

NARZĘDZIA OBUWNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-72 2804-02
	Narzędzia obuwnicze Wycinaki do skór miękkich	Zamiast BN-66/2804-02
		Grupa katalogowa IV 24

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wycinaki stalowe stosowane do wycinania części składowych wierzchołów obuwia ze skór miękkich.

1.2. Określenia - wg BN-63/7700-01.

1.3. Normy związane

PN-58/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe zblądzone. Wymagania techniczne podstawowe

PN-69/H-85023 Stal narzędziowa stopowa do pracy na zimno. Gatunki

PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-66/H-85020 Stal węglowa narzędziowa. Gatunki

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

PN-54/H-92331 Taśmy stalowe ulepszone cieplnie

PN-66/M-69435 Elektrody stalowe do spawania stali wysokostopowych

PN-60/M-82210 Wkręty średniokładne ze łbem stożkowym z gwintem na całej długości

PN-69/O-91055 Kopyta do przemysłowej produkcji obuwia. Wielkości

BN-63/7700-01 Terminologia obuwnicza. Maszyny, narzędzia i przyrządy produkcyjne

BN-67/7760-01 Obuwie. Nazwy i określenia
Systematyczny Wykaz Wyrobów t. I GUS. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1968

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podstawowy podział i oznaczenie asortymentu wg SWW podbranza 0779-4, przy czym oznaczenie należy uzupełnić po kresce ukośnej symbolami wynikającymi z dalszego podziału zespołów i części maszyn i urządzeń garbarskich, obuwniczych oraz do produkcji wyrobów ze skór i futer wg tabl. 1 i podziału wycinaków do skór miękkich wg tabl. 2, a także numerem normy.

¹⁾ Symbol wg SWW: 0779-4.

Tablica 1

6, 7, 8 miejsce poza SWW	Podział
2 . 2 .. 2	urządzenie obuwnicze .. wycinaki .. wycinaki do skór miękkich

Tablica 2

Stopnie podziału	Kryteria podziału	Nazwa stopnia podziału	Symbol
1	2	3	4
Typy	wykonanie	wycinak gładki	1
		wycinak z dziurkaczami	2
		wycinak z nakłuwkami	3
		wycinak z nożykami	4
		wycinak ozdobny	5
		wycinak z wieloma elementami	6
Artykuł	grupy obuwia	wg zamówienia	wg BN-67/7760-01
Wzór	wzór obuwia		symbol wzoru obuwia
Wielkość	numer długości kopyta		wg PN-69/O-91055
Tęgość	szerokość kopyta		wg PN-69/O-91055
Kształt	szablon wykonany przez konstruktora obuwnika		wg symbolu słownego składającego się z początkowych liter nazw i elementów
Odmiana	nazwa kopyta		podać pełną nazwę kopyta

Branżowe Laboratorium Przemysłu Obuwniczego
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Skórzanego dnia 5 stycznia 1972 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 października 1972 r.
(Mon. Pol. nr 19/1972 poz. 117)

2.2. Przykład oznaczenia zespołów i części maszyn i urządzeń garbarskich, obuwniczych oraz do produkcji wyrobów ze skór i futer (0779-4), urządzenia obuwniczego (2), wycinaka (2), wycinaka do skór miękkich (2), wycinaka stalowego z dziurkaczami (-2), grupy obuwia męskiego (9) wzoru obuwia 315 (+315), numeru wielkości 29 (-29), tęgości G (G), kształtu przyszwyci (prz), o nazwie kopyta Kaprys:

0779-4/222-29+315-29G prz Kaprys BN-72/2804-02

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary wycinaków i kątów zaostrenia - wg tabl. 3.

Tablica 3

Typ		Wymiary, mm	
nazwa	symbol	wycinaków i części tnących	kątów zaostrenia części tnącej
1	2	3	4
Wycinak gładki	1	wg rys. 1	wg rys. 1
Wycinak z dziurkaczami	2	wg rys. 2	
Wycinak z nakłuwkami	3	wg rys. 3	
Wycinak z nożykami	4	wg rys. 4	
Wycinak ozdobny	5	wg rys. 5	
Wycinak z wieloma elementami	w zależności od elementów 6/.... ¹⁾	wg rys. 1÷6	

¹⁾ Symbol wycinaka z wieloma elementami składa się z symbolu 6 oraz po kresce ukośnej symboli elementów.

3.2. Materiał - wg tabl. 4.

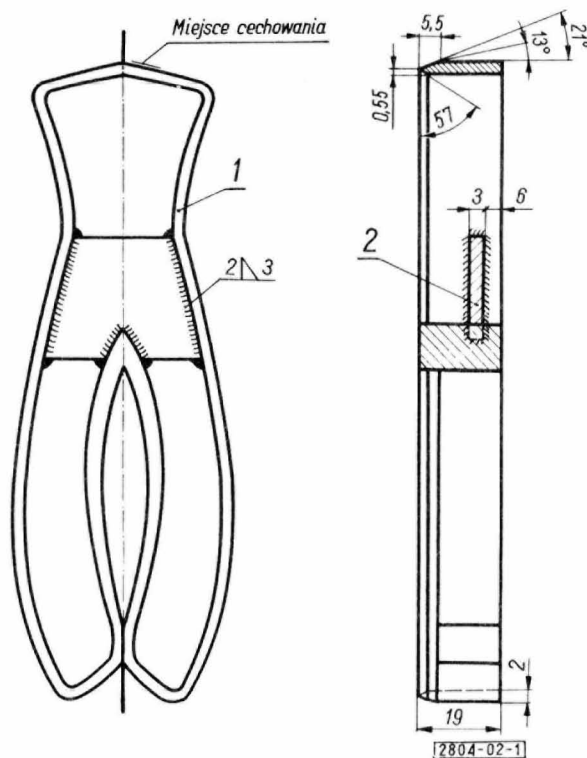
Tablica 4

Części składowe wycinaków	Materiał
Część tnąca	stal 55 wg PN-66/H-84019
Wkładki, wkręty	taśma stalowa wg PN-54/H-92331 stal wg PN-61/H-84020
Nakłuwkami	stal N9E wg PN-66/H-85020
Nożyki	
Dziurkacze	stal NW1 wg PN-69/H-85023 stal N9E wg PN-66/H-85020
a) okrągłe b) profilowe	

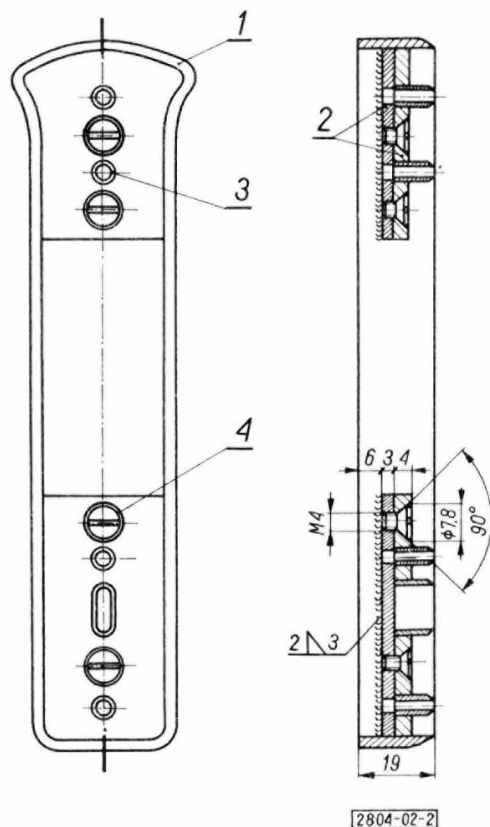
3.3. Wykonanie. Część tnącą wycinaka należy wykonać i naostrzyć wg rys. 1 ÷ 6, a pozostałe krawędzie stępować. Wszystkie wkładki spawać spoiną pachwinową wypukłą, natomiast na łączeniach spoi-

nąć grzbietową. Materiał stosowany do spawania - elektroda o średnicy 2,2 mm klasy ES4, symbol ES-18-8-2 wg PN-66/M-69435.

Ząbki wielkościowe na wszystkich typach wycinaków należy wykonać ściśle według szablonów tekturowych.

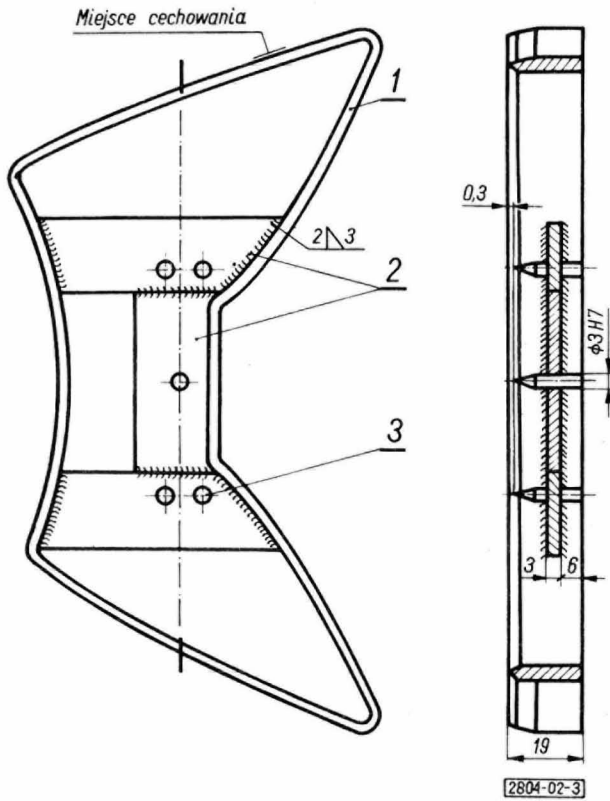


Rys. 1. Wycinak gładki typu 1: 1 - część tnąca, 2 - wkładki



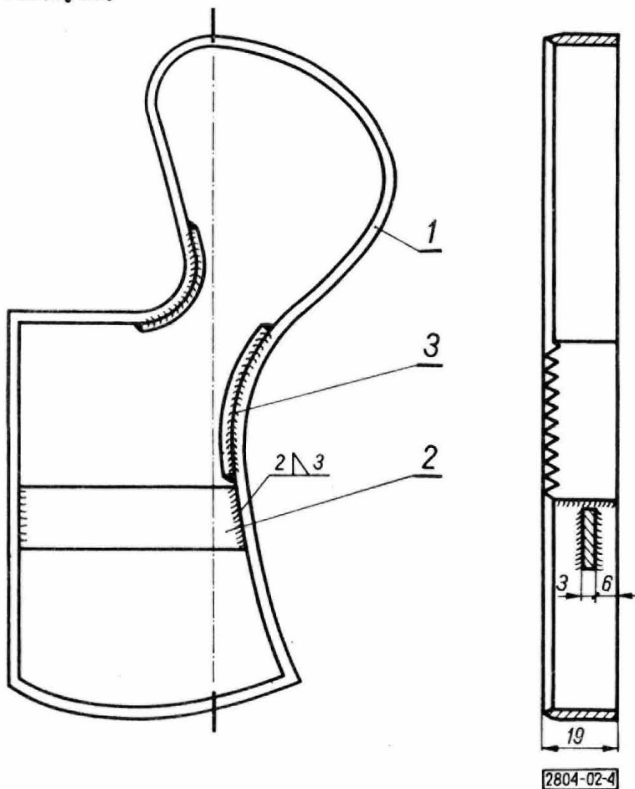
Rys. 2. Wycinak z dziurkaczami typu 2: 1 - część tnąca, 2 - wkładki, 3 - dziurkacze, 4 - wkręty wg PN-60/M-82210

Wielkość i kształt dziurkaczy, odległość dziurkaczy i wkrętów są ściśle uzależnione od podania na szablonach teksturowych.

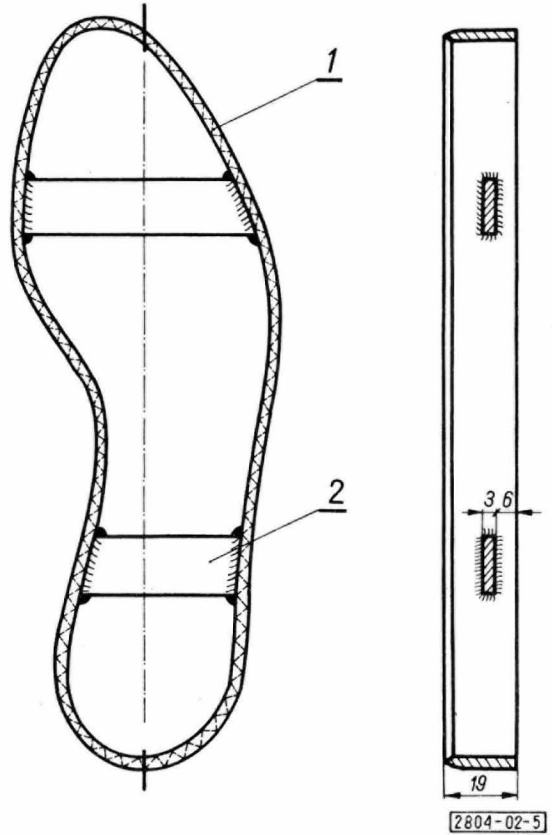


Rys. 3. Wycinak z nakłuwakami typu 3: 1 - część tnąca, 2 - wkładka, 3 - nakłuwaki

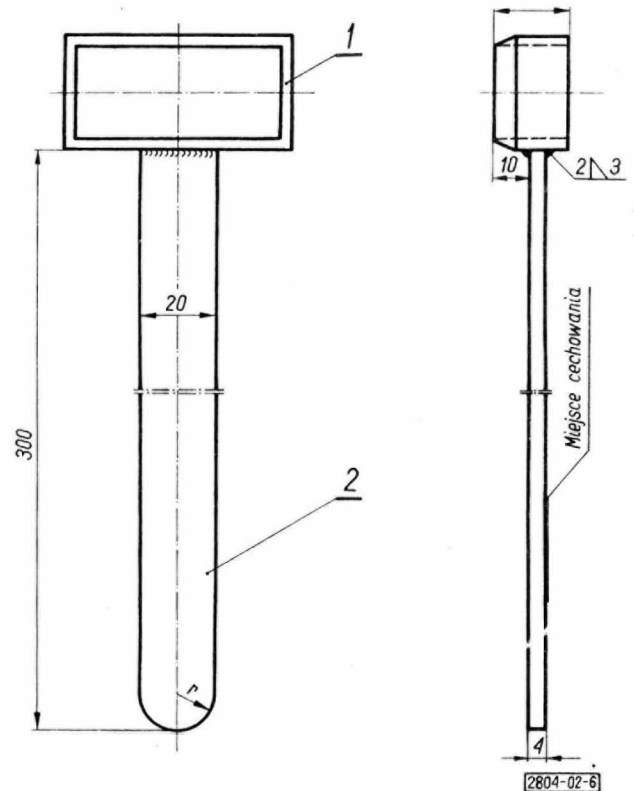
Umieszczenie wkładek, rozstaw nakłuwaków są ściśle uzależnione od podania na szablonach teksturowych.



Rys. 4. Wycinak z nożykami typu 4: 1 - część tnąca, 2 - wkładka, 3 - nożyki



Rys. 5. Wycinak ozdobny typu 5: 1 - część tnąca, 2 - wkładki



Rys. 6. Wycinak z uchwytem: 1 - część tnąca, 2 - uchwyt

3.4. Obróbka chemiczna. Po wygięciu kształtu wykrojnika i skompletowaniu elementów składowych wycinak należy poddać obróbce chemicznej w postaci czernienia w roztworze sody kaustycznej NaOH 600 ÷ 700 g/l, azotynu sodowego NaNO_2 lub azotanu sodowego NaNO_3 150 ÷ 250 g/l, lub mieszaninie tych soli w ilości 90 ÷ 110 g/l NaNO_3 + 75 ÷ 90 g/l NaNO_2 .

3.5. Cechowanie. W miejscu oznaczonym na rysunkach w przedniej części wycinaka należy umieścić wyraźnie i trwale co najmniej:

- znak wytwórni,
- oznaczenie wg tabl. 2,
- rok produkcji.

Wysokość liter i cyfr powinna wynosić 6 mm.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Sposób pakowania. Wycinaki należy pakować do skrzyń drewnianych kompletami według typu, grupy, wielkości, tęgłości i wzoru obuwia.

Dno skrzyni i ściany należy wyłożyć wełną drzewną. Wycinaki należy układać poziomo po dwie warstwy, powierzchnią gładką przylegającą do siebie. Wolną przestrzeń między wykrojnikiem należy wypełnić przekładkami tekturowymi. Poszczególne warstwy powinny być przekładane tekturą grubości 1 ÷ 2,5 mm. Wisko skrzyni należy przybić mocno gwoździakami, które nie powinny wystawać z desek. Wycinaki przeznaczone do dalszej wysyłki należy pakować w skrzynie drewniane, zabezpieczone taśmą stalową o wymiarach 15 × 0,5 mm. Masa skrzyni z wykrojnikiem nie powinna przekraczać 50 kg wagi brutto. Skrzynie stosowane do pakowania wycinaków powinny być wykonane zgodnie z PN-58/D-79601.

4.1.2. Napisy na opakowaniu. Na czołowej stronie skrzynki powinna być umieszczona nalepka zawierająca:

- nazwę wytwórni,
- oznaczenie wg 2.2,
- liczbę sztuk,
- masę skrzyni brutto.

4.2. Przechowywanie. Wycinaki należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, przeznaczonych do tego celu. Konserwację wycinaków przeprowadzić zgodnie z 3.4 w trakcie obróbki chemicznej. Wycinaki powinny być ułożone w regałach oddzielnie kompletami według typu, wielkości, tęgłości i wzoru. Poszczególne komplety wycinaków danego typu i wzoru powinny być oznaczone za pomocą trwałych wywieszek.

Wywieszka powinna zawierać:

- nazwę wytwórni,

- oznaczenie wg 2.2,
- liczbę sztuk,
- rok produkcji.

4.3. Transport. Wycinaki należy przewozić w opakowaniu środkami zabezpieczającymi przed uszkodzeniem i wpływami atmosferycznymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Wycinaki należy poddać badaniom w następującej kolejności:

- ogłędziny zewnętrzne (3.3, 3.4, 3.5),
- sprawdzenie wymiarów (3.1),
- sprawdzenie kątów zaostrenia części tnącej (3.1).

Badania a) ÷ c) należy przeprowadzić na każdym wycinaku.

5.2. Przygotowanie partii do badań. Przed przystąpieniem do badań wycinaki należy podzielić na partie według typu, wielkości, tęgłości i wzoru obuwia.

5.3. Opis badań

5.3.1. Ogłędziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić za pomocą wzornika (szablonu blaszanego) i suwmiarki. Kształt części tnących wewnątrz wykrojnika powinien być zgodny z kształtem wzornika.

Prostość płaszczyzn ostrej i tępej oraz ich równoległość należy sprawdzić na płycie traserskiej.

5.3.3. Sprawdzenie kątów zaostrenia części tnącej należy wykonać za pomocą sprawdzianu kątowego.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Wycinak dobry jest to taki wycinak, który przejdzie wszystkie badania wg 5.1 z wynikiem dodatnim.

5.4.2. Partia zgodna z wymaganiami normy. Partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie wycinaki w partii są dobre.

5.5. Zaświadczenie o wynikach badań. Dla każdej partii, uznanej w wyniku badań za zgodną z wymaganiami podanymi w normie, powinno być wystawione zaświadczenie zawierające:

- nazwę wytwórni,
- oznaczenie wg 2.2,
- datę i wynik przeprowadzonych badań,
- liczbę sztuk w partii.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/2804-02

Istotne zmiany w stosunku do BN-66/2804-02

- wprowadzono oznaczenie wg SWW;
- w oznaczeniu asortymentu oprócz symboli SWW - ze

względem na brak odpowiedniego SWA - wprowadzono po kresce ukośnej symbole dodatkowe wg tabl.

c) symbole literowe typów wycinaków zmieniono na symbole cyfrowe (tabl. 2).