

GALANTERIA METALOWA	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-90
	Okucia metalowe Karabińczyki	8511-31
		Grupa katalogowa 1154

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są karabińczyki metalowe, przeznaczone do wyrobów, kaletniczych, rymarskich, okuć pokrowcowych i plandekowych.

Dopuszcza się odcienie barwy w ochronnej powłoce cynkowej chromianowanej.

3.2. Główne wymiary w mm — wg rys. 1 ÷ 8.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podstawowy podział i oznaczenie — wg KTM podbranza 0654, uzupełniony nazwą wyrobu, symbolem typu oraz numerem normy.

2.2. Typy. W zależności od cech konstrukcyjnych, rozróżnia się następujące typy karabińczyków:

- A — wg rys. 1,
- B — wg rys. 2,
- C — wg rys. 3,
- D — wg rys. 4,
- E — wg rys. 5,
- F — wg rys. 6,
- G — wg rys. 7,
- H — wg rys. 8.

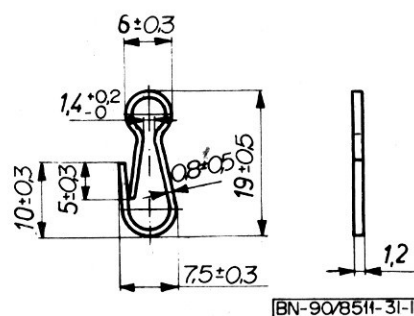
2.3. Przykład oznaczenia okucia metalowego (0654), pozostałego (-9), rymarskiego (3), łączącego (1), karabińczyka (-2), produkcji ZWG „Lubaczów” (2), bez dodatków wielkości 40 mm (1), stalowego z drutu (1), niklowanego (1), liczbie kontrolnej (0), typu C:

KTM 0654-931-221-110

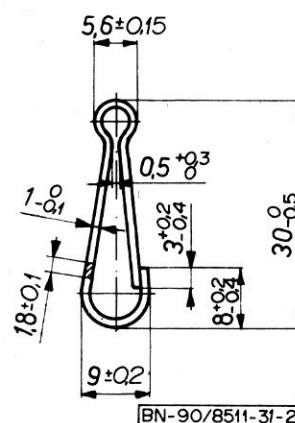
KARABIŃCZYK C BN-89/8511-31

3. WYMAGANIA

3.1. Wymagania ogólne. Karabińczyki powinny być wykonane zgodnie z zatwierdzonym wzorem lub wg dokumentacji uzgodnionej pomiędzy producentem i odbiorcą, uwzględniającej wymagania niniejszej normy. Wszystkie części składowe karabińczyka powinny pasować do siebie i swobodnie się poruszać. Zamykanie powinno odbywać się lekko, bez żadnych zacięć. Powierzchnia karabińczyków powinna być gładka, bez ostrych krawędzi, zadziórów, pęknięć i naderwań. Kolor powłoki galwanicznej powinien być jednolity, bez plam.

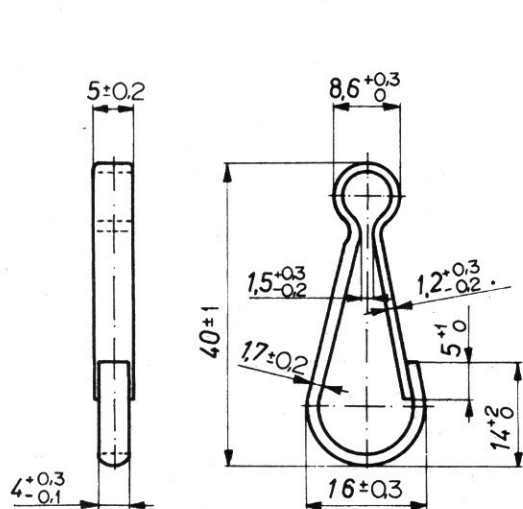


Rys. 1. Karabińczyk typu A



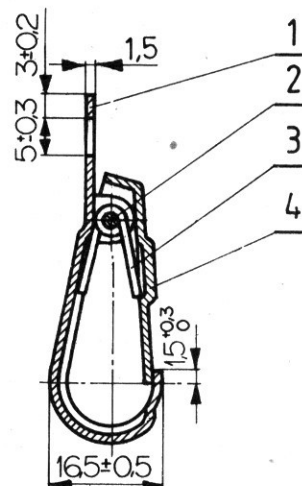
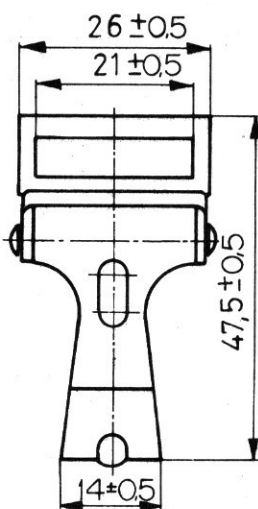
Rys. 2. Karabińczyk typu B

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Włókiennictwa dnia 20 czerwca 1990 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1991 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1990, poz. 23)



BN-90/8511-31-3

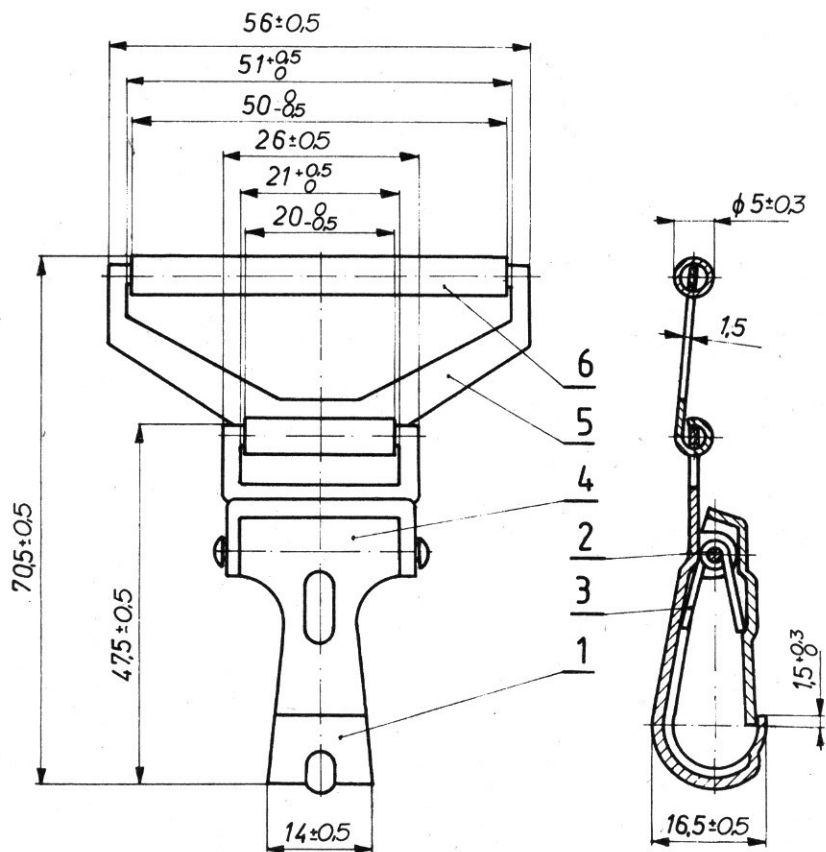
Rys. 3. Karabińczyk typu C



BN-90/8511-31-4

Rys. 4. Karabińczyk typu D

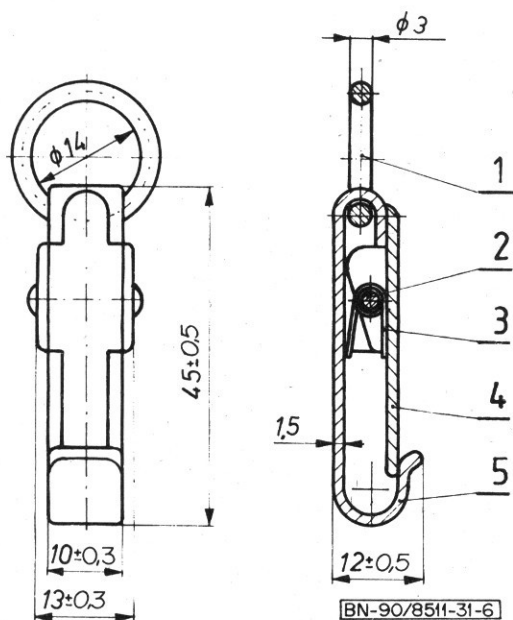
1 — korpus, 2 — ośka, 3 — sprężynka, 4 — zapadka



BN-90/8511-31-5

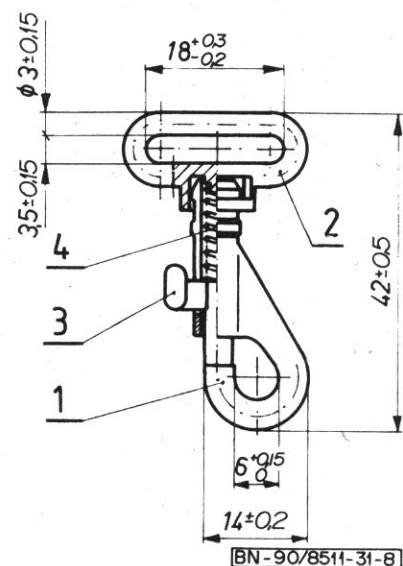
Rys. 5. Karabińczyk typu E

1 — korpus, 2 — ośka, 3 — sprężynka, 4 — zapadka, 5 — ramka, 6 — rolka ramki



Rys. 6. Karabińczyk typu F

1 — kółko, 2 — ośka, 3 — sprężynka, 4 — zapadka, 5 — hak



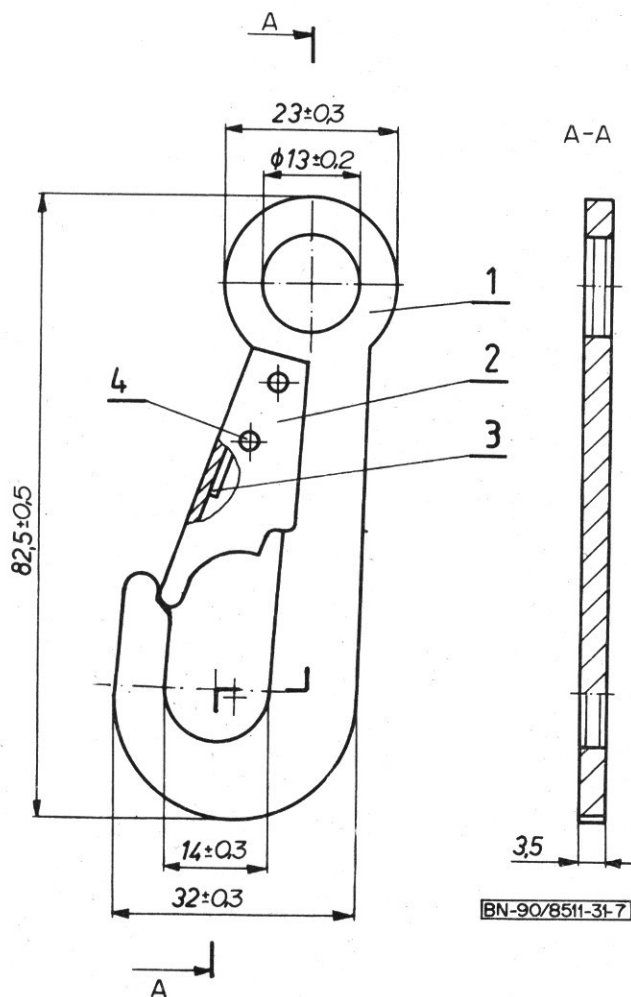
Rys. 8. Karabińczyk typu H

1 — korpus karabińczyka, 2 — ucho, 3 — suwak, 4 — sprężyna

3.3. Materiały — wg tabl. 1.

Tablica 1. Materiały

Symbol typu	Części składowe	Materiał
A		drut stalowy 1,2×0,8-pa-410 ÷ 590 wg PN-82/M-80089
B		drut stalowy GT5-Ow-St2S wg PN-67/M-80026
C		drut stalowy GT5-Ow-St2S wg PN-67/M-80026
D	korpus	taśma stalowa SI-bo-M-T-K-0,8x wg PN-73/H-92327
	zapadka	
	sprężynka	drut sprężynowy BII-D65A lub CI wg PN-71/M-80057
	ośka	drut Ø 2 ze stali St3 wg PN-85/H-93210
E	korpus	taśma stalowa SI-bo-M-T-K-0,8x wg PN-73/H-92327
	zapadka	
	ramka	
	rolka ramki	
	sprężynka	drut sprężynowy BII-D65A lub CI wg PN-71/M-80057
F	ośka	drut Ø 2 ze stali St3 wg PN-85/H-93210
	hak	taśma stalowa SI-bo-M-T-K-0,8x wg PN-73/H-92327
	zapadka	
	sprężynka	drut sprężynowy CI Ø 0,5 wg PN-71/M-80057
G	ośka	nit stalowy ze łbem kulistym 2×15 wg PN-70/M-82952
	korpus	blacha mosiężna M63z6 wg PN-80/H-92720
	zatrask	taśma mosiężna M63r wg PN-80/H-92816



Rys. 7. Karabińczyk typu G

1 — korpus karabińczyka, 2 — zatrask, 3 — sprężyna, 4 — nit z łbem grzybkowym

cd. tabl. 1

Symbol typu	Części składowe	Materiał
G	sprężyna	dрут brąz B6z9 lub z8 wg PN-79/H-93831
	nit	nit mosiężny ze łbem grzybkowym $\varnothing 2 \times 7$ wg PN-70/M-82958
H	korpus	stop cynku z 41A wg PN-80/H-87101
	ucho	
	suwak	
	sprężyna	dрут sprężynowy BI lub BII wg PN-71/M-80057

3.4. Wykończenie. W celu zabezpieczenia przed korozją, karabińczyki powinny być pokryte powłokami galwanicznymi — dekoracyjnymi lub dekoracyjno-ochronnymi, zgodnie z BN-88/8510-05 lub ochronną powłoką cynkową, zgodnie z PN-82/H-97005.

4. PAKOWANIE, PRZECHEWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Opakowania jednostkowe. Karabińczyki o jednakowym oznaczeniu wg 2.3 należy pakować w pudełka z tektury wg PN-89/O-79401 lub torby foliowe wg PN-81/O-79781.

Pudełka powinny być oklejone taśmą papierową wg PN-75/P-50551. Torby foliowe powinny być zamknięte przez zgrzewanie.

Masa brutto pudełka nie powinna przekraczać 2,5 kg, torby foliowej — 1 kg.

Dopuszcza się inny sposób pakowania, po uzgodnieniu pomiędzy producentem i odbiorcą.

4.1.2. Opakowania transportowe. Pudełka lub torby foliowe z zapakowanymi karabińczykami należy pakować w skrzynki z tarcicy wg PN-72/D-79601 lub pudła tekturowe wg PN-73/O-79402. Skrzynki lub pudła powinny być wyłożone papierem, w celu zabezpieczenia opakowań jednostkowych przed przesuwaniem i deformacją. Skrzynki należy zblić gwoździami i zabezpieczyć taśmą stalową wg PN-73/H-92326. Pudła tekturowe należy okleić taśmą papierową wg PN-75/P-50551. Masa brutto jednej skrzynki lub pudła nie powinna przekraczać 50 kg.

4.2. Znakowanie opakowań

4.2.1. Znakowanie opakowań jednostkowych. Na każdym pudełku lub wewnątrz torby foliowej powinna znajdować się metka, zawierająca, zgodnie z PN-76/O-79251, co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak producenta,
- oznaczenie wg 2.3,
- liczbę sztuk w opakowaniu,
- datę pakowania,
- znak kontroli jakości.

4.2.2. Znakowanie opakowań transportowych. Na każdym opakowaniu powinna znajdować się przywieszka lub nalepka, zawierająca, zgodnie z PN-85/O-79252, co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres producenta,
- nazwę i adres odbiorcy,
- oznaczenie wg 2.3,
- datę pakowania,
- znaki informacyjno-ostrzegawcze.

Specyfikacja powinna znajdować się wewnątrz opakowania.

4.3. Przechowywanie. Karabińczyki należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, przewiewnych w temperaturze od -5 do $+30^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza do 65%, w warunkach zabezpieczających wyrób przed szkodliwym wpływem chemikaliów.

4.4. Transport. Karabińczyki należy przewozić w opakowaniach krytymi środkami transportu, w sposób zabezpieczający je przed zawilgoceniem, uszkodzeniami mechanicznymi i szkodliwym działaniem czynników chemicznych, zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami transportowymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Karabińczyki należy poddać następującym badaniom:

- ogłędziom zewnętrznym (3.1),
- sprawdzeniu wymiarów (3.2),
- sprawdzeniu wykończenia (3.4).

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczność partii. Przed przystąpieniem do badań karabińczyki należy podzielić na oddzielne partie, składające się z wyrobów jednego oznaczenia wg 2.3.

Liczność partii nie powinna przekraczać 150 000 sztuk.

5.2.2. Sposób pobierania próbek. Z partii karabińczyków przeznaczonej do badań wg 5.1a) i b) należy pobrać próbki metodą losową „na ślepo” wg PN-83/N-03010. Do badań wg 5.1c) należy pobrać próbki metodą losową na „ślepo” wg PN-83/N-03010 z partii, która przeszła z wynikiem dodatnim badania wg 5.1a) i b).

5.2.3. Poziom kontroli

a) przy badaniu wg 5.1a) i b) — I ogólny wg PN-79/N-03021,

b) przy badaniu wg 5.1c) — specjalny S-3 wg PN-79/N-03021.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna w_2 — maksimum 2,5%.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania oraz warunki przejścia — wg PN-79/N-03021. Plan badania przy poziomie kontroli I ogólnym wg tabl. 2, przy poziomie kontroli S-3 — wg tabl. 3.

Tablica 2. Badanie wg 5.1a) i b)

Liczność partii N	Kontrola normalna			Kontrola obostrzona			Kontrola ulgowa		
	n	m_1	m_2	n	m_1	m_2	n	m_1	m_2
sztuk									
do 500	20	1	2	32	1	2	8	0	2
501 ÷ 1200	32	2	3				13	1	3
1201 ÷ 3200	50	3	4	50	2	3	20	1	4

cd. tabl. 2

Liczność partii N	Kontrola normalna			Kontrola obostrzona			Kontrola ulgowa		
	n	m_1	m_2	n	m_1	m_2	n	m_1	m_2
sztuk									
3201 ÷ 10000	80	5	6	80	3	4	32	2	5
10001 ÷ 35000	125	7	8	125	5	6	50	3	6
35001 ÷ 150000	200	10	11	200	8	9	80	3	8
n — liczność próbek, m_1 — liczba kwalifikująca, m_2 — liczba dyskwalifikująca.									

Tablica 3. Badanie wg 5.1c)

Liczność partii N	Kontrola normalna			Kontrola obostrzona			Kontrola ulgowa		
	n	m_1	m_2	n	m_1	m_2	n	m_1	m_2
sztuk									
do 500	5	0	1	8	0	1	2	0	1
501 ÷ 35000	20	1	2	32	1	2	8	0	2
35001 ÷ 150000	32	2	3				13	1	3
n — liczność próbek, m_1 — liczba kwalifikująca, m_2 — liczba dyskwalifikująca.									

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanterijnych, Łódź.

2. Normy i dokumenty związane

PN-72/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe z tarcicy, zbijane. Wspólne wymagania

PN-80/H-87101 Stopy cynku do przeróbki plastycznej. Gatunki

PN-73/H-92326 Taśma stalowa walcowana na zimno do pancerzenia kabli i opakowań

PN-73/H-92327 Taśma walcowana na zimno ze stali niskowęglowej

PN-81/H-92611 Drut stalowy ciągniony dla lotnictwa

PN-80/H-92720 Mosiądz. Blachy i pasy

PN-80/H-92816 Mosiądz. Taśmy

PN-85/H-93210 Pręty i druty stalowe ciągnione. Wymiary i rodzaje powierzchni

PN-79/H-93831 Brąz. Druty

PN-82/H-97005 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki cynkowe

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

PN-71/M-80057 Druty sprężynowe. Druty ze stali węglowych, okrągłe, ogólnego przeznaczenia

PN-82/M-80089 Drut stalowy introligatorski

5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić nie uzbrojonym okiem.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić za pomocą suwmiarki.

5.3.3. Sprawdzenie wykończenia. Sprawdzenie jakości powłok galwanicznych dekoracyjnych i dekoracyjno-ochronnych — wg BN-88/8510-05, powłoki ochronnej cynkowej — wg PN-82/H-97005.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Karabińczyk niedobry. Karabińczyk należy uznać za niedobry, jeżeli chociaż jedno badanie wg 5.1 da wynik negatywny.

5.4.2. Ocena partii. Partię karabińczyków należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych nie osiągnie liczby dyskwalifikującej.

PN-88/M-82952 Nity ze łbem kulistym

PN-88/M-82958 Nity ze łbem grzybkowym

PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostki produktu do próbki

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

PN-76/O-79251 Opakowania jednostkowe z zawartością. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe

PN-85/O-79252 Opakowania transportowe z zawartością. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe

PN-89/O-79401 Opakowania jednostkowe tekturowe. Pudełka

PN-73/O-79402 Opakowania transportowe tekturowe. Pudła

PN-81/O-79781 Opakowania jednostkowe z tworzyw sztucznych.

Torby z folii polietylenowej zgrzewane

PN-75/P-50551 Taśma papierowa powleczone klejem

BN-88/8510-05 Wroby galanterijne. Powłoki galwaniczne. Ogólne wymagania i badania

Systematyczny Wykaz Wyrobów, GUS, Tom I, Warszawa, 1980

3. Symbol wg SWW — 0654-9.

4. Autorzy projektu normy — mgr Mirosława Turska — Zakłady Wyrobów Galanterijnych WAGMET, Łódź, mgr inż. Grażyna Stręk — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanterijnych, Łódź.