

WYROBY NOŻOWNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-71
	Wyroby nożownicze	4526-01
	Noże do cięcia włókien sztucznych	Grupa katalogowa IV 24

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są noże do cięcia włókien sztucznych wiskozowych, białkowych i syntetycznych.

1.2. Normy związane

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

PN-58/D-94000 Wełna drzewna

PN-57/H-04355 Próba twardości metali sposobem Rockwella

PN-61/H-85022 Stal szybko tnąca. Gatunki

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

PN-71/H-86020 Stal odporna na korozję (nierdzewna i kwasoodporna). Gatunki

PN-53/H-92326 Taśmy stalowe do opakowań

PN-62/P-50551 Taśmy papierowe powleczone klejem

PN-58/P-96002 Wytwory papiernicze. Papier i karton pakowe natronowe

BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od przeznaczenia rozróżnia się trzy rodzaje noży:

- w — do cięcia włókien wiskozowych,
- b — do cięcia włókien białkowych,
- s — do cięcia włókien syntetycznych.

2.2. Odmiany noży rodzaju w. W zależności od charakteru pracy noży do włókien wiskozowych (w) rozróżnia się dwie odmiany:

- m — do cięcia maszynowego,
- r — do cięcia ręcznego.

2.3. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie noża powinno zawierać co najmniej:

- a) część słowną,
- b) symbol rodzaju,
- c) symbol odmiany (tylko dla noży rodzaju w),
- d) numer normy.

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary — wg dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej wytwórcy uzgodnionej z odbiorcą.

3.2. Materiał. Noże rodzaju w i b wykonuje się ze stali narzędziowej NC wg PN-69/H-85023 lub ze stali nierdzewnej H13 wg PN-71/H-86020. Noże rodzaju s ze stali SW PN-61/H-85022. Dopuszcza się stosowanie innych stali o podobnych własnościach.

3.3. Wykonanie — kute, hartowane i odpuszczone do twardości co najmniej HRC 50 wg PN-57/H-04355.

3.4. Wykończenie. Całość szlifowana, powierzchnia pracująca polerowana do gładkości podanej w dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej.

3.5. Krawędź tnąca. Krawędź tnąca noża powinna być tak ostra, aby można było ciąć swobodnie papier pakowy wg PN-58/P-96002 nałożony w postaci pasa o szerokości 80 mm na powierzchnię cylindryczną walca o promieniu 120 mm obłożonego filcem o grubości 2 mm. Cięcie papieru należy wykonywać prostopadle do tworzącej walca pociągając nożem w płaszczyźnie ostrza. Brzegi przeciętego papieru nie powinny wykazywać poszarpań.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Przygotowanie do pakowania. Przed przystąpieniem do opakowania noże powinny być dokładnie oczyszczone.

4.1.2. Rodzaje opakowań

4.1.2.1. Opakowanie jednostkowe. Noże jednego rodzaju i odmiany powinny być pojedynczo owinięte w papier bibułkowy wg BN-66/7326-01 tak, aby się nie stykały powierzchniami.

4.1.2.2. Opakowanie zbiorcze. Noże opakowane wg 4.1.2.1 należy pakować w papier pakowy wg PN-58/P-96002 po 60 sztuk. Każda paczka powinna być oklejona taśmą papierową powleconą klejem wg PN-62/P-50551 w sposób uniemożliwiający otwarcie paczki bez uszkodzeń taśmy.

4.1.2.3. Opakowanie transportowe. Noże opakowane wg 4.1.2.2 należy pakować do skrzyń dREW-

nianych wg PN-58/D-79601 lub do pojemników kolejowych, uprzednio wyłożonych papierem wg PN-58/P-96002. Paczki należy układać ściśle obok siebie. Wolną przestrzeń należy wypełnić wełną drzewną opakunkową wg PN-58/D-94000 lub innym materiałem zabezpieczającym przed przesuwaniem się paczek.

Skrzynie drewniane z zawartością należy zabezpieczyć taśmą stalową wg PN-53/H-92326.

Masa (waga) skrzyni drewnianej wraz z zawartością nie powinna przekroczyć 60 kg brutto.

4.1.3. Napisy na opakowaniu

4.1.3.1. Napisy na opakowaniu zbiorczym. Na opakowaniu zbiorczym powinna być umieszczona pieczęć lub nadruk z wyraźnym napisem zawierającym co najmniej następujące dane:

- a) nazwę lub znak wytwórni,
- b) oznaczenie,
- c) liczbę sztuk,
- d) znak kontroli technicznej,
- e) numer pakowacza.

4.1.3.2. Napisy na opakowaniu transportowym. Na opakowaniu transportowym powinien być umieszczony w sposób trwały i wyraźny napis zawierający co najmniej następujące dane:

- a) nazwę lub znak wytwórni,
- b) numer dowodu wysyłkowego,
- c) adres odbiorcy,
- d) adres nadawcy,
- e) masę (waga) brutto.

4.2. Przechowywanie. Opakowane noże należy przechowywać w pomieszczeniach zamkniętych i wolnych od oparów kwasowych, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem oraz bezpośrednim działaniem promieni słonecznych i innych czynników działających szkodliwie lub korozyjnie.

4.3. Transport. Opakowane noże należy przewozić krytymi środkami transportu w sposób zabezpieczający przed korozją oraz uszkodzeniami mechanicznymi.

5. BADANIA

5.1. Program badań. Partię noży należy poddać następującym badaniom:

- a) sprawdzenie opakowania (4.1),
- b) oględziny zewnętrzne (3.4),
- c) sprawdzenie wymiarów (3.1),
- d) sprawdzenie materiału (3.2),
- e) sprawdzenie twardości ostrza (3.3),
- f) sprawdzenie krawędzi tnącej (3.5).

5.2. Przygotowanie partii do badań. Przed przystąpieniem do badań noże należy podzielić na

partie. Partię stanowią noże jednego rodzaju, odmiany i wykonane z tego samego materiału.

5.3. Pobieranie próbek. Z każdej partii przedstawionej do badań należy pobrać na ślepo próbkę o liczności noży wg tablicy kol. 2.

Liczność partii	Liczność próbki	Największa dopuszczalna liczba noży niedobrych w próbce, przy której należy jeszcze uznać partię za zgodną z wymaganiami normy
sztuk		
1	2	3
do 400	25	2
401 ÷ 1000	40	3
1001 ÷ 2500	60	4

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie pakowania należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem każdego rozpakowywanego opakowania wziętego do badań.

5.4.2. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

5.4.3. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić przymiarem milimetrowym lub szablonem.

5.4.4. Sprawdzenie materiału przeprowadza się na podstawie atestu hutniczego.

5.4.5. Sprawdzenie twardości ostrza. Pomiaru twardości należy dokonać w miejscach oznaczonych w dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej wytwórcy.

5.4.6. Sprawdzenie krawędzi tnącej ostrza — należy przeprowadzić na papierze nałożonym na walcu filcowym.

5.5. Ocena badań

5.5.1. Ocena sztuki. Wyrób należy uznać za dobry, jeżeli przejdzie przez wszystkie badania wg 5.1 z wynikiem dodatnim.

5.5.2. Ocena partii. Partię noży należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk noży niedobrych poddanych badaniom wg 5.1 nie przekroczy liczby podanej w tablicy kol. 3.

5.6. Zaświadczenie wytwórcy. Na każdą partię noży uznaną za zgodną z wymaganiami normy wytwórca powinien wystawić zaświadczenie zawierające co najmniej następujące dane:

- a) datę wystawienia zaświadczenia,
- b) nazwę i adres wytwórcy,
- c) numer partii,
- d) liczbę sztuk,
- e) stempel zakładu.