

PRZYBORY TOALETOWE	N O R M A B R A N Ż O W A		BN-84
	Żyłetki ze stali narzędziowej		4523-03
			Zamiast BN-70/4523-03
			Grupa katalogowa 1723

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są żyłetki ze stali narzędziowej stopowej.

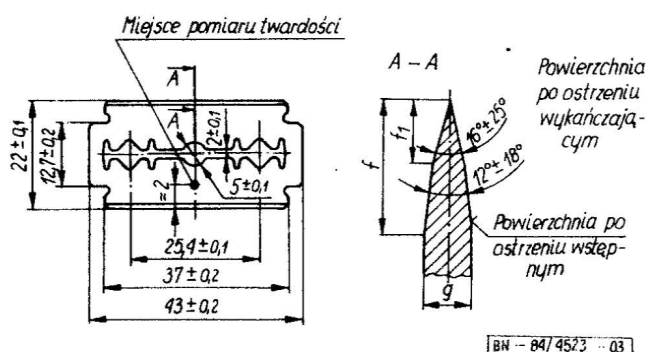
2. OZNACZENIE

Oznaczenie powinno zawierać co najmniej następujące dane:

- nazwę żyłetki,
- symbol gatunku stali,
- grubość,
- numer normy.

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary — wg rysunku i tablicy.



g	f	f_1
mm		
0,06	$\pm 0,01$	$0,20 \div 0,30$
0,08		$0,27 \div 0,40$
0,10		$0,34 \div 0,50$
0,13		$0,43 \div 0,60$
0,15		$0,55 \div 0,75$

3.2. Materiał. Taśma ze stali NC5 wg PN-77/H-85023. Dopuszcza się używanie innych stali o zbliżonym składzie chemicznym i własnościach mechanicznych pod warunkiem, że nie pogorszą one jakości ostrza.

3.3. Wykonanie. Wycinane, ostrze — szlifowane i polerowane. Rysy szlifierskie powinny zniknąć przed płaszczyną polerowania i być do niej prostopadłe. Szlifowanie poprzeczne jest niedopuszczalne. Powierzchnia żyłetki powinna być czysta, bez plam, śladów korozji, rys, pęknięć, wyszczerbień i gratów.

Krawędź ostrza powinna mieć kształt linii prostej bez porowatości, gratu, wyszczerbień i wgłębień.

Dopuszczalne jest pokrywanie żyłek materiałami zwiększającymi odporność na korozję.

3.4. Twardość żyłetki po obróbce cieplnej powinna wynosić $750 \div 850$ HV.

3.5. Wymagania użytkowe. Żyłetka powinna zapewnić co najmniej 2-krotne skuteczne golenie jednodniowego zarostu twarzy.

3.6. Cechowanie. Na żyłetce powinien być umieszczony trwały i czytelny napis zawierający co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak wytwórni,
- nazwę żyłetki,
- symbol stali,
- znaki stron żyłetki,
- grubość żyłetki.

Dopuszcza się inną treść napisów po uzgodnieniu z odbiorcą.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Przygotowanie do pakowania. Przed pakowaniem powierzchnia żyłetki powinna być powleczone cienką warstwą oleju wazelinowego wg PN-60/C-96105.

4.1.2. Opakowanie jednostkowe. Każda żyłetka powinna być pakowana w koszulkę z papieru jednostronnie parafinowanego, a następnie w kopertkę z napisem zawierającym co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak wytwórni,
- oznaczenie,

Dopuszcza się inną treść napisu na kopertce uzgodnioną z odbiorcą.

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL
dnia 4 października 1984 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1985 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 16/1984 poz. 35)

4.1.3. Opakowanie zbiorcze. Żyłki jednej grubości powinny być pakowane po 10 sztuk w pudełko kartonowe.

Na pudełkach powinien być umieszczony napis zawierający co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak wytwórni,
- oznaczenie,
- liczbę sztuk w pudełku.

Pudełka kartonowe powinny być pakowane w opakowania zbiorcze po 100, 200 lub 250 sztuk żyłek i zabezpieczone banderolą. Wymiary opakowań zbiorczych powinny być zgodne z PN-71/O-79021.

Na opakowaniu zbiorczym powinien być umieszczony napis zawierający co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak wytwórni,
- oznaczenie,
- liczbę sztuk,
- znak KJ,
- znak pakowacza,
- datę produkcji.

Dopuszcza się inną treść napisu uzgodnioną z odbiorcą.

4.1.4. Opakowanie transportowe. Do transportu żyłek w opakowaniach zbiorczych powinny być pakowane w pojemniki tekturowe o wymiarach wg PN-71/O-79021.

W pojemniku powinno być co najmniej 40 opakowań zbiorczych.

Pojemnik powinien być opakowany papierem pakowym, owinięty sznurkiem lub taśmą stalową i zaplombowany.

Na opakowaniu transportowym powinna być umieszczona nalepka zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak wytwórni,
- adres wytwórcy,
- adres odbiorcy,
- oznaczenie,
- liczbę sztuk,
- znak KJ,
- znak pakowacza,
- datę produkcji,
- napisy: ostrożnie, nie rzucać.

Dopuszcza się inny rodzaj pakowania i inną treść napisu na opakowaniu transportowym uzgodnioną z odbiorcą.

4.2. Przechowywanie. Opakowane żyłki powinny być przechowywane w pomieszczeniach o wilgotności względnej do 70%, wolnych od szkodliwych substancji chemicznych działających korodująco i od operacji słonecznych. Okres przechowywania nie powinien przekraczać jednego roku od daty produkcji.

4.3. Transport. Żyłki w opakowaniu wg 4.1.4 należy przewozić krytymi środkami transportowymi.

5. BADANIA

Badania — wg BN-84/4523-04.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wytwarzania Metalowych, POLMETAL, ul. Miodowa 26, Kraków.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-70/4523-03

- a) zmieniono nazwę wyrobu,
- b) zmieniono miejsce pomiaru twardości,
- c) wprowadzono badania wg BN-84/4523-04.

3. Normy związane

PN-60/C-96105 Przetwory naftowe. Olej wazelinowy (olej biały)

PN-78/H-04360 Pomiar twardości metali sposobem Vickersa przy obciążeniu 9,8 do 980 N (1 do 100 kG)

PN-77/H-85023 Stal narzędziowa stopowa do pracy na zimno. Gatunki

PN-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy

BN-84/4523-04 Żyłki ze stali nierdzewnej

4. Symbol wg SWW — 0671-37.

5. Autor projektu normy — mgr inż. Wiesława Onyszko, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wytwarzania Metalowych POLMETAL.