

NARZĘDZIA OBUWNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Narzędzia obuwnicze Wycinaki do spodów	2804-01
		Zamiast BN-66/2804-01
		Grupa katalogowa IV 24 <sup>1)</sup>

### 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są wycinaki stalowe stosowane do wycinania części składowych spodu obuwia ze skór twardych, gumy lub innych materiałów.

**1.2. Określenia** - wg BN-63/7700-01.

**1.3. Normy i dokumenty związane**

PN-71/C-04238 Guma. Oznaczanie twardości metodą Shore'a

PN-56/C-96056 Przetwory naftowe. Smar przeciwkorozyjny ŁT

PN-58/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe zbierane. Wymagania techniczne podstawowe

PN-57/H-04355 Próba twardości metali sposobem Rockwella

PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-53/H-92326 Taśmy stalowe do opakowań

PN-60/M-82205 Wkręty dokładne ze łbem kulistym z gwintem na całej długości

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

PN-69/O-91055 Kopyta do przemysłowej produkcji obuwia. Wielkości

BN-70/6113-44 Farby olejne i ftalowe nawierzchniowe ogólnego stosowania

BN-63/7700-01 Terminologia obuwnicza. Maszyny, narzędzia i przyrządy produkcyjne

BN-67/7760-01 Obuwie. Nazwy i określenia

Systematyczny Wykaz Wyrobów t. I. GUS. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1968

### 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1. Podstawowy podział i oznaczenie asortymentu** - wg SWW podbranża 0779-4, przy czym oznaczenie należy uzupełnić po kresce ukośnej symbolami wynikającymi z dalszego podziału zespołów i części maszyn i urządzeń garbarskich, obuwniczych o-

<sup>1)</sup> Symbol wg SWW: 0779-4.

raz do produkcji wyrobów ze skór i futer wg tabl. 1 i podziału wycinaków do spodów wg tabl. 2, a także numerem normy.

Tablica 1

6, 7, 8 miejsce poza SWW	Podział
2	urządzenia obuwnicze
. 2	. wycinaki
. . 1	. . wycinaki do spodów

Tablica 2

Stopnie podziału	Kryteria podziału	Nazwa stopnia podziału	Symbol
Typ	wyko- nanie	wycinak stopkowy z wyrzutnikami gumowymi	1
		wycinak z nadstawką z wyrzutnikami gumowymi	2
		wycinak z nadstawką bez wyrzutników	3
Artykuł	grupy obuwia wzory obuwia	wg zamówienia	wg BN-67/7760-01
			symbol wzoru obuwia
Wiel- kość	numery długości kopyta		wg PN-69/0-91055
Tęgość	tęgości szerokości kopyta		
Odmiana	kształt kopyta		nazwa kopyta

**2.2. Przykład oznaczenia zespołów i części maszyn i urządzeń garbarskich, obuwniczych oraz do produkcji wyrobów ze skór i futer (0779-4), urządzenia obuwniczego (2), wycinaka (2), wycinaka do spodów (1), wycinaka stopkowego z wyrzutnikami gumowymi (-1), grupy obuwia męskiego (9), wzoru obuwia 315 (+315), wielkości 29 (-29), tęgości G (G), o nazwie kopyta Kaprys:**

0779-4/221-19+315-29 G Kaprys BN-72/2804-01

Branżowe Laboratorium Przemysłu Obuwniczego  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Skórzanego dnia 11 stycznia 1972 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 października 1972 r.  
(Mon. Pol. nr 19/1972 poz. 117)

## 3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary wycinaków i kątów zaostrzenia podano w tabl. 3.

Tablica 3

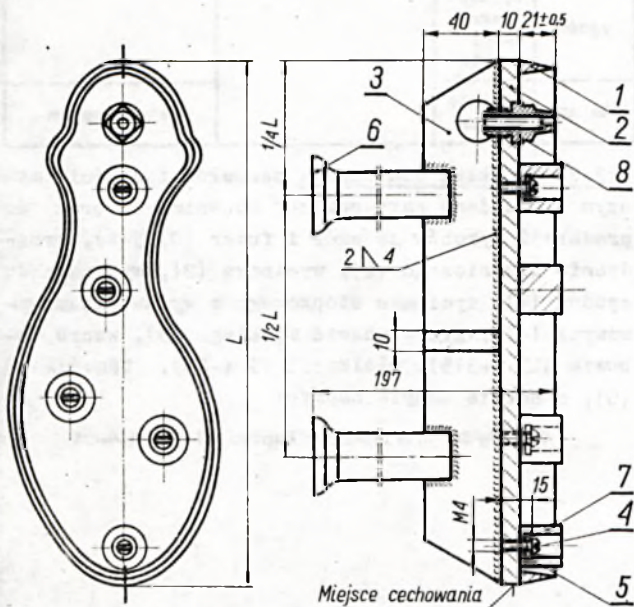
Symbol typu	Wymiary wycinaków i części tnących	Wymiary kątów zaostrzenia części tnącej
1	wg rys. 1, 3, 4, 5	wg rys. 6 i 7
2	wg rys. 2 i 5	
3		

3.2. Materiał - wg tabl. 4.

Tablica 4

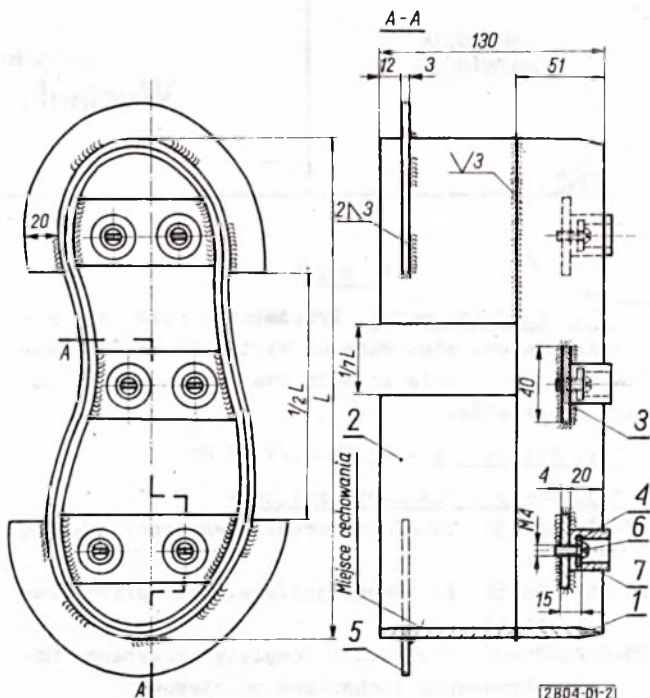
Części składowe wycinaków	Materiał
Części tnące	stal NC6 wg PN-69/H-85023
Przykładki	wg PN-61/H-84020
Nadstawki	
Wkładki	
Podkładki	
Ochroniacze	
Stopka	guma czarna, formowana, twardość 60° Shore'a wg PN-71/C-04238
Wkręty	
Wyrzutniki	stal NZ3 wg PN-69/H-85023
Dziurkacze	stal NZ3 wg PN-69/H-85023

3.3. Wykonanie wycinaków - wg rys. 1÷4. Kształt (zarys) wycinaka oraz wykonanie ząbków oznaczających wielkość i tęgość powinny być zgodne z kopią z wzornika konstruktora obuwnika. Rozmieszczenie wkładek należy podać każdorazowo w zamówieniu.



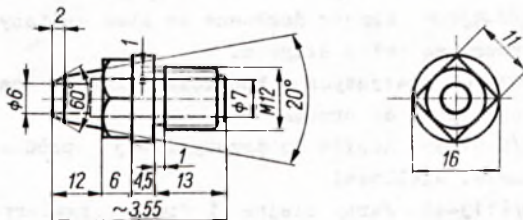
[2804-01-1]

Rys. 1. Wycinak typu 1



[2804-01-2]

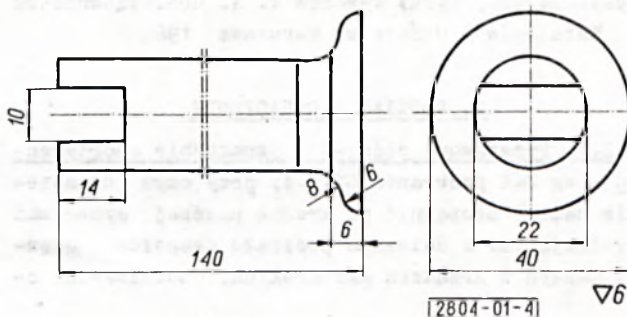
Rys. 2. Wycinak z nadstawką typ 2: 1 - część tnąca, 2 - nadstawka, 3 - wkładka, 4 - podkładka, 5 - ochroniacz, 6 - wkręt wg PN-60/M-82205, 7 - wyrzutnik



▽6

[2804-01-3]

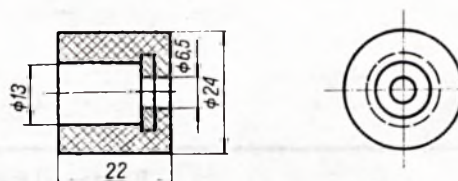
Rys. 3. Dziurkacz



[2804-01-4]

▽6

Rys. 4. Stopka

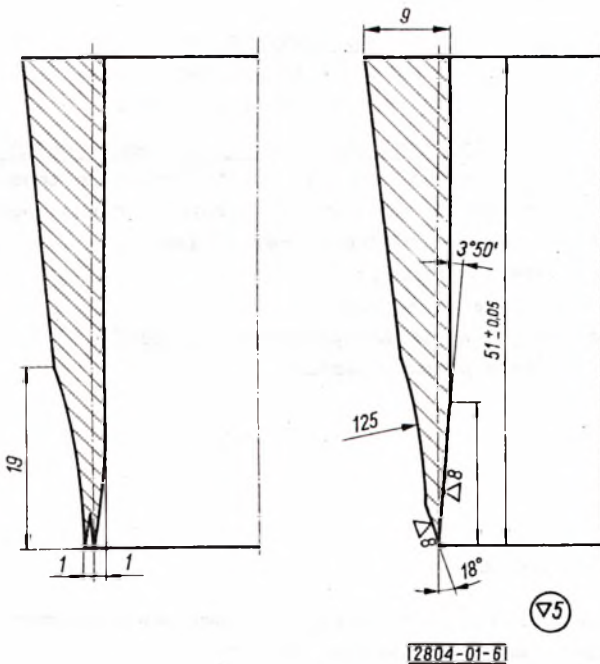


[2804-01-5]

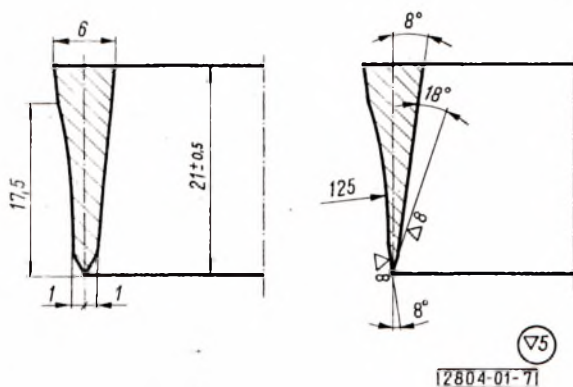
Rys. 5. Wyrzutnik gumowy

3.4. Twardość części tnących wycinaków typu 1, 2 i 3 oraz dziurkaczy typu 1 i 3 po obróbce cieplnej powinna wynosić  $56 \pm 58$  HRC wg PN-57/H-04355.

3.5. Wykończenie. Wszystkie krawędzie oprócz części tnącej powinny być stępione. Zewnętrzna część wycinaka, z wyjątkiem naostrzonych brzegów części tnącej, powinna być pomalowana lakierem czarno-niebieskim wg BN-70/6113-44. Część tnąca wycinaka powinna być naostrzona wg rys. 6 i 7 i zakonserwowana smarem wg PN-65/C-96056.



Rys. 6. Obróbka, wymiary i kąty zaostrenia wycinaka z nadstawką typu 2 i 3



Rys. 7. Obróbka, wymiary i kąty zaostrenia wycinaka stopkowego typu 1

3.6. Cechowanie. W miejscu oznaczonym na rys. 2 w przedniej części wycinaka należy wyraźnie i trwale umieścić co najmniej:

- oznaczenie wg tabl. 2,
- nazwę wycinaka (np. podpodeszwa, podeszwa itp.),
- znak wytwórni,
- miesiąc i rok produkcji (dwie cyfry końcowe).

Wysokość liter i cyfr cechowania powinna wynosić 8 mm.

#### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

##### 4.1. Pakowanie

4.1.1. Sposób pakowania. Wycinaki należy pakować do skrzyń drewnianych kompletami według typu, grupy wielkości, tęgości i wzoru obuwia. Dno i ściany skrzyni należy wyłożyć wełną drzewną. Wycinaki należy układać poziomo, warstwami, ostrzem w dół. Wolną przestrzeń między wycinakami należy wypełniać wełną drzewną. Poszczególne warstwy powinny być przekładane teksturą grubości co najmniej 2,5 mm. Wieko skrzyni należy przybić mocno gwoździami, które nie powinny wystawać z desek. Wycinaki przeznaczone do dalszej wysyłki należy pakować w skrzynie drewniane, zabezpieczone taśmą stalową P 28 o wymiarach  $15 \times 0,5$  mm wg PN-53/H-92326.

Masa skrzyni z wycinakami nie powinna przekraczać wagi brutto 50 kg. Skrzynie stosowane do pakowania wycinaków powinny być wykonane zgodnie z PN-58/D-79601.

4.1.2. Napisy na opakowaniu. Na czołowej stronie skrzyni powinna być umieszczona nalepka zawierająca co najmniej:

- nazwę wytwórni,
- oznaczenie wg 2.2,
- liczbę sztuk,
- wagę skrzyni brutto.

4.2. Przechowywanie. Wycinaki należy przechowywać w pomieszczeniach suchych przeznaczonych do tego celu. Wycinaki powinny być poukładane w regałach oddzielnie kompletami według typu, wielkości, tęgości i wzoru.

Poszczególne komplety wycinaków danego typu i wzoru powinny być oznaczone przy pomocy trwałych wywieszek. Wywieszka powinna zawierać:

- nazwę wytwórni,
- oznaczenie wg 2.2,
- liczbę sztuk,
- rok produkcji.

4.3. Transport. Wycinaki należy przewozić w opakowaniu wg 4.1.1 środkami zabezpieczającymi przed uszkodzeniem i wpływami atmosferycznymi.

#### 5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Wycinaki należy poddać badaniom w następującej kolejności:

- ogłędziny zewnętrzne (3.3, 3.5, 3.6),
- sprawdzenie wymiarów (3.1),
- sprawdzenie kątów zaostrenia (3.1),
- sprawdzenie twardości części tnącej (3.4).

Badania wymienione a) + c) należy przeprowadzić kolejno na każdym wycinaku.

Do badań twardości d) należy pobrać losowo wg PN/N-03010 liczbę sztuk wycinaków wg tabl. 5.

Tablica 5

Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk
do 25	2
26 ÷ 62	3
63 ÷ 160	5
161 ÷ 400	10

5.2. Przygotowanie partii do badań. Wycinki przed przystąpieniem do badań powinny być podzielone na partie według typu, wielkości, tęgosci i wzoru obuwia.

### 5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów wycinaków należy przeprowadzić przy pomocy suwmiarki oraz porównać z kopiałem wzornika. Kształt dolnej części tnącej powinien być zgodny z kształtem wzornika.

5.3.3. Sprawdzenie kątów zaostrzenia części tnącej należy wykonać przy pomocy sprawdzianu kątowego.

5.3.4. Sprawdzenie twardości części tnącej należy wykonać przy pomocy aparatu Rockwella w skali C, w odległości  $8 \pm 10$  mm od krawędzi.

### 5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Wycinak dobry jest to taki wycinak, który przeszedł przez wszystkie badania wymienione w 5.1 z wynikiem dodatnim.

5.4.2. Partia zgodna z wymaganiami normy. Partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie wycinki w partii są dobre.

5.5. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Dla każdej partii uznanej w wyniku badań za zgodną z wymaganiami podanymi w normie powinno być wystawione zaświadczenie zawierające:

- nazwę wytwórni,
- oznaczenie wg 2.2,
- datę i wynik przeprowadzonych badań,
- liczbę sztuk w partii.

K O N I E C

### INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/2804-01

#### Istotne zmiany w stosunku do BN-66/2804-01

- wprowadzono oznaczenie wg SWW;
- w oznaczeniu asortymentu oprócz symboli SWW - ze

względu na brak odpowiedniego SWA - wprowadzono po kresce ukośnej symbole dodatkowe wg tabl. 1;

- symbole literowe typów wycinaków zmieniono na symbole cyfrowe (tabl. 2).

BG PW  
BN. 002441



40000000340796