

TWORZYWA Sztuczne 26448 Biblioteka Główna	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-82
	Wyroby z tworzyw sztucznych Dyble śrubowe	6366-09
		Grupa katalogowa 1026

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są dyble śrubowe wykonane metodą wtrysku, stosowane przy produkcji i naprawie kolejowych podkładów betonowych jako podstawowy element przytwierdzenia szyny.

Dyble śrubowe w dalszej treści normy są zwane dyblami.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od konstrukcji rozróżnia się dwa rodzaje dybli:

- z odsadzką pierścieniową,
- bez odsadzki pierścieniowej¹⁾.

2.2. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie dybla powinno zawierać:

- a) nazwę,
- b) rodzaj,
- c) nr normy.

2.3. Przykład oznaczenia dybla śrubowego z odsadzką pierścieniową:

DYBEL ŚRUBOWY Z ODSADZKĄ PIERŚCIENIOWĄ
BN-82/6366-09

3. WYMAGANIA

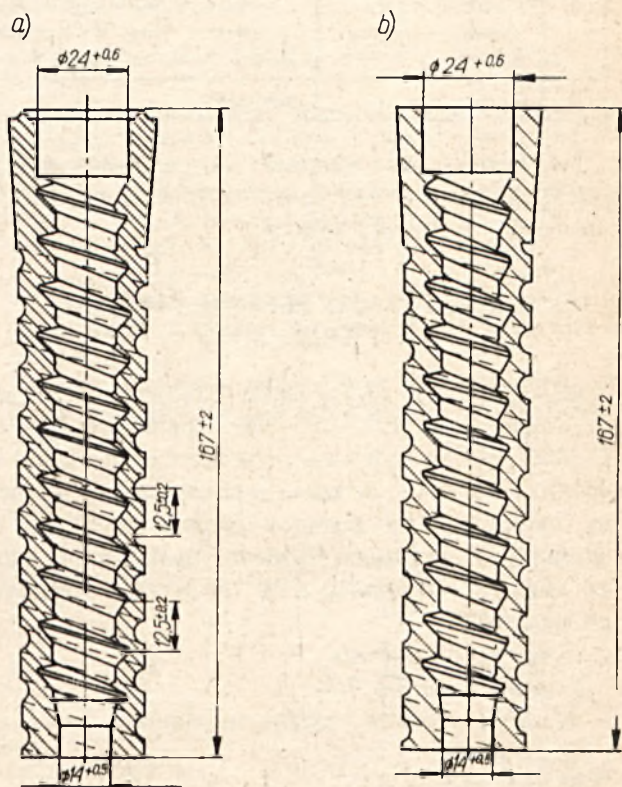
3.1. Materiał

a) Polietylen wysokiej gęstości w gatunku akceptowanym przez Dyрекcję Generalną PKP — Dyрекcję Utrzymania Kolei w Warszawie.

b) Środki barwiące.

¹⁾ Patrz Postanowienia przejściowe.

3.2. Konstrukcja i wymiary — wg rysunku.



BN-82/6366-09

Dybel śrubowy

a) z odsadzką pierścieniową, b) bez odsadzki pierścieniowej

3.3. Wygląd zewnętrzny. Dybel powinien mieć kształt wydrążonego walca kołowego o kielichowatym rozchyleniu w swej górnej części, z gwintem uformowanym wzdłuż wewnętrznej i zewnętrznej tworzącej. Gwint zewnętrzny i wewnętrzny powinien mieć wyraźny zarys i być w całości wypełniony tworzywem. Wady niedopuszczalne i dopuszczalne — wg tabl. 1.

Zgłoszona przez Instytut Przemysłu Tworzyw i Farb
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Chemicznego i Lekkiego dnia 10 września 1982 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1983 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 1/1983 poz. 2)

Tablica 1

Lp.	Nazwa wady	Stopień występowania wady
1	Pęknięcia i wypaczenia	niedopuszczalne
2	Rysy mechaniczne	dopuszczalne
3	Ślad po kanale wtryskowym	nie większy niż 0,2 mm
4	Rąbek wtryskowy	nie większy niż 1 mm
5	Wtrącenia	o \varnothing do 1 mm w liczbie nie większej niż 15 sztuk na jednym dyblu
6	Ubytki materiału na odsadce pierścieniowej	o wymiarach 2×2 mm powodujące przerwy na obwodzie do głębokości 0,2 mm na długość 5 mm
7	Zapadnięcia	minimalne

3.4. Prawdliwość wkręcania wkręta kolejowego 42 R typ P zgodnie z PN-60/K-80021 dziesięcioma pełnymi obrotami za pomocą klucza.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Dyble należy pakować do skrzynek drewnianych wg PN-72/D-79601, pudeł wg PN-73/O-79402 lub worków z tworzywa sztucznych wg BN-77/6414-06, następnie związać i zaplombować. Masa brutto opakowania nie powinna przekroczyć 50 kg. Na zewnątrz i wewnątrz każdego opakowania należy umieścić etykietę zgodną z PN-76/O-79252 zawierającą co najmniej:

- nazwę producenta,
- oznaczenie wg 2.3,
- nazwę surowca i nazwę handlową,
- nr partii,
- znak KJ,
- datę produkcji,
- liczbę sztuk w opakowaniu.

4.2. Formowanie jednostek ładunkowych. W przypadku formowania jednostek ładunkowych należy stosować palety o wymiarach 800 × 1200 mm wg PN-81/M-78216. Ładunek na palecie powinien być zabezpieczony przed przesuwaniem się i deformacją.

4.3. Przechowywanie. Dyble w opakowaniu wg 4.1 należy przechowywać w pomieszczeniach zamkniętych w odległości nie mniejszej niż 1 m od czynnych urządzeń grzejnych.

4.4. Transport. Dyble w opakowaniu wg 4.1 należy przewozić krytymi środkami transportu zgodnie z obowiązującymi przepisami¹⁾.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzanie pakowania i znakowania (4.1),
- sprawdzanie wymiarów (3.2),
- sprawdzanie wyglądu zewnętrznego (3.3),
- sprawdzanie prawidłowości wkręcania wkręta kolejowego 42 R (3.4).

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczebność partii. Partię stanowi 500 ÷ 10000 sztuk dybli jednego rodzaju.

5.2.2. Pobieranie próbek

a) do wykonania badań wg 5.1a) ÷ o) należy pobrać próbki w liczbie wg tabl. 2,

b) do wykonania badań wg 5.1d) należy pobrać próbki w liczbie wynikającej z opisu metody badania spośród dybli, które przeszły z wynikiem dodatnim badanie wg 5.1a) ÷ c).

Tablica 2

Liczność partii	Liczność próbki	Liczba kwalifikująca	Liczba dyskwalifikująca
		m_1	m_2
sztuk			
500 ÷ 1200	32	2	3
1201 ÷ 3200	50	3	4
3201 ÷ 10000	80	5	6

5.2.3. Poziom kontroli — I wg PN-79/N-03021.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna — maksimum 2,5 %.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plany badania dla kontroli normalnej wg tabl. 2. Wybór i stosowanie planów badania dla kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia wg PN-79/N-03021.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzanie wymiarów wykonać przyrządami pomiarowymi, z dokładnością do 0,1 mm, po klimatyzowaniu dybli w temperaturze 23 ± 2 °C przez 6 h.

5.3.2. Sprawdzanie wyglądu zewnętrznego, pakowania i znakowania należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

5.3.3. Sprawdzanie prawidłowości wkręcania wkręta kolejowego 42 R należy wykonać na 5 sztukach. W czasie wkręcania krętu dybel należy zamocować w imadle.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Ocena sztuki. Dybel należy uznać za dobry, jeżeli przeszedł przez wszystkie badania wg 5.1 z wynikiem pozytywnym. Dybel należy uznać za niedobry, jeżeli chociażby jedno badanie wg 5.1 dało wynik negatywny.

5.4.2. Ocena partii. Badaną partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeśli liczba sztuk niedobrych w próbce poddanych sprawdzeniu wg 5.1a) ÷ c) nie przekracza liczby kwalifikującej podanej w tabl. 2, a badanie wg 5.1d) dało wynik pozytywny.

5.5. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Na każdą wyprodukowaną partię dybli należy wystawić świadectwo kontrolne, stwierdzające zgodność partii z wymaganiami niniejszej normy.

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partię dybli uznaną za niezgodną z wymaganiami normy należy zwrócić producentowi.

7. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

Dopuszcza się produkcję dybla bez odsadzki pierścieniowej do dnia 1 stycznia 1985 r.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakłady Tworzyw Sztucznych KRYWAŁD-ERG w Knurowie.

2. Normy i dokumenty związane

PN-72/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe z tarcicy zbijane. Wspólne wymagania

PN-60/K-80021 Nawierzchnia kolejowa. Wkręty kolejowe ze łbem prostokątnym

PN-81/M-78216 Palety ładunkowe płaskie jednopłytowe czterowieściowe bez skrzydeł, drewniane 800 × 1200-EUB

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

PN-76/O-79252 Transportowe jednostki opakowaniowe. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe

PN-73/O-79402 Opakowania transportowe tekturowe. Pudła

BN-77/6414-06 Opakowania transportowe z tworzyw sztucznych.

Worki polietylenowe otwarte, płaskie, bez fałd bocznych, zgrzewane

Instrukcja o ładowaniu i rozładowaniu samochodów ciężarowych i przyczep. Załącznik do Zarządzenia Ministra Komunikacji z dnia 7.3.1963 r.

Przepisy o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej. Załącznik nr 10 do DKP (Dz. TiZK z 1968 r. w poz. 10) wraz z późniejszymi zmianami

3. Symbol wg SWW — 1363-921. -

4. **Dotychczas obowiązujące normy.** Niniejsza norma zastępuje ZN-73/MPCh/TS-827 Tworzywa sztuczne termoplastyczne. Dybel śrubowy.

5. **Autorzy projektu normy** — mgr inż. Janina Kruk, Olecha Czerner — Zakłady Tworzyw Sztucznych KRYWAŁD-ERG w Knurowie.

BG PW

BN. 004127



40000000342482