

WYROBY Z GUMY POROWATEJ	NORMA BRANŻOWA	BN-71 6630-01
	Wyroby gumowe porowate formowe Ocena wykonania i wykończenia	ZN-69/MPCh/G-479
		Grupa katalogowa X 63 ¹⁾

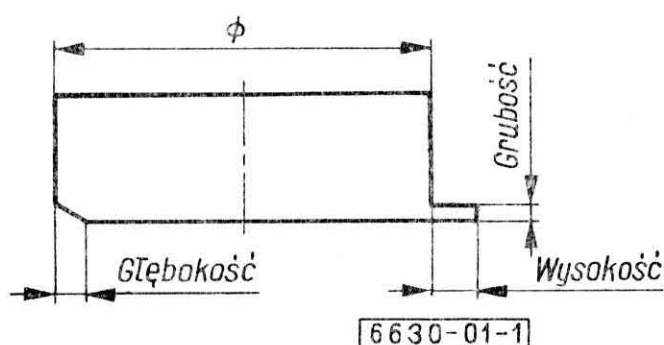
1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest podział na klasy i ocena wykonania powierzchni i wykończenia technicznych wyrobów gumowych porowatych formowych.

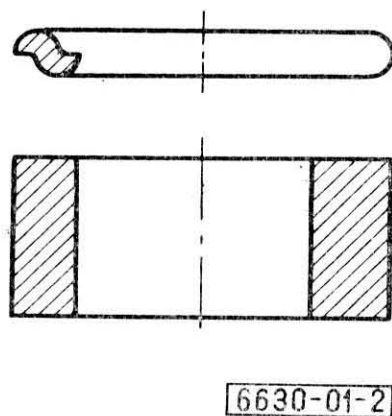
1.2. Zakres stosowania normy. Normę należy stosować przy odbiorze technicznych wyrobów gumowych porowatych formowych oraz przy opracowywaniu rysunków konstrukcyjnych i norm przedmiotowych.

1.3. Normy związane

PN-66/C-94126 Wyroby ebonitowe i gumowe. Odchyłki wymiarów



Rys. 1



Rys. 2

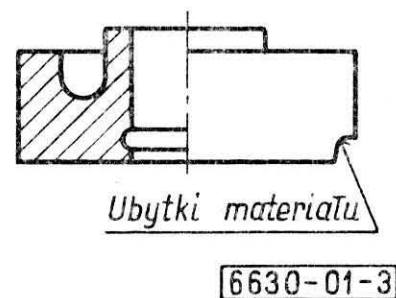
2. KLASY WYKONANIA POWIERZCHNI I WYKOŃCZENIA

2.1. Podział na klasy. W zależności od przeznaczenia i warunków pracy wyrobów rozróżnia się trzy klasy wykonania powierzchni wyrobów:

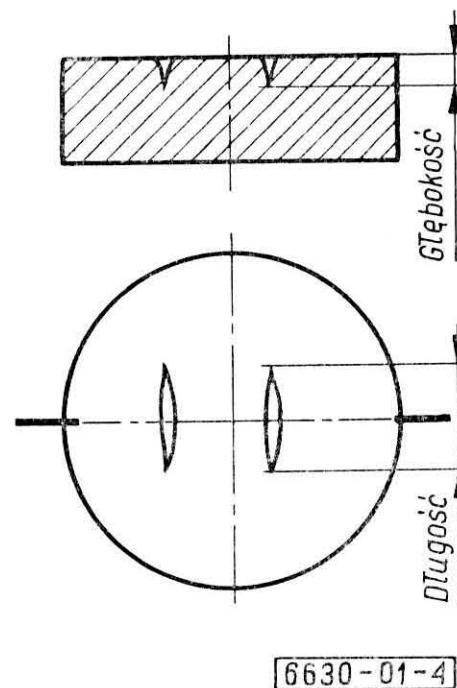
- klasa 1 — wyroby dokładne osadzone w gniazdach, np. uszczelki pokryw,
- klasa 2 — wyroby średniodokładne, np. przekładki, obrzeża uszczelniające,
- klasa 3 — wyroby małodokładne, np. podkładki, dywaniki.

Klasę wykonania określa się na rysunku konstrukcyjnym.

2.2. Dopuszczalne błędy wykonania powierzchni wyrobów wg rys. 1 ÷ 4 i tabl. 1.



Rys. 3



Rys. 4

¹⁾ Symbol wg SWW: 1373-69.

Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Gumowego „Stomil” dnia 15 listopada 1971 r.
jako norma obowiązująca w zakresie dokumentacji technicznej od dnia 1 lipca 1972 r.
(Mon. Pol. nr 12/1972 poz. 86)

Tablica 1

Rodzaj błędu	Klasy wykonania				
	1		2		3
	powierzchnie				
	robocze	pozostałe	robocze	pozostałe	robocze i pozostałe
1	2	3	4	5	6
a) Ślady po usuwaniu wylewów (rys. 1) o: głębokości lub wysokości, mm grubości, mm	maksymalna wielkość błędu				
	od —0,3 do +0,4	od —0,5 do +0,8	od —0,5 do +0,8	od —0,8 do +1,4	od —1,0 do +2,0
	0,3	0,5	0,5	0,8	1,0
b) Niewspółosiowość średnic, przekrojów lub przesunięcie w stosunku do osi symetrii (rys 2)	w granicach 0,5 tolerancji grubości ścianki, przekroju lub średnicy		w granicach 3/4 tolerancji grubości ścianki, przekroju lub średnicy		w granicach tolerancji grubości ścianki, przekroju lub średnicy
c) Ubytki materiału i wypukłości (rys. 3): o głębokości lub wysokości, mm o powierzchni, mm² w liczbie w odległości od krawędzi, mm	w granicach tolerancji wymiarów				
	5,0 2	10,0 2	10,0 2	15,0 3	2,0 20,0 4
	5,0		3,0		2,0
d) Pęcherze z błonką powierzchniową: o głębokości, mm o powierzchni, mm² w liczbie w odległości od krawędzi, mm	w granicach tolerancji wymiarów		w granicach 1,5 tolerancji wymiarów		w granicach 2 tolerancji wymiarów
	10,0 1	15,0 2	15,0 2	20,0 3	25,0 3
	5,0		3,0		2,0
e) Fałdy nie powodujące zmian geometrycznych wyrobu (rys. 4) o: głębokości, mm długości, mm	niedopuszczalne	w dolnym wymiarze granicznym 5,0	niedopuszczalne	w dolnym wymiarze granicznym 10,0 20,0	
f) Chropowatość powierzchni o: wysokości, mm powierzchni, mm²	w granicach tolerancji wymiarów				
	10% całkowitej powierzchni		15% całkowitej powierzchni		20% całkowitej powierzchni

Znak — oznacza zacięcie w głąb materiału, a znak + oznacza wyjście poza profil wyrobu, np. od —0,3 do +0,4 oznacza, że głębokość śladu po usunięciu wylewu wynosi 0,3 mm, a wysokość 0,4 mm.

Liczby błędów podane w poz. c) i d) przyjmuje się dla jednego wyrobu, którego całkowita powierzchnia robocza lub pozostałe powierzchnie nie przekraczają 5 cm².

Dla wyrobów o powierzchniach powyżej 5 cm² podane w pozycji c) i d) liczby błędów powinny stanowić wielokrotność równorzędną wielokrotności powierzchni, np. dla wyrobu o powierzchni roboczej 10 cm² liczba pęcherzy w klasie 1 powinna wynosić 2.

Odchyłki wymiarów należy określać wg PN-66/C-94126.

Odciski tkanin, potalkowanie powierzchni, ślady środków smarujących, molet na powierzchniach oraz niejednolity naskórek na całej powierzchni są dopuszczalne jako elementy technicznego wykonania wyrobów.

3. OCENA KLAS WYKONANIA POWIERZCHNI I WYKOŃCZENIA

3.1. Wielkość partii — wg tabl. 2.

3.2. Pobieranie próbek. Próbki do sprawdzenia klas wykonania wyrobów należy pobierać w sposób losowy w zależności od liczności partii wg tabl. 2.

Tablica 2

Liczba sztuk w partii	Liczba wyrobów, którą należy pobrać do badania	Dopuszczalna liczba wyrobów niedobrych wśród pobranych do badania
do 100 101 ÷ 400 401 ÷ 1000 1001 ÷ 2500	sztuk	
	25	1
	40	2
	60	3
	100	5
powyżej 2500	‰	
	5,0	4,0

3.3. Sprawdzanie wykonania powierzchni wyrobów należy przeprowadzać nieuzbrojonym okiem oraz przy użyciu uniwersalnych przyrządów pomiarowych pozwalających na mierzenie podanych wielkości błędów przy założonych dokładnościach.

3.4. Ocena wyników badań

3.4.1. Partia zgodna z wymaganiami normy. Partię wyrobów należy uznać za odpowiadającą wymaganiom normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce pobranej do badania nie przekroczyła liczby podanej w tabl. 2.

3.4.2. Partia niezgodna z wymaganiami normy. Partię wyrobów należy uznać za nie odpowiadającą wymaganiom normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce pobranej do badania przekroczyła liczbę podaną w tabl. 2.

4. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ PRODUKTU UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

W przypadku stwierdzenia niezgodności partii wyrobów z wymaganiami normy należy ją odrzucić.

Odrzuconą partię producent ma prawo przesortować i przedstawić do ponownego sprawdzenia na zgodność z postanowieniami niniejszej normy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-71/6630-01

Wymagania dotyczące materiału — wg ZN-64/MPCh/G-125.