

MEBLE	NORMA BRANŻOWA	BN-73 7149-03
	Mebłe koszarowe Taboret koszarowy Wymagania i badania	Zamiast BN-66/7149-03
		Grupa katalogowa IX 25 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymagania i badania dotyczące taboretu koszarowego.

1.2. Normy związane

PN-63/P-06006 Meble koszarowe. Wymagania i badania techniczne

PN-62/M-82068 Nawiercania pod łby stożkowe wkrętów

PN-64/P-50599 Sznurek papierowy

BN-73/7140-08 Meble. Pakowanie, przechowywanie i transport. Wspólne wymagania

BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe

Pozostałe normy związane podano w tabl. 2.

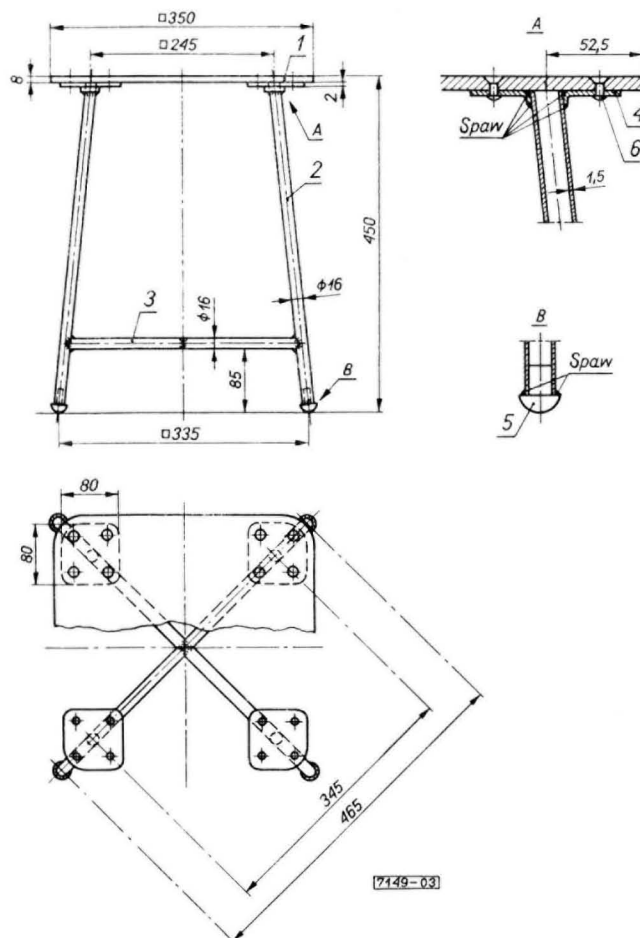
2. OZNACZENIE

TABORET KOSZAROWY WP 2-30 BN-73/7149-03

3. WYMAGANIA**3.1. Wymiary**

3.1.1. Główne wymiary taboretu w mm podano na rysunku.

¹⁾ Symbol wg SWW: 0674-15.



Zjednoczenie Przemysłu Meblarskiego
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Meblarskiego dnia 6 czerwca 1973 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 kwietnia 1974 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 31/1973 poz. 98)

3.1.2. Wyszczególnienie elementów - wg tabl.1.**Tablica 1**

Nr elementu na rysunku	Nazwa elementu	Liczba sztuk
1	Siedzisko	1
2	Noga	4
3	Złącze krzyżowe	1
4	Płytką nośna	4
5	Stopka ochronna nogi	4
6	Nit aluminiowy	16

3.1.3. Wymiary elementów - wg dokumentacji technicznej.

3.1.4. Odchyłki wymiarów głównych i elementów - wg PN-63/F-06006.

3.1.5. Wychrowatość elementów - wg PN-63/F-06006.

3.1.6. Odchylenia od prostokątności i równoległości. Odchylenie od kierunku prostokątności lub równoległości elementów konstrukcyjnych stelaża nie powinno przekraczać 1 mm.

3.1.7. Prostokątność. Przekątne rozstawienia nóg stelaża powinny być równe. Dopuszczalna odchyłka długości przekątnej nie powinna przekraczać 2 mm.

3.2. Materiały

3.2.1. Rodzaje materiałów - wg tabl. 2.

Tablica 2

Lp.	Nazwa materiału	Jakość wg
1	Rury stalowe ze szwem	PN-67/H-74206 i PN-67/H-74244
2	Blacha cienka ze stali węglowej konstrukcyjnej zwykłej jakości	PN-69/H-92131
3	Nity ze łbem kulistym	PN-70/M-82952
4	Nity ze łbem płaskim	PN-70/M-82954
5	Lignofol arkuszowy ciężki	BN-66/7113-08
6	Lakier nitrocelulozowy	PN-68/C-81604
7	Lakier chemoutwardzalny	BN-63/6114-04
3	Farba ftalowa piecowa do gruntowania	BN-68/6113-04
9	Lakier ftalowo-karbamidowy schnący w piecu młotkowy	BN-70/6114-60
10	Papier pakowy zwykły	BN-66/7326-01
11	Sznurek papierowy pojedynczy	PN-64/P-50599

3.2.2. Inne materiały. Dopuszcza się stosowanie innych materiałów niż wymienione w tabl. 2, jeżeli uzyskają one atest jakościowy placówki naukowo-badawczej, stwierdzający ich jakość i pełną przydatność w określonym zakresie stosowania lub zostały zaakceptowane przez odbiorcę w określonym zakresie stosowania.

3.3. Wykonanie

3.3.1. Stelaż taboretu powinien być wykonany z rur stalowych cienkościennych o średnicy 16 mm i grubości ścianki 1,5 mm, połączonych ze sobą za pomocą spawania.

Do górnych końców nóg powinny być przyspawane płytki nośne do podtrzymywania siedziska. Dolne końce nóg powinny być zakończone stopkami ochronnymi z nitów stalowych ze łbem kulistym, zamocowanymi po wtłoczeniu do rury za pomocą spawania. Nogi powinny być połączone ze sobą złączem krzyżowym.

3.3.2. Płytki nośne do podtrzymania siedziska powinny być wykonane z blachy stalowej o grubości 2 mm. Naroża płytek powinny być zaokrąglone. Promień zaokrąglenia naroży zewnętrznych $R = 45$ mm, wewnętrznych $R = 25$ mm.

W płytce powinien być wykonany otwór z wytłoczonym kołnierzem oporowym o wysokości 5 mm. Otwór powinien mieć średnicę odpowiadającą średnicy zewnętrznej rury. Ponadto w płytce powinny być nawiercone 4 otwory o średnicy 5,5 mm do połączenia nitowych z siedziskiem. Płytkę powinna być przyspawana do nogi, przy czym spawanie powinno być wykonane na górnej płaszczyźnie.

3.3.3. Siedzisko powinno być wykonane z lignofolu o grubości $8 \div 10$ mm. Naroża płyty siedziska powinny być zaokrąglone, a krawędzie obustronnie stępione. Promień zaokrąglenia $R = 50$ mm.

3.3.4. Połączenia spawane i zgrzewane - wg PN-63/F-06006.

3.3.5. Połączenia nitowe. Połączenie siedziska ze stelażem powinno być nierozłączne, wykonane za pomocą 16 nitów aluminiowych ze łbami płaskimi o średnicy 5 mm i kącie 60° .

Nawiercenia pod łby nitów powinny być wykonane wg PN-62/M-82068. Zastosowane nity należy spęczać na zimno i zamykać zakuwkami kulistymi. Płaszczyzny główki nitów powinny być zrównane z płaszczyzną wierzchnią siedziska.

3.3.6. Dokładność wykonania elementów metalowych powinna być podana w dokumentacji technicznej przez określenie klasy chropowatości.

3.3.7. Wykończenie

3.3.7.1. Przygotowanie powierzchni do wykończenia - wg PN-63/F-06006 oraz dokumentacji technicznej.

3.3.7.2. Malowanie elementów metalowych. Na dokładnie oczyszczoną powierzchnię elementów metalowych powinna być naniesiona farba piecowa do gruntowania. Na wysuszony podkład powinien być naniesiony lakier piecowy młotkowy schnący w piecu.

Wykończone powierzchnie powinny być bez smug, zacieków, chropowatości, pomarszczeń, kropłowości oraz nie powinny lepić się ani łuszczyć.

3.3.7.3. Malowanie płyty siedziska. Na dokładnie oczyszczoną powierzchnię siedziska powinien być równomiernie naniesiony lakier nitrocelulozowy bezbarwny lub lakier chemoutwardzalny. Wykończone powierzchnie powinny być w równym tonie, gładkie, bez smug, zacieków, chropowatości oraz nie powinny lepić się ani łuszczyć.

3.3.7.4. Kolor i stopień wykończenia poszczególnych powierzchni powinien być podany w dokumentacji technicznej.

3.4. Stateczność - wg PN-63/F-06006.

3.5. Odporność na obciążenia użytkowe - wg PN-63/F-06006.

3.6. Cechowanie

3.6.1. Znaki. Na niewidocznej płaszczyźnie siedziska powinny być umieszczone w sposób trwały następujące czytelne znaki:

- a) nazwa lub znak wytwórni,
- b) znak kontroli jakości,
- c) data produkcji,
- d) symbol katalogowy wg mianownictwa w wojsku.

3.6.2. Sposób cechowania. Cechowanie powinno być wykonane za pomocą znakowników kauczukowych lub metalowych. Znaki wymienione w 3.6.1 a) b) i c) powinny być umieszczone na gotowym wyrobie, który został sprawdzony przez kontrolę jakości wytwórni i przedstawiony wojskowemu organowi odbiorczemu do odbioru technicznego.

Znak wymieniony w 3.6.1 d) należy umieszczać na taborecie przyjętym przez wojskowy organ odbiorczy.

3.6.3. Wielkość liter i cyfr w znakownikach. Zależnie od rodzaju znaku, litery i cyfry powinny mieć grubość linii $s = 0,5 \div 1,5 \text{ mm}$, wysokość $h = 10s$, oraz odstępy między literami i cyframi $2 \div 3s$. Litery metalowe powinny mieć zakończenia ostre (stożkowe), a kauczukowe - zaokrąglone.

4. PAKOWANIE. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Taborety należy zabezpieczać papierem pakowym makulaturowym o gramaturze 80 g/m^2 wg BN-66/7326-01, a następnie związać po dwie sztuki w wiązkę sznurkiem papierowym wg PN-64/P-50599.

4.2. Przechowywanie - wg BN-73/7140-08.

4.3. Transport - wg BN-73/7140-08.

5. BADANIA

Badania należy wykonać zgodnie z PN-63/F-06006.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-73/7149-03

Istotne zmiany w stosunku do BN-66/7149-03. Zmieniono konstrukcję stelaża taboretu.