

POJEMNIKI METALOWE	NORMA BRANŻOWA	BN-79
	Skrzynki narzędziowe składane Wymagania i badania	4684-01
		Grupa katalogowa IV 07

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są wymagania i badania dotyczące skrzynek narzędziowych składanych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od liczby części składowych rozróżnia się następujące rodzaje skrzynek o symbolu RURm wg PN-63/M-02815:

- RURm-1 — skrzynka narzędziowa jednoczęściowa,
- RURm-3 — skrzynka narzędziowa trzyczęściowa,
- RURm-5 — skrzynka narzędziowa pięcioczęściowa.

2.2. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie skrzynek narzędziowych składanych powinno zawierać następujące dane:

- a) część słowną SKRZYNKA NARZĘDZIOWA,
- b) symbol rodzaju,
- c) numer normy.

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary — wg dokumentacji technicznej.

3.2. Materiał. Korpus — blacha stalowa wg PN-69/H-92121 lub PN-72/H-84020, pozostałe elementy: drut stalowy — wg PN-67/M-80026, nity z łbem grzybkowym — wg PN-70/M-82958, nity rurkowe — wg PN/M-82972. Dopuszcza się inne materiały po uzgodnieniu z odbiorcą.

3.3. Wykonanie. Skrzynki — tłoczone, spawane i nitowane. Połączenia nitowane powinny umożliwiać łatwe otwieranie i zamykanie części ruchomych skrzynek. Na górnej powierzchni skrzynki powinien być uchwyt do zaplombowania lub zamknięcia skrzynki.

Powierzchnie zewnętrzne i wewnętrzne skrzynek powinny być pokryte powłoką lakierową wg BN-75/6114-32, w odcieniach uzgodnionych z odbiorcą.

Dopuszcza się inny, uzgodniony z odbiorcą, sposób pokrycia antykorozyjnego i dekoracyjnego.

3.4. Wygląd zewnętrzny. Powierzchnie skrzynek powinny być gładkie, bez pofałdowań i miejsc niepokrytych.

3.5. Wytrzymałość powłoki lakierowej na uderzenia. Powłoka lakierowa powinna być odporna na uderzenia wynikające z eksploatacji.

3.6. Wytrzymałość połączenia i uchwytu. Połączenia i uchwyt powinny wytrzymać w ciągu 10 min obciążenie masą 3-krotnie większą od masy narzędzi przewidzianych do umieszczenia w skrzynce.

3.7. Cechowanie. Na wewnętrznej stronie górnej powierzchni skrzynki powinno być umieszczone w sposób trwały oznaczenie zawierające co najmniej:

- a) nazwę lub znak wytwórni,
- b) symbol rodzaju skrzynki.

Dopuszcza się na ścianie czołowej skrzynki wytłoczony napis „Made in Poland”.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Skrzynki przeznaczone do obrotu krajowego powinny być pakowane na paletach o wymiarach 800×1200 mm. W przypadku braku palet dopuszcza się transportowanie skrzynek owiniętych tekturą falistą. Skrzynki przeznaczone na eksport powinny być pakowane wg życzenia odbiorcy.

4.2. Przechowywanie. Skrzynki powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych, zabezpieczających przed wpływami atmosferycznymi.

4.3. Transport. Skrzynki należy przewozić krytymi środkami transportowymi. Środki transportu nie powinny oddziaływać korodująco.

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych MEDOM
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Wyrobów Metalowych dnia 28 lipca 1979 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1980 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 21/1979 poz.95)

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Skrzynki narzędziowe należy poddać następującym badaniom:

- a) oględzinom zewnętrznym (3.3, 3.4),
- b) sprawdzeniu wymiarów (3.1),
- c) sprawdzeniu materiału (3.2),
- d) sprawdzeniu wykonania (3.3),
- e) sprawdzeniu odporności powłoki na uderzenia (3.5),
- f) sprawdzeniu wytrzymałości połączeń i uchwytu (3.6).

5.2. Statystyczna kontrola jakości

5.2.1. Skład partii. Przed przystąpieniem do badań skrzynki należy podzielić na partie składające się z jednego rodzaju skrzynek.

5.2.2. Sposób pobierania próbek. Pobieranie próbek — na ślepo wg PN/N-03010.

5.2.3. Poziom kontroli — II ogólny wg PN-73/N-03021, tabl. 1.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna W_2 — 6,5%.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plany badania dla kontroli normalnej — wg tabl. 3, kontroli obojętnej — wg tabl. 4, kontroli ulgowej — wg tabl. 5 zgodnie z PN-73/N-03021.

5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić gołym okiem.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić przyrządem pomiarowym o dokładności do 1 mm.

5.3.3. Sprawdzenie materiału polega na sprawdzeniu atestu lub zaświadczenia hutniczego.

5.3.4. Sprawdzenie wykonania. Skrzynka powinna łatwo rozkładać się i składać przy równomiernym ruchu pionowym uchwytu. Wodzydła powinny poruszać się w zamocowaniach nitowych bez zacięć i oporów.

5.3.5. Sprawdzenie odporności powłoki lakierowej na uderzenia należy przeprowadzić zgodnie z PN-54/C-81526.

5.3.6. Sprawdzenie wytrzymałości połączeń i uchwytu należy przeprowadzić zgodnie z 3.6.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Skrzynka zgodna z wymaganiami normy. Skrzynkę należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli przejdzie przez wszystkie badania wg 5.1 z wynikiem dodatnim.

5.4.2. Ocena partii. Partię skrzynek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk wadliwych w próbce nie osiągnie liczby dyskwalifikującej wg PN-73/N-03021.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wytwarzania Metalowych MEDOM.

2. Normy związane

PN-54/C-81526 Wytwarzanie lakierów. Pomiar odporności powłok lakierowych na uderzenia za pomocą aparatu Du Pont'a

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

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

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

PN-70/M-82958 Nity z łbem trapezowym

PN/M-82972 Nity rurkowe z płaskim łbem

PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek

PN-73/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

BN-75/6114-32 Lakier asfaltowy przeciwrzutowy do ochrony biernej szybkozchnący czarny

3. Symbol wg SWW — 0656-39.

4. Autor projektu normy — inż. Józef Kołodziejczyk.