

MATERIAŁY WYBUCHOWE	NORMA BRANŻOWA	BN-73
	Iglica do badania czułości spłonek nakłuciowych	6094-34
		Grupa katalogowa X 79

1. WSTĘP

Przedmiotem normy jest iglica do badania czułości spłonek na nakłucie na Kafarze Gronowa.

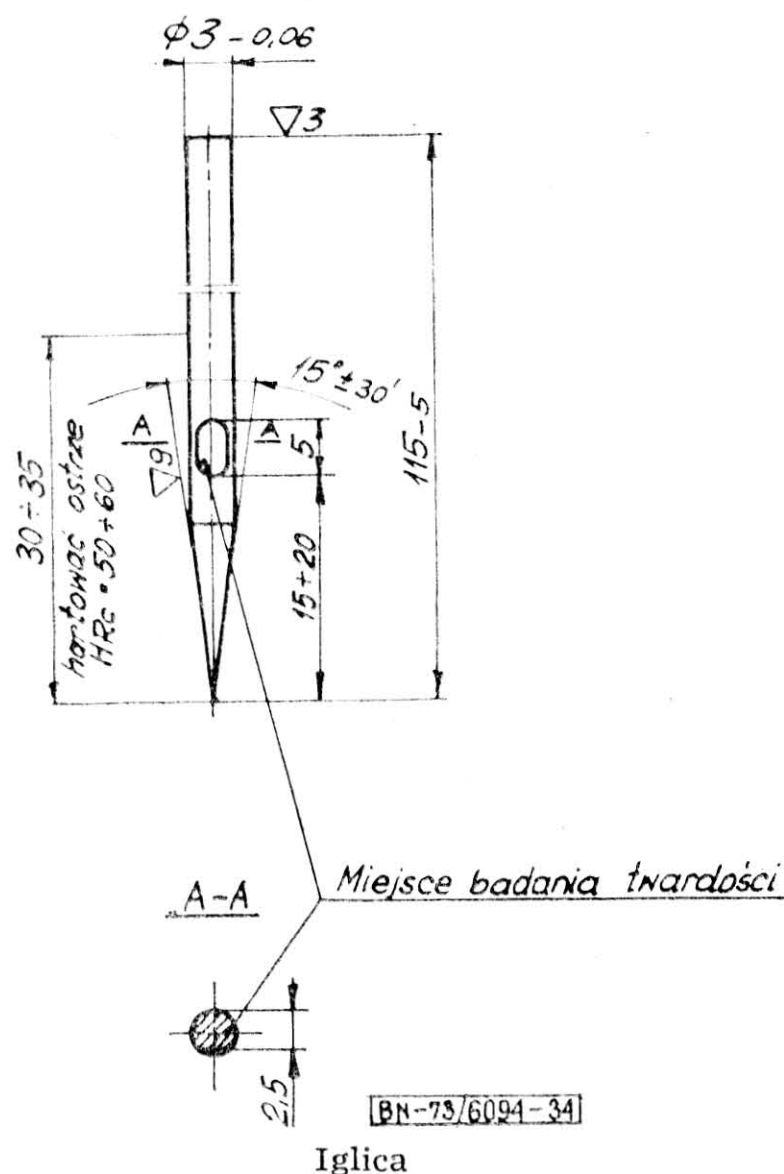
2. OZNACZENIE

IGLICA DO BADANIA SPŁONEK BN-73/6094-34

3. WYMAGANIA

3.1. Wygląd zewnętrzny. Powierzchnia iglicy powinna być bez zadziorów, wżerów i bez korozji.

3.2. Kształt i wymiary wg rysunku. Dopuszcza się używanie iglic wykorzystanych po przetoczeniu ostrza z tym, że długość iglicy nie może być mniejsza niż 90 mm. Ostrze iglicy powinno być przytępione do średnicy stopienia 0,05÷0,2 mm.



3.3. Materiał. Stal węglowa narzędziowa N9, N10 lub N12 wg PN-66/H-85020.

3.4. Twardość końca iglicy powinna wynosić 50÷60 HRC.

3.5. Wytrzymałość iglicy na złamanie. Podczas badania wg 5.4.5 iglica nie powinna się zgiąć, a koniec iglicy nie powinien się złamać.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Iglice przeznaczone do transportu i dłuższego przechowywania należy pokryć przeciwkorozyjnym smarem, np. smarem działowym wg PN-57/C-96159, zawinąć w papier i zapakować do tekturowych pudełek po 100 sztuk w każdym. W jednym pudełku powinny znajdować się iglice o jednakowej długości.

Iglice, które nie są przeznaczone do dłuższego przechowywania i transportu nie należy smarować smarem i pakować w papier lecz umieszczać je najwyżej po 200 sztuk w specjalnych drewnianych pudełkach, zabezpieczających iglice przed stopieniem i korozją.

Na każdym pudełku tekturowym lub drewnianym należy umieścić etykietę zawierającą co najmniej:

- znak zakładu produkcyjnego,
- oznaczenie wg 2,
- liczbę sztuk,
- datę produkcji.

4.2. Przechowywanie. Iglice w opakowaniu wg 4.1 należy przechowywać w pomieszczeniu suchym i wolnym od substancji działających korodująco.

4.3. Transport. Iglice w opakowaniu wg 4.1 można przewozić wszystkimi środkami przewozowymi

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw Sztucznych ERG
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora ZPTS ERG dnia 28 grudnia 1973 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1975 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 31/1974 poz. 93)

krytymi zabezpieczającymi przed opadami atmosferycznymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Partię przedstawioną do odbioru należy poddać następującym badaniom:

- a) sprawdzenie materiału (3.3),
- b) sprawdzenie wymiarów (3.2),
- c) sprawdzenie wyglądu zewnętrznego (3.1),
- d) sprawdzenie twardości (3.4),
- e) sprawdzenie wytrzymałości iglicy na złamanie (3.5).

5.2. Wielkość partii. Partia powinna zawierać nie więcej niż 2000 sztuk.

5.3. Pobieranie próbek. Z partii przedstawionej do odbioru należy pobrać 10% iglic nie mniej jednak niż 30 sztuk.

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzanie materiału należy dokonać przez sprawdzenie atestów, czy użyty materiał odpowiada wymaganiom normy.

5.4.2. Sprawdzanie wymiarów. Długość i średnicę należy kontrolować sprawdzianami lub przyrządami pomiarowymi z dokładnością do 0,01 mm.

Kąt ostrza należy kontrolować sprawdzianami lub przyrządami pomiarowymi z dokładnością do 30 min.

5.4.3. Sprawdzanie wyglądu zewnętrznego. Wygląd zewnętrzny należy sprawdzić nieuzbrojonym okiem.

5.4.4. Sprawdzanie twardości należy przeprowadzić na powierzchni zebranej pilnikiem o szerokości 1,25÷2,5 mm na długości 15÷20 mm od ostrza. Pomiar należy wykonać wg PN-57/H-04355 na połowie sztuk iglic pobranych do badań.

5.4.5. Sprawdzanie wytrzymałości końca iglicy na złamanie. Taśmę miedzianą M2G o grubości $0,12 \pm 0,01$ wg BN-69/0822-15 należy umieścić na gumowej podkładce i przebić ją iglicą na wylot, zapewniając prostopadłość osi iglicy do powierzchni przebijanej taśmy. Przy tym badaniu iglica oglądana pod mikroskopem powinna spełniać wymagania wg 3.5.

5.5. Ocena wyników badań. Partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania dadzą wynik dodatni.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

W przypadku otrzymania wyników niezgodnych z normą ze względu na wygląd zewnętrzny, długość lub średnicę iglic sprawdzenie należy powtórzyć na podwójnej liczbie próbek.

W przypadku otrzymania wyników niezgodnych z normą ze względu na kąt ostrza, twardość lub wytrzymałość na złamanie partię należy odrzucić.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw Sztucznych ERG, Krupski Młyn.

2. Normy związane

PN-57/C-96159 Przetwory naftowe. Smar przeciwkorozyjny działowy
PN-57/H-04355 Próba twardości metali sposobem Rockwella

PN-66/H-85020 Stal węglowa narzędziowa. Gatunki
BN-69/0822-15 Mosiądz, miedź, aluminium, miedzionikiel.

Taśmy do wyrobu spłonek

3. Normy zagraniczne

ZSRR ГОСТ 1601-45 Прибор и метод испытаний капсюлей детонаторов накольного типа — norma równoważna