

MEBLE	NORMA BRANŻOWA	BN-74
	Okucia meblowe Złącza zaczepowe do łóżek	5054-10
		Grupa katalogowa XVII 18 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są złącza zaczepowe do łóżek drewnianych.

1.2. Normy związane

PN-64/H-92334 Stal konstrukcyjna węglowa zwykłej jakości. Taśmy
 PN-66/M-02139 Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych
 PN-62/M-82068 Nawiercanie pod łby stożkowe wkrętów
 PN-70/O-79401 Opakowania kartonowe i tekturowe. Pudełka. Wspólne wymagania i badania
 BN-72/7147-06 Okucia meblowe. Pakowanie, przechowywanie, transport. Wymagania podstawowe

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Wielkości. W zależności od długości płytki rozróżnia się 2 wielkości złączy zaczepowych do łóżek:

$L=150$,
 $L=180$.

2.2. Przykład oznaczenia złącza zaczepowego do łóżka o wielkości $L=150$ mm:

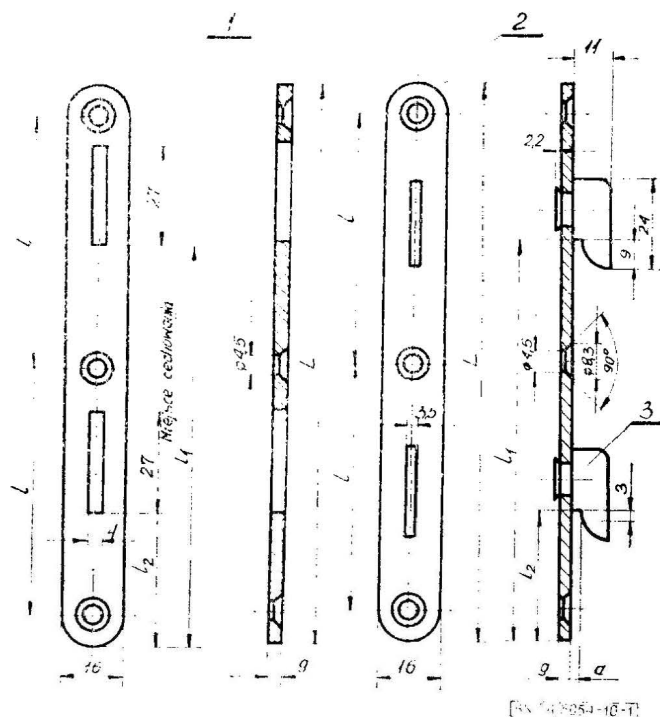
ZŁĄCZE ZACZEPOWE DO ŁÓŻEK 150 BN-74/5054-10

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary

3.1.1. Główne wymiary w mm — wg rys. 1 i tabl. 1.

¹⁾ Symbol wg SWW: 0654-632.



Rys. 1

Tablica 1

L	l	l_1	l_2	g	a
150	67	108	35	2,5	3,0
180	82	134	37	3,0	3,5

3.1.2. Odchyłki wymiarowe. Wymiary swobodne nietolerowane powinny odpowiadać klasie IT-14 wg PN-66/M-02139.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Meblarskiego
 Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Meblarskiego
 dnia 19 marca 1974 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu
 od dnia 1 stycznia 1975 r. (Dz. Norm. i Miar nr 23/1974 poz. 73 oraz Dz. Norm. i Miar nr 27/1974 poz. 85)

3.2. Materiał — wg tabl. 2.

Tablica 2

Nr części na rysunku	Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał
1	Płytki zacze- powe	1	taśma stalowa Os II St 1 Z 1/4 wg PN-64/ H-92334
2	Płytki wpus- towe	1	taśma stalowa Os II St 1 Z 1/4 wg PN-64/ H-92334
3	Haki	2	taśma stalowa Oz II M St 1 wg PN-64/ H-92334

Dopuszcza się stosowanie innych materiałów uznanych przez odpowiednie placówki naukowo-badawcze za równorzędne lub lepsze.

3.3. Wykonanie

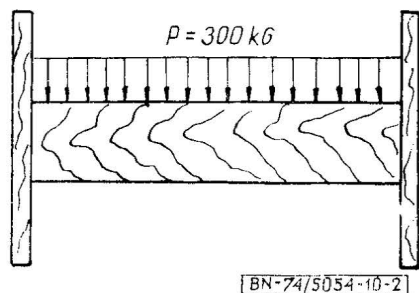
3.3.1. Płytki — wycinane.

3.3.2. Haki — wycinane, następnie trwale mocowane do płytki poprzez nitowanie.

3.3.3. Powierzchnie złącza nie powinny mieć naderwań, zadziorów, głębokich rys i śladów korozji.

3.4. Wykończenie. Złącza powinny być zabezpieczone środkami ochrony czasowej.

3.5. Wytrzymałość. Dwa złącza mocowane jednocześnie powinny przenieść bez odkształceń (rys. 2) siłę $P=300$ kG (2943 N).



Rys. 2

3.6. Cechowanie. Na złączu w miejscu oznaczonym na rysunku należy umieścić co najmniej następujące trwale i wyraźne znaki:

- znak BN,
- znak wytwórni.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Złącza jednej wielkości należy pakować po 20 kompletów do pudełek kartono-

wych wg PN-70/O-79401. Komplet złączy składa się z 4 płytek wpustowych i 4 płytek zaczepowych.

Pozostałe wymagania dotyczące pakowania oraz znakowanie opakowań — wg BN-72/7147-06.

Dopuszcza się inny sposób pakowania uzgodniony z odbiorcą.

4.2. Przechowywanie i transport — wg BN-72/7147-06.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Partię złączy należy poddać badaniom wg tabl. 3.

Tablica 3

Rodzaj badań	Wymaganie wg	Badanie wg
a) Sprawdzenie wymiarów	3.1	5.4.1
b) Sprawdzenie materiałów	3.2	5.4.2
c) Sprawdzenie wykonania	3.3	5.4.3
d) Sprawdzenie wykończenia	3.4	5.4.4
e) Sprawdzenie wytrzymałości	3.5	5.4.5
f) Sprawdzenie cechowania	3.6	5.4.6

5.2. Przygotowanie partii złączy do badań. Przed przystąpieniem do badań złącza należy podzielić na partie składające się ze złączy jednej wielkości.

5.3. Pobieranie próbek. Z partii złączy przeznaczonej do badań wg 5.1 należy pobrać w sposób losowy liczbę pudełek wg tabl. 4 kol. 2, a z pobranych pudełek — liczbę kompletów złączy wg tabl. 4 kol. 3.

Tablica 4

Liczba kompletów		Liczność próbek do badań		Największa liczba kompletów złączy niezgodnych z wymaganiami normy, przy której uznaje się partię za zgodną z wymaganiami normy
powyżej	do	liczba pudełek potrzebnych do badań	liczba kompletów złączy pobranych do badań z pudełek	
1	2	3	4	
—	160	1	5	0
160	400	2	10	1
400	1600	3	25	2
1600	6300	6	40	3
6300	16000	8	60	4

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić sprawdzianami lub narzędziami mierniczymi o dokładności 0,1 mm.

5.4.2. Sprawdzenie materiałów polega na skontrolowaniu przedstawionych zaświadczeń (atestów) materiałowych.

5.4.3. Sprawdzenie wykonania należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

5.4.4. Sprawdzenie wykończenia należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

5.4.5. Sprawdzenie wytrzymałości. Siłę P należy rozłożyć równomiernie wzdłuż krawędzi płyty stolarskiej imitującej bok łóżka, do którego umocowane są złącza.

5.4.6. Sprawdzenie cechowania należy przeprowadzać przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Ocena kompletu złączy. Badany komplet złączy należy uznać za dobry, jeżeli przejdzie wszystkie badania wg 5.1 z wynikiem dodatnim. Komplet niezgodny z jednym z wymagań wg 5.1 nie powinien podlegać dalszym badaniom.

5.5.2. Ocena partii kompletów. Partię kompletów złączy należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba kompletów niezgodnych z wymaganiami normy nie przekracza liczby podanej w tabl. 4 kol. 4.

5.5.3. Zaświadczenie o zgodności partii kompletów złączy z wymaganiami normy. Na żądanie zamawiającego wytwórca powinien wystawić zaświadczenie stwierdzające zgodność wykonania kompletów złączy z wymaganiami normy.

W zaświadczeniu powinny być podane wyniki przeprowadzonych badań przewidzianych normą.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-74/5054-10

1. Istotne zmiany w stosunku do PN-54/F-78260

- a) wprowadzono pokrycie środkami ochrony czasowej,
- b) zmieniono rodzaj materiału,
- c) wprowadzono badania wytrzymałościowe,
- d) wprowadzono wymiar wysokości roznitowania.

Dotychczas obowiązująca PN-54/F-78260 zostaje unieważniona z dniem 1 stycznia 1975 r.

2. Odpowiedniki w normach zagranicznych

Bułgaria БОС 1470-72 Обков за мебели. Сбединители за дървени легла