

MASZyny I URZĄDZENIA DO OBRÓBKI DREWNA I TWORZYW SZTUCZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Przyrządy do przygotowania narzędzi do pracy	1661-01
	Rozwierak do pił stały jednoramienny	Grupa katalogowa IV 24

1. WSTĘP

Przedmiotem normy jest jednoramienny rozwierak o stałych szczelinach, przeznaczony do rozwierania zębów pił o grubości brzeszczotów od 1,2 do 2,2 mm.

2. SYMBOL I OZNACZENIE

2.1. Symbol - RXTa wg PN-63/M-02815.

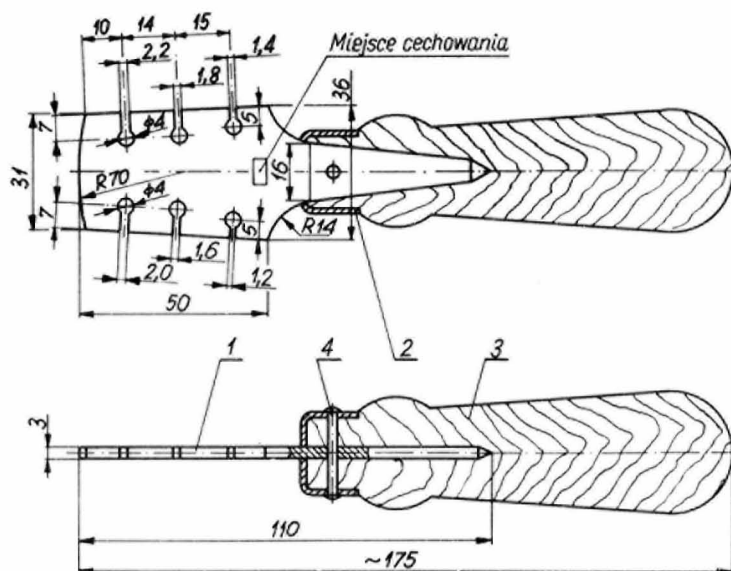
2.2. Oznaczenie rozwieraka do pił stałego jednoramiennego:

ROZWIERAK RXTa BN-75/1661-01

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm - wg rysunku na str. 2.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Maszynowego Leśnictwa
dnia 4 sierpnia 1975 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1976 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 23/1975 poz. 82 i Dz. Norm. i Miar nr 5/1976 poz. 14)



Odchyłka wykonania szerokości szczelin $+0,05\text{mm}$

BN-75/1661-01

3.2. Wyszczególnienie części i materiału - wg tabl. 1.

Tablica 1

Numer części na rysunku	Nazwa części	Wielkość	Liczba sztuk	Materiał
1	Rozwierak	-	1	stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości wg PN-66/H-84019 zalecany gatunek stali 45
2	Skuwka	-	1	blacha stalowa cienka do tłoczenia wg PN-69/H-92121
3	Rękojeść RFEa	115	1	wg PN-63/M-62521
4	Nit	3x28	1	wg PN-70/M-82925

3.3. Twardość części roboczej rozwieraka HRC 48 + 52, obsady HRC 20 + 26.

3.4. Wykonanie. Rozwierak wykrawać, wiercić i frezować, a następnie hartować. Skuwkę tłoczyć. Rękojeść rozwiercić. Rozwierak osadzić trwale w rękojeści i sanitować w taki sposób, aby nie powstały

luzy pomiędzy rękojeścią i obsadą rozwieraka.

3.5. Wykończenie. Powierzchnie boczne rozwieraka oczyścić. Ostre krawędzie zatępić. Rękojeść wygładzić. Skuwkę pokryć farbą.

3.6. Cechowanie. Na rozwieraku, w miejscu oznaczonym na rysunku, powinien być umieszczony w sposób trwały i wyraźny:

- a) znak wytwórni,
- b) symbol RXTa i znak BN,
- c) rok produkcji.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Przygotowanie do pakowania. Przed opakowaniem część roboczą rozwieraka pokryć cienką warstwą środka zabezpieczającego przed korozją.

4.1.2. Opakowanie transportowe. Rozwieraki do transportu powinny być ułożone w pojemnikach lub skrzyniach w sposób zabezpieczający przed wzajemnym stykaniem i przemieszczaniem się. Do każdego pojemnika lub skrzyni powinna być dołączona przywieszka zawierająca co najmniej:

- a) nazwę i znak wytwórni,
- b) oznaczenie wg 2.2,
- c) liczbę sztuk i ciężar netto,
- d) znak KJ wytwórni.

4.2. Przechowywanie. Opakowane rozwieraki przechowywać w miejscach wolnych od czynników działających na nie szkodliwie lub koro-dująco.

4.3. Transport. Opakowane rozwieraki przewozić dowolnymi środkami transportu w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniami mechanicznymi i przed wpływami atmosferycznymi.

5. BADANIA

5.1. Program badań. Rozwieraki powinny być poddane następującym badaniom:

- a) oględziny zewnętrzne (3.5, 3.6),
- b) sprawdzenie wymiarów (3.1),
- c) sprawdzenie twardości części roboczej (3.3),
- d) sprawdzenie osadzenia rozwieraka w rękojeści (3.4).

5.2. Przygotowanie do badań. Rozwieraki należy przedstawić do badań po całkowitym ich wykonaniu i bez zakonserwowania części roboczej.

5.3. Pobieranie próbek. Z partii przedstawionej do badań należy pobrać w sposób losowy próbkę o liczności podanej w tabl. 2 kol. 2.

Tablica 2

Liczność partii	Liczność próbki	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce
sztuk	sztuk	
1	2	3
100	10	1
101 ÷ 400	25	2
401 ÷ 1000	40	3

5.4. Opis badań

5.4.1. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzać nieuzbrojonym okiem.

5.4.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzać suwmiarką lub szczelinomierzem.

5.4.3. Sprawdzenie twardości części roboczej należy przeprowadzać wg PN-74/H-04355.

5.4.4. Sprawdzenie osadzenia rozwieraka w rękojeści należy przeprowadzać po osadzeniu części roboczej w odpowiednim uchwycie. Wcierając na rękojeść siłę około 25 kG w różnych kierunkach pod naciskiem ręki sprawdzić poprawność montażu.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Ocena rozwieraka. Badany rozwierak należy uznać za dobry, jeżeli przez wszystkie badania wymienione w 5.1 przejdzie z wynikiem dodatnim.

5.5.2. Ocena partii. Partię rozwieraków należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekroczy liczby podanej w tabl. 2 kol. 3.

Partię rozwieraków uznaną za niezgodną z wymaganiami normy, wytwórca może przesortować i przedstawić do ponownych badań. Do po-

nownych badań należy pobrać podwójną liczbę próbek. Wyniki badań należy uznać za ostateczne.

5.6. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Do każdej partii rozwieraków na życzenie odbiorcy powinno być wystawione przez producenta zaświadczenie zawierające co najmniej:

- a) datę wystawienia zaświadczenia,
- b) normę lub znak wytwórcy,
- c) oznaczenie wg 2.2,
- d) wyniki badań.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zjednoczenie Przemysłu Maszynowego Leśnictwa.

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-63/D-54900

- a) zmniejszono liczbę szczelin rozwieraka przyjmując następujące wymiary: 1,2; 1,4; 1,6; 1,8; 2,0 i 2,2 mm;
- b) wprowadzono postanowienia dotyczące pakowania, przechowywania i transportu oraz badań rozwieraków.

Dotychczas obowiązująca norma PN-63/D-54900 zostaje unieważniona z dniem 1 lipca 1976 r.

3. Normy związane

PN-74/H-04355 Próba twardości metali sposobem Rockwella. Skala B i C

PN-66/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-69/H-92121 Blacha cienka stalowa do tłoczenia

PN-63/M-02815 Klasyfikacja i znakowanie narzędzi i pomocy rzemieślniczych.

Dział R

PN-63/M-62521 Rękojeści do narzędzi

PN-70/M-82925 Nity ze łbem kulistym

4. Normy zagraniczne

CSRS ČSN 22 5910 - 1955 Rozwódki na pily (doporučení)