

23680

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są złącza skrzydełkowe.

1.3. Normy związane

- | | | |
|---------------|---|--|
| PN-70/B-94... | - | Okucia budowlane. Pakowanie, przechowywanie i transport |
| PN-57/H-04350 | - | Próba twardości metali sposobem Brinella |
| PN-62/H-83207 | - | Odlewy z metali nieżelaznych. Odchyłki wymiarowe |
| PN-62/H-83208 | - | Odlewy z metali nieżelaznych. Tolerancje ciężarowe |
| PN-67/M-02041 | - | Wymiary długościowe nominalne |
| PN-58/M-04251 | - | Struktura geometryczna powierzchni. Klasyfikacja chropowatości i kierunkowości struktury |

2.1. Symbol SWW: 0654-229

2.2. Wielkości. Rozróżnia się podstawowe wielkości złącz skrzydełkowych 20, 30, 45 i 80. Inne wielkości zaleca się ustalać według szeregu Ra 10 PN-67/M-02041.

2.3. Przykład oznaczenia złącza skrzydełkowego o wielkości charakterystycznej 45 mm

ZŁĄCZE SKRZYDEŁKOWE 45 BN-70/5053-10

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary według rysunku - w mm. Odchyłki wymiarowe w II klasie PN-62/H-83207. Wymiary przekroju poprzecznego złącz dla innych wielkości należy uzgodnić z producentem.

Zjednoczenie Przemysłu Okuć i Instalacji Budowlanych
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Okuć i In-
stalacji Budowlanych dnia 6.V.1970 r., jako norma obowiązująca w zakresie
produkcji od dnia 1.VII.1970 r.
/Monitor Polski nr poz. /

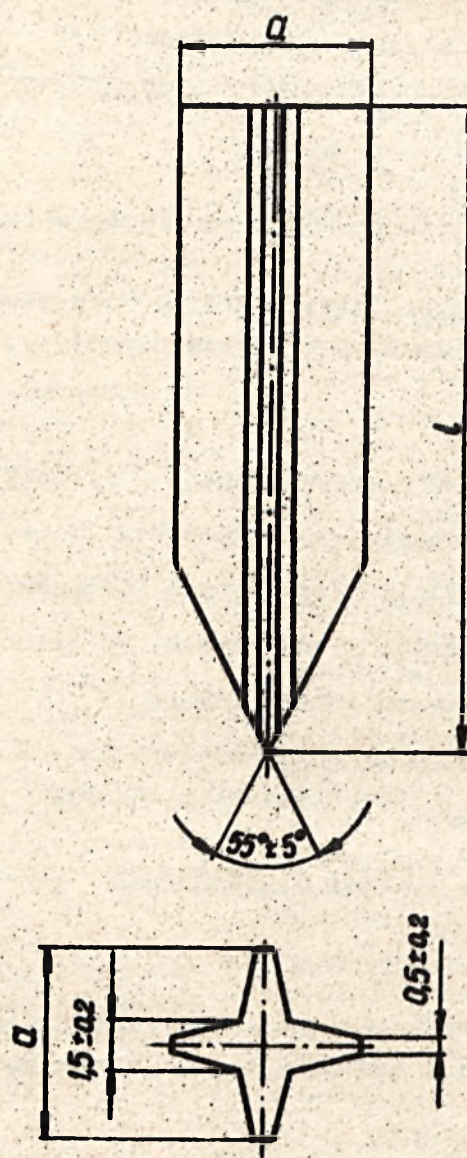


Таблица 1

l	20	30	45	60	80
	± 2				
a	6	6	6,5	7	7
	$\pm 0,3$				

3.2. Materiał zalecany - znal Z 41 wg PN-63/H-87101

3.3. Wykonanie. Złącza skrzydełkowe powinny być proste. Dopuszczalna odchyłka prostoliniowości nie powinna przekroczyć 0,5 % całkowitej długości złącza. Usytuowanie skrzydełek względem siebie powinno tworzyć kąt prosty. Odchyłka od kąta prostego może wynosić $\pm 3^{\circ}$.

Dopuszczalna wielkość wypływek powinna mieścić się w granicach odchyłek. Chropowatość powierzchni powinna odpowiadać co najmniej II klasie wg PN-58/M-04251. Twardość szącz nie powinna przekraczać 75^oHB wg PN-57/H-0350.

4. PAKOWANIE, PRZECIHOBYWANIE I TRANSPORT**4.1. Wskaźnik przeliczeniowy masy 1 sztuk według tablicy 2****Tablica 2**

Wielkość charakterystyczna	Masa 1000 szt. szącz skrzydełkowych /kg/	Orientacyjna ilość szącz na 1 kg masy /szt./kg/
20	1,0	1000
30	1,9	525
45	3,0	333
60	5,0	200
80	6,5	155

Dopuszczalne odchyłki masy - wg PN-62/H-83208.

4.2. Pakowanie. Złącza skrzydełkowe należy pakować według 11 i 12 grupy opakowaniowej wyrobów PN-70/B-94... Złącza grupy 11 należy pakować w opakowania jednostkowe o masie brutto 1,2 i 5 kg, a następnie w opakowania transportowe. Złącza grupy 12 należy pakować w opakowania transportowe. Zaleca się pakowanie szącz w następujących ilościach:

Tablica 3

Wielkość charakterystyczna	Ilość szącz /szt./
20	40 000
30	30 000
45	12 500
60	9 000
80	6 000

4.3. Pozostałe wymagania dotyczące pakowania, przechowywania i transportu wg PN-70/B-94... Złącza skrzydełkowe nie wymagają zabiegu konserwacji.

5. BADANIA

5.1. Program badań. Partię złącz należy poddawać następującym badaniom:

- a/ sprawdzenie wymiarów
- b/ sprawdzenie wykonania
- c/ sprawdzenie masy /wagi/ w opakowaniach
- d/ sprawdzenie sposobu pakowania

5.2. Przygotowanie do badań. Przed przystąpieniem do badań opakowania ze złączami powinny być podzielone na partie. Partię stanowią złącza jednej wielkości w ilości przedstawionej do odbioru w opakowaniu jednostkowym lub transportowym.

5.3. Pobieranie próbek. Z partii złącz przedstawionej do badań w ilości według tablicy 4 kol. 1 należy pobrać na ślepo opakowania w liczbie podanej w tablicy 4 kol. 2 lub 3.

Tablica 4

Ilość opakowań w partii /sztuk/	Liczba opakowań transportowych po- branych do badań n_1	Liczba opakowań jedno- stkowych pobranych do badań n_2
1	2	3
do 63	1	5
64 do 160	2	10
161 do 400	3	15
401 do	5	25

Liczność złącz w opakowaniach pobranych do badań n_3 należy obliczać według wzorów:

$$n_3 = n_1 \cdot 1.m$$

lub

$$n_3 = n_2 \cdot 1.m$$

gdzie:

- n_1 - liczba opakowań transportowych pobranych do badań
- n_2 - liczba opakowań jednostkowych pobranych do badań
- 1 - liczba sztuk złącz w kilogramie według tablicy 2 kol.3
- m - masa netto złącz znajdujących się w jednym opakowaniu przeznaczonym do badań.

Wartość liczbowa n_2 lub n_3 podaje tablica 5 kol. 1. Do badań przy ostatecznym odbiorze należy pobrać na ślepo, lecz możliwie równomiernie liczbą złącz w tablicy 5 kol. 2 z każdego pobranego do badań opakowania. Największa dopuszczalna liczba złącz niedobrych w próbce według tablicy 5 kol.3.

Tablica 5

Liczba złącz w opakowaniach pobranych do badań n_1 lub n_2		Liczba złącz pobranych do badań	Największa dopuszczal- na liczba złącz niedo- brych w próbce
powyżej	do		
1		2	3
	4 000	10	1
4 000	16 000	25	2
16 000	40 000	40	3
40 000	100 000	60	4
100 000	250 000	100	7
250 000		150	10

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie wymiarów przeprowadza się narzędziami pomiarowymi lub sprawdzianami na zgodność z wymaganiami punktu 3.1.

5.4.2. Sprawdzenie wykonania przeprowadza się przez oględziny nieuzbrojonym okiem oraz za pomocą narzędzi pomiarowych. Twardość należy sprawdzić przy pomocy metody Brinella wg PN-63/H-04350. Uzyskane wyniki powinny odpowiadać wymaganiom zawartym w punkcie 3.3.

5.4.3. Sprawdzenie masy w opakowaniach należy przeprowadzać przez zważenie złącz wraz z opakowaniem na odpowiedniej wadze. Wynik po zdjęciu masy opakowania powinien być zgodny z punktem 4.2. i PN-70/B-094...

5.4.4. Sprawdzenie sposobu pakowania należy przeprowadzać przez oględziny oraz sprawdzenie masy na zgodność z punktem 4.2., i 4.3.1 PN-70/B-94..

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Ocena złącza. Badane złącze należy uznać za dobre, jeżeli wszystkie badania według 5.1. dadzą wynik pozytywny. Badane złącze należy uznać za niedobre, jeżeli chociażby jedno z badań według 5.1. dało wynik ujemny.

5.5.2. Ocena partii. Partię złącz należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba złącz niedobrych w próbce jest mniejsza lub równa liczbie podanej w tablicy 5 kol. 3.

5.6. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań

Do każdej partii złącz powinno być dołączone zaświadczenie wytwórcy zawierające co najmniej:

- a/ datę wystawienia zaświadczenia
- b/ nazwę i adres wytwórni
- c/ oznaczenie wg 2.3.
- d/ liczbę opakowań i ich masę w kg
- e/ wyniki badań

BG PW

BN. 005176

40000000343531

K O Ń I E C

Informacje dodatkowe
do BN-70/5052-10

- 1/ Norma BN-70/5053-10 częściowo zgodna z wymaganiami PN-66/M-81000
- 2/ Przykładowe zastosowanie złącz określa BN-63/7122-03.