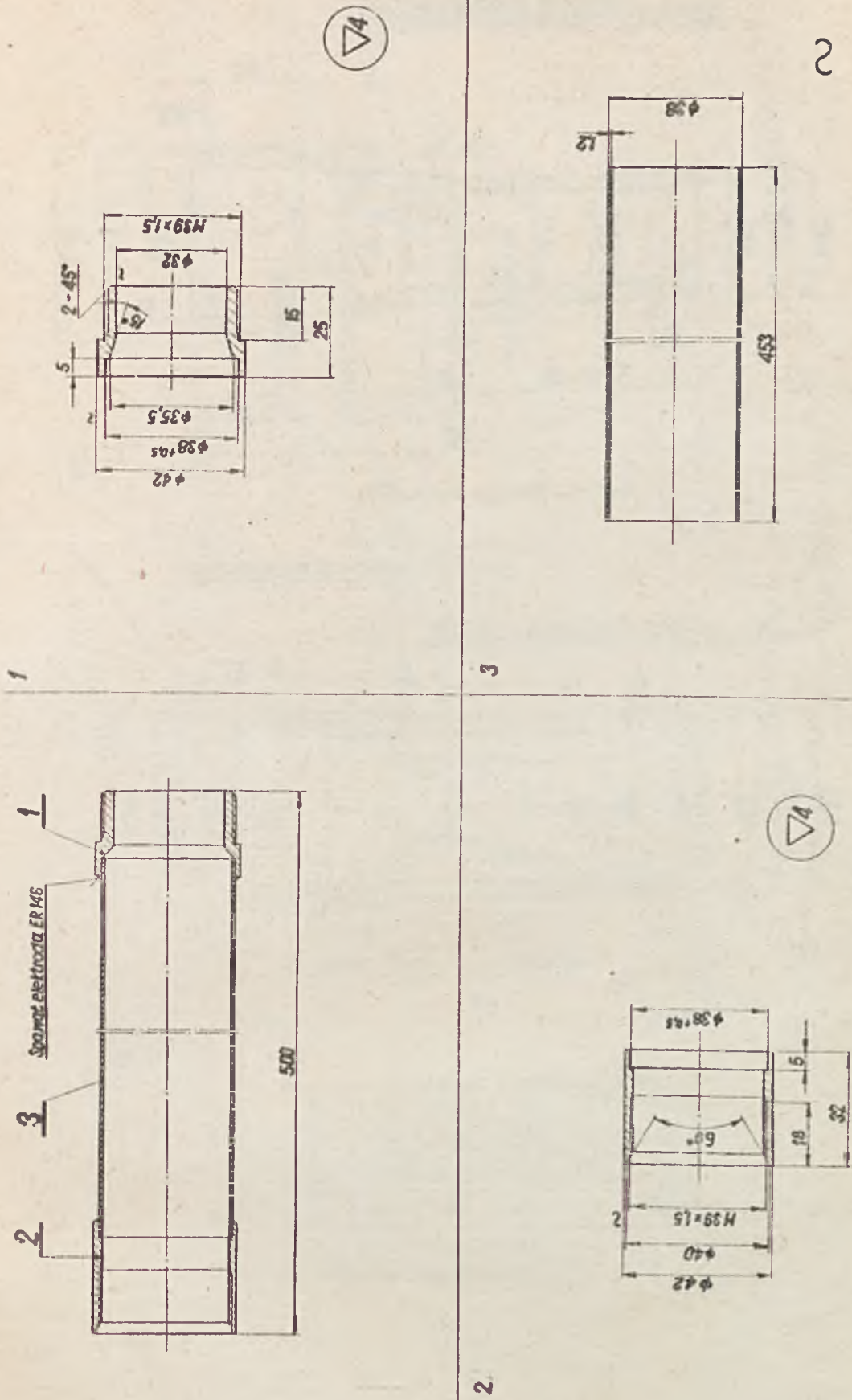
Rys. 3. Zacisk



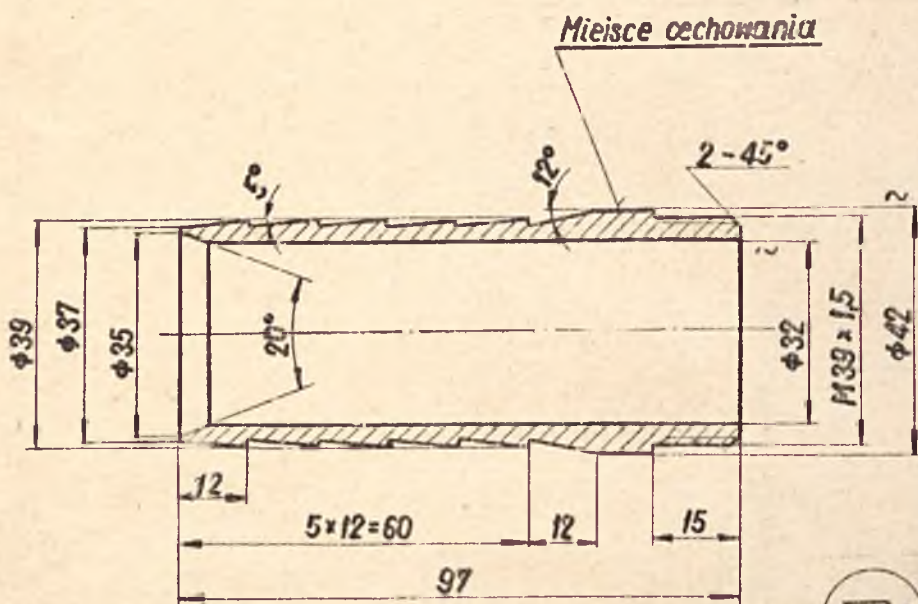
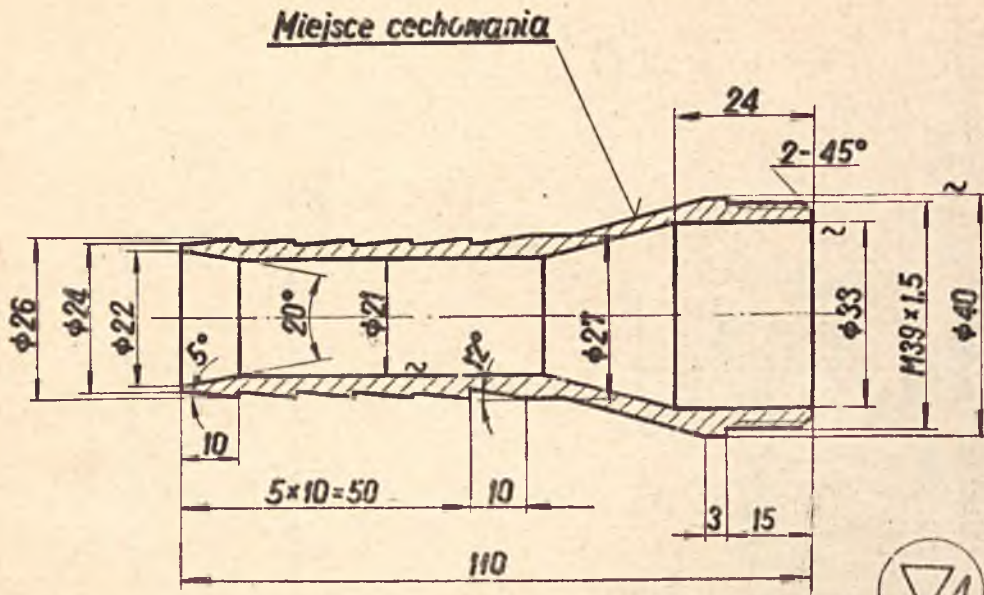
3

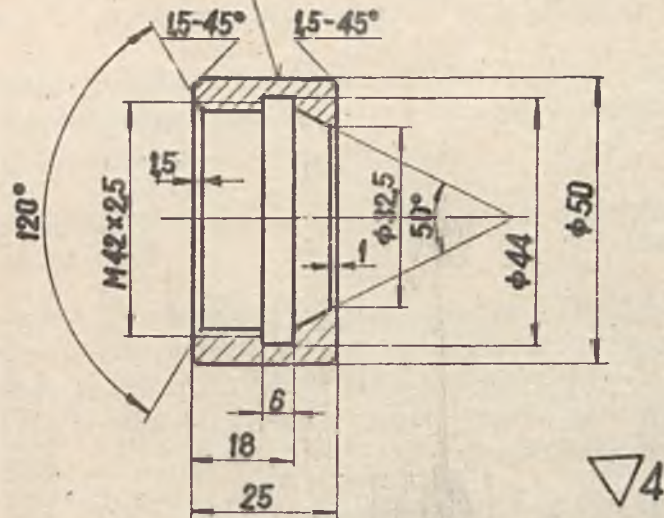
2

Rys.4. Dysza powietrzna

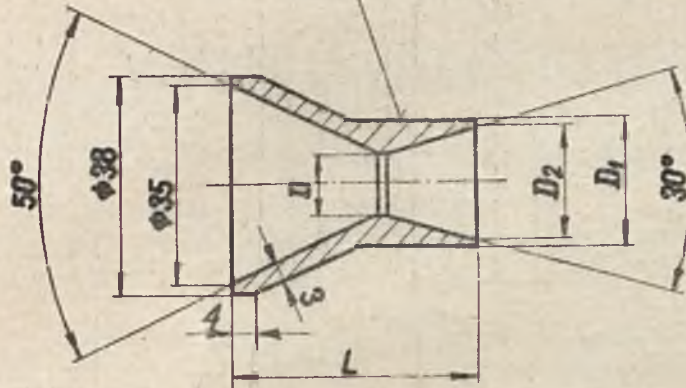


Rys.5. Przedłużacz



Radetkowanie B1,2-PH/M-02498

Rys.8. Uchwyt stożka

Miejsce cechowania średnicy D*

D	$\phi 8$	$\phi 10$	$\phi 12$	$\phi 14$	$\phi 16$
D ₁	$\phi 18$	$\phi 20$	$\phi 22$	$\phi 24$	$\phi 26$
D ₂	$\phi 13,4$	$\phi 15,4$	$\phi 17,4$	$\phi 19,4$	$\phi 21,4$
L	47	45	43	41	38

Rys.9. Wkładka wymienna

3.4. Wykonanie

3.4.1. Wykonanie części końcówki powinno być zgodne z 3.2.; 3.3. i odpowiednimi normami przedmiotowymi oraz wymaganiami niniejszej normy.

3.4.2. Wymiary nietolerowane powierzchni swobodnych części stalowych, a nie oznaczonych na rysunkach powinny odpowiadać 14 klasie dokładności wg PN-60/M-02102.

3.4.3. Gwinty powinny być wykonane jako średniodokładne wg PN-60/M-02113. Powierzchnie gwintowane powinny być o pełnym zarysie bez wyrw, wgniotów, zadziorów lub zerwań.

3.4.4. Połączenia spawane powinny być oczyszczone z żużla i nie powinny mieć porów i pęknięć.

3.5. Zabezpieczenie przed korozją. Powierzchnie stalowe uniwersalnej końcówki tynkarskiej sprężarkowej powinny być zabezpieczone przed korozją przez czernienie, a na specjalne zamówienie - niklowane powłoką Cu-Ni-Cr Cm wg PN-64/H-97006 lub kadmowane powłoką kadm 24 mat wg PN-55/H-97008. Gwinty powinny być pokryte smarem antykorozyjnym.

3.6. Wymagania techniczno-użytkowe

3.6.1. Końcówka powinna dać się zmontować z losowo wybranych części.

3.6.2. Oś dyszy powietrznej powinna znajdować się w osi korpusu i wkładki stożkowej wymiennej w zmontowanej końcówce.

3.6.3. Montaż powinien być zgodny z rysunkiem 1.

Wszystkie elementy śrubowe powinny skręcać się i rozkręcać płynnie bez zacięć.

Wymienne wkładki stożkowe powinny po zmontowaniu dolegać do korpusu.

Czop kurka powietrznego powinien lekko obracać się względem osi.

3.7. Cechowanie. Na każdej końcówce tynkarskiej powinny być trwale wybite co najmniej następujące dane:

- znak fabryczny,
- oznaczenie wg 2 bez części słownej,
- ostatnie dwie cyfry roku produkcji,
- znak KT.

4. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Przechowywanie. Końcówki należy przechowywać w stanie zmontowanym. Wymienne wkładki stożkowe, zaciski i obsada węża \varnothing 25 powinny być związane drutem i przyłączone do końcówki. Końcówki należy przechowywać w pomieszczeniach zabezpieczających je przed bezpośrednim działaniem wilgoci.

4.2. Transport. Końcówki można przewozić dowolnymi środkami transportowymi po uprzednim zabezpieczeniu ich przed opadami atmosferycznymi.

Końcówki na czas transportu powinny być opakowane w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniem mechanicznym.

3. Punkt 3.5 zmienia się treść tego punktu na:

Powierzchnie stalowe uniwersalnej końcówki tynkarskiej sprężarkowej powinny być zabezpieczone przed korozją przez ocynkowanie elektrolityczne powłoką Fe/Zn 40e wg PN-71/H-97005 lub kadmowane powłoką Fe/Cd-m-24 wg PN-71/H-97008. Gwinty powinny być pokryte smarem antykorozyjnym.

4. Punkt 4.2. Na końcu treści punktu dopisuje się zdanie o następującej treści:

Masa końcówek wraz z opakowaniem w jednej partii przygotowanej do transportu nie powinna przekroczyć 50 kg.

(Biuletyn PKNIM nr 3/73, poz. 30)

доп-та н/а. 4

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. W celu stwierdzenia zgodności uniwersalnej końcówki tynkarskiej sprężarkowej z wymaganiami normy należy sprawdzić zaświadczenie wykonawcy - stwierdzające zgodność użytych materiałów, wykonania części oraz zgodność wymagań 3.1. + 3.4., a następnie przeprowadzić u wytwórcy następujące badania:

- a/ oględziny zewnętrzne /3.4.3; 3.4.4; 3.5; 3.7/,
- b/ sprawdzenie głównych wymiarów /3.1; 3.4.2/,
- c/ sprawdzenie wymagań techniczno-użytkowych /3.6.1 + 3.6.3/.

5.2. Pobieranie próbek. W zależności od wielkości partii należy pobierać próbki losowo wg tablicy 2.

Tablica 2

Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Największa dopuszczalna liczba końcówek niedobrych w próbce	
		Badania wg 5.1.a/ + b/	Badania wg 5.1.c/
26 - 160	10	2	0
161 - 400	25	5	0

5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny zewnętrzne - przeprowadza się okiem nieuzbrojonym.

5.3.2. Sprawdzenie głównych wymiarów - przeprowadza się za pomocą warsztatowych przyrządów mierniczych.

Odchyłki wymiarowe nie powinny przekroczyć wartości określonych w 3.4.2.

5.3.3. Sprawdzenie wymagań techniczno-użytkowych:

- a/ na zgodność z 3.6.1. - przeprowadza się na końcówkach losowo wybranych wg 5.2. W czasie tych badań należy sprawdzić zgodności z 3.6.3.
- b/ na zgodność z 3.6.2. - przeprowadza się za pomocą specjalnego sprawdzianu. W czasie tego badania należy zmieniać położenie dyszy powietrznej. Badanie to należy przeprowadzić na wszystkich wymiennych wkładkach stożkowych.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Końcówka dobra - końcówka, która przeszła przez wszystkie badania wg 5.1. z wynikiem dodatnim.

5.4.2. Ocena partii. Partię końcówek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba końcówek niedobrych nie przekracza wartości podanych w tablicy 2.

W przypadku przeciwnym partię końcówek należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy.

Partię końcówek uznaną za niezgodną z wymaganiami normy, wytwórca może przesortować i przedstawić do powtórnego badania, którego wyniki są ostateczne.



5.5. Zaświadczenie zgodności z normą. Na każdą partię unowersalnych końcówek tynkarskich sprężarkowych uznaną za zgodną z wymaganiami normy powinno być wystawione zaświadczenie zawierające co najmniej:

- datę wystawienia zaświadczenia,
- nazwę i adres wytwórni,
- oznaczenie wg 2,
- liczbę sztuk w partii,
- datę i wyniki badań,
- datę i podpis wykonawcy.

K O N I E C