

WYROBY NOŻOWNICZE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-85
	Narzędzia gospodarstwa domowego	4528-02
	Korkociągi	Zamiast BN-65/4528-02
	Wymagania i badania	Grupa katalogowa 1717

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są korkociągi o grotach ze stali nierdzewnej.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od sposobu łączenia grotu z trzonkiem lub rękojeścią rozróżnia się dwa rodzaje korkociągów:

- z grotem stałym — S,
- z grotem ruchomym — R.

2.2. Odmiany. W zależności od sposobu wykonania grotu rozróżnia się dwie odmiany korkociągów:

- z grotem kutym — K,
- z grotem wykrawanym i skręcanym — W.

2.3. Gatunki. W zależności od jakości wykonania rozróżnia się dwa gatunki korkociągów:

- pierwszy — bez wyróżniania w oznaczeniu,
- drugi — II.

2.4. Przykład oznaczenia korkociągu z grotem stałym (S), kutym (K), wykonanym w drugim gatunku (II):

KORKOCIĄG S KII BN-85/4528-02

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary — wg dokumentacji technicznej.

3.2. Materiał — wg tabl. 1.

Tablica 1

Nazwa części	Materiał
Grot	stal nierdzewna wg PN-71/H-86020
Trzonek	drewno twarde wg PN-72/D-96002 nasyczone żywicą; polistyren S — wg PN-71/C-89292; polistyren K — wg PN-71/C-89293 lub tworzywa fenolowe — wg PN-81/C-89270
Zawlecza	stal wg PN-67/M-80026

3.3. Wykonanie

3.3.1. Grot kuty lub wykrawany, o zwojach kutych lub skręcanych spiralnie o stałym skoku, hartowany i odpuszczany do twardości $45 \div 50$ HRC, polerowany.

3.3.2. Trzonek formowany na gorąco, gładki lub z ornamentem. Po przeprowadzeniu próby odporności na uderzenia i gorącej wody trzonek nie powinien ulec deformacji, uszkodzeniom oraz nie powinien stracić połysku.

3.3.3. Połączenie trzonka z grotem powinno być trwałe. Grot mocowany w trzonku nie powinien wykazywać luzów bocznych i poosiowych. Połączenie grotu z rękojeścią w korkociągach składanych nie powinno ulec zniekształceniu i rozłączeniu po przeprowadzeniu próby.

3.4. Wykończenie. Powierzchnie grotu polerowane. Parametr chropowatości powierzchni — najwyżej $R_a = 1,25 \mu\text{m}$, obrzeży $R_a = 2,5 \mu\text{m}$. Powierzchnie nie powinny mieć plam, rys, pęknięć, wgniecień i wypukłości widocznych nie uzbrojonym okiem.

Trzonek nie powinien mieć pęknięć, ostrych krawędzi oraz z powierzchni powinien być usunięty nadmiar materiału.

3.5. Dopuszczalne wady wykonania — wg tabl. 2.

3.6. Działanie. Korkociąg powinien łatwo wkręcać się w korek oraz zapewnić łatwe, pewne i bezpieczne otwieranie zakorkowanych butelek. Po otwarciu butelek połączenie grotu z trzonkiem lub rękojeścią nie powinno ulec uszkodzeniu, grot urwaniu, pęknięciu, skrzywieniu, a skok zwoju nie powinien ulec zmianie.

3.7. Cechowanie. Na korkociągu, w miejscu oznaczonym w dokumentacji konstrukcyjnej, należy umieścić w sposób trwały i wyraźny co najmniej następujące dane:

- a) znak wytwórni,
- b) oznaczenie gatunku (tylko dla gatunku II).

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL
dnia 12 grudnia 1985 r.
jako norma obowiązująca od dnia 29 kwietnia 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 4/1986 poz. 10)

Tablica 2

I.p.	Wyszczególnienie wad	Gatunek	
		I	II
1	Koniec grotu tępy	niedopuszczalne	dopuszczalne stępienie do 0,5 mm
2	Zniekształcone zwoje grotu	dopuszczalne nieznaczne trudno widoczne zniekształcenia	dopuszczalne bardziej widoczne zniekształcenia
3	Zakucia na powierzchni grotu	dopuszczalne nieznaczne zakucia przy trzonku	dopuszczalne bardziej widoczne zakucia na powierzchni grotu
4	Zgnieciony grot przy trzonku	dopuszczalne odciski do 2,5 mm ²	dopuszczalne
5	Pozostałość czarnych plam z obróbki cieplnej	dopuszczalne 2 plamki wielkości 2 mm ² każda	dopuszczalne 4 plamki wielkości 4 mm ² każda
6	Wyraźne, widoczne grube rysy na powierzchni grotu	niedopuszczalne	dopuszczalne
7	Odmienny kolor tworzywa w trzonku	dopuszczalna mieszanina w 3 kolorach	dopuszczalny
8	Odpryski tworzywa	dopuszczalne 2 mało widoczne odpryski	dopuszczalne 2 odpryski do 2 mm każdy
9	Przesadzenie trzonka od osi	dopuszczalne do 1 mm	dopuszczalne do 2 mm
10	Zniekształcenie znaku fabrycznego	dopuszczalne nieznaczne zniekształcenie znaku ale całość czytelna	dopuszczalne wyraźne zniekształcenie znaku ale całość czytelna
Dopuszcza się 3 wady wymienione dla gatunku I, dla gatunku II — 6 wymienionych wad dla gatunku I lub II.			

4. PAKOWANIE, PRZECHEWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Korkociągi jednego rodzaju, odmiany i gatunku powinny być ułożone w paczki po 10 sztuk, ściśle owinięte papierem i zabezpieczone taśmą klejącą w sposób uniemożliwiający otwarcie paczki bez uszkodzenia taśmy.

Do transportu paczki powinny być ułożone w skrzynie drewniane, pojemniki metalowe lub pudełka z tektury falistej lub tworzywa sztucznego, ściśle obok siebie.

Wolną przestrzeń w skrzyniach, pojemnikach lub pudełkach należy wypełnić wełną drzewną opakunkową wg PN-74/D-94000 lub innym materiałem zabezpieczającym przed przemieszczaniem się paczek wewnątrz skrzyni.

Masa skrzyni, pojemników lub pudełek do transportu wraz z zawartością nie powinna przekraczać 50 kg. Wymiary opakowań transportowych — wg PN-78/O-79021. Opakowania transportowe wraz z zawartością należy obciągnąć taśmą stalową lub z tworzywa sztucznego i plombować.

Dopuszcza się inny sposób pakowania korkociągów w przypadku gdy wchodzi one w skład kompletu.

Na każdym opakowaniu powinien być umieszczony trwały, wyraźny napis zawierający co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak wytwórni,
- oznaczenie,
- znak KJ,
- znak pakowacza.

Na opakowaniu transportowym powinien być umieszczony trwały i wyraźny napis zawierający co najmniej następujące dane:

- nazwa lub znak wytwórni,
- numer dowodu wysyłkowego,

c) adres odbiorcy,

d) adres nadawcy.

4.2. Przechowywanie. Opakowane korkociągi należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, wolnych od oparów kwasów i innych czynników działających korozyjnie.

4.3. Transport. Korkociągi należy przewozić krytymi środkami transportu w sposób zabezpieczający je przed wilgocią oraz uszkodzeniami mechanicznymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Partię korkociągów należy poddać następującym badaniom:

- sprawdzenie wymiarów (3.1),
- sprawdzenie twardości grotu (3.3.1),
- sprawdzenie wykonania trzonka (3.3.2),
- sprawdzenie połączenia trzonka z grotem (3.3.3),
- sprawdzenie wykończenia (3.4),
- sprawdzenie działania (3.6),
- sprawdzenie cechowania (3.7),
- sprawdzenie pakowania (4.1).

Ponadto należy sprawdzić atesty lub zaświadczenia hutnicze materiału użytego do wyrobu grotów.

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczność partii. Przed przystąpieniem do badań korkociągi należy podzielić na partie. Partię stanowią korkociągi jednego rodzaju i odmiany. Liczność partii — wg PN-79/N-03021.

5.2.2. Sposób pobierania próbek — wg PN-83/N-03010.

5.2.3. Poziom kontrolę — II ogólny wg PN-79/N-03021.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna w_2 — 4% maksimum.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plany badania dla kontroli normalnej i stosowanie planów ba-

dań dla kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia — wg PN-79/N-03021.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi.

5.3.2. Sprawdzenie twardości grotu należy przeprowadzić przez pomiar twardości w dwóch miejscach wg PN-78/H-04355 w odstępach około 10 mm (poza częścią spiralną).

5.3.3. Sprawdzenie wykonania trzonka. Trzonek z tworzywa sztucznego należy zanurzyć w wodzie o temperaturze 80° na 5 min. Opłukać w wodzie o temperaturze 15 ÷ 20°C, a następnie upuścić z wysokości 1,5 m na twarde podłoże.

5.3.4. Sprawdzenie połączenia trzonka z grotem należy przeprowadzić przez wkręcenie i wykręcenie korkociągu w zakorkowaną butelkę.

5.3.5. Sprawdzenie wykończenia należy przeprowadzać przez oględziny nie uzbrojonym okiem i porównanie z wzorcami.

5.3.6. Sprawdzenie działania polega na otwarciu za pomocą korkociągu co najmniej 5 butelek pojemności 0,75 dm³.

5.3.7. Sprawdzenie cechowania należy przeprowadzić przez oględziny nie uzbrojonym okiem.

5.3.8. Sprawdzenie pakowania należy przeprowadzać przez rozpakowanie i oględziny nie uzbrojonym okiem.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Ocena sztuki. Badany korkociąg należy uznać za dobry, jeśli przejdzie z wynikiem dodatnim wszystkie badania wg 5.1.

5.4.2. Ocena partii. Partię korkociągów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeśli liczba sztuk niedobrych jest równa lub mniejsza od liczby kwalifikującej wg PN-79/N-03021, tabl. 2.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy PWM PÓLMETAL, Kraków.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-65/4528-02

- a) rozszerzono wymagania korkociągów o grotach wykrawanych,
- b) wprowadzono wymagania dotyczące połączenia trzonka z grotem i rękojeścią, działania i odpowiednie badania,
- c) wprowadzono odbiór wg SKJ.

3. Normy związane

PN-81/C-89270 Tworzywa sztuczne. Tworzywa fenolowe
 PN-71/C-89292 Polistyren S (zwykły)
 PN-71/C-89293 Polistyren K (modyfikowany)
 PN-74/D-94000 Wełna drzewna
 PN-72/D-96002 Tarcica liściasta ogólnego przeznaczenia

PN-78/H-04355 Próba twardości metali sposobem Rockwella. Skala B i C

PN-71/H-86020 Stal odporna na korozję (nierdzewna i kwasoodporna). Gatunki

PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia

PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki

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

PN-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy

4. Symbol wg SWW — 0671-442.

5. Autor projektu normy — mgr inż. Janina Konior — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy PWM PÓLMETAL, Kraków.