UKD 674.031.12-422.2

PÓŁPRODUKTY Z DREWNA	NORMA BRANŻOWA	BN-66 7111-09
	# Półfabrykaty bukowe do wyrobu klepek uiglonych i szarpaczy	Zamiast RN-56/MLiPD-0567
		Grupa katalogowa IX 22

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są półfabrykaty bukowe tarte przeznaczone do wyrobu klepek uiglonych i szarpaczy, zwane w dalszym ciągu normy "półfabrykatami".

1.2. Określenia

1.2.1. Wady drewna - wg PN-66/D-01000.

1.2.2. Elementy powierzchni i występowanie wad - wg PN-57/D-01001.

1.3. Podział. W zależności od przeznaczenia do wyrobu półfabrykaty dzielą się na:

a) półfabrykaty na klepki uiglone,

b) półfabrykaty na klepki do szarpaczy.

1.4. Przykład oznaczenia półfabrykatów o przekroju 76×76 mm i długości 70 cm do wyrobu klepek uiglonych i szarpaczy:

PÓŁFABRYKATY DO WYROBU KLEPEK UIGLONYCH I SZARPACZY 76×76×70 BN-66/7111-09

1.5. Normy i dokumenty związane

PN-66/D-01000 Wady drewna
PN-57/D-01001 Materiały tarte. Podział, nazwy i określenie
PN-57/D-03001 Materiały tarte. Pomiar i obliczanie miąższości
PN-57/D-03003 Materiały tarte. Nadmiary na zeschnięcie
PN-56/D-04100 Fizyczne i mechaniczne własności drewna. Badania wilgotności

Instrukcja nr 18/Tp-65 w sprawie warunków suszenia na powietrzu konserwacji i magazynowania tarcicy w zakładach produkcyjnych, na składach magazynowych i handlowych, wydana przez Zjednoczenie Przemysłu Leśnego w 1965 r.

2. WYMAGANIA

2.1. Wymiary

2.1.1. Założenia. Podane wymiary półfabrykatów dotyczą drewna o wilgotności 15% w stosunku do drewna zupełnie suchego. W przypadku wyższej wilgotności należy stosować nadmiary na zeschnięcie wg PN-57/D-03003.

BIBLIOTEKA GŁÓWNA WSI LUBELSKIEJ N 20927

Zjednoczenie Przemysłu Tartacznego i Wyrobów Drzewnych
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tartacznego i Wyrobów Drzewnych
dnia 9 listopada 1966 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1967 r.
(Mon. Pol. nr 6/1967 poz. 31)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE Druk. Wyd. Norm. W-wa. Ark. wyd. 0,40 Nakł. 3800 + 133 Zam. 394/67 Cena zł 2,40

2.1.2. Wymiary półfabrykatów w mm

Klepki uiglone				Klepki na szarpacze			
wymiary		odchyłki		wymiary		odchyłki	
przekrój grubość × szerokość	długość	przekroju	długości	przekrój grubość × szerokość	długość	przekroju	długości
-	-			76×76	500		
-	-			76×76	600		
76×76	700			76×76	700		
76×89	700	+2,0 -1,0	+10 -5	-	-	+2,0 -1,0	+10 -5
-	-			89×89	500		
-	-			89×89	600		
89×89	700			89×89	700		
-	-			89×100	600		
100×100	700			-	-		

2.2. Jakość

2.2.1. Nasilenie wad. W każdym półfabrykacie mogą występować wszystkie dopuszczalne wady wymienione w 2.2.2. Wad ukrytych, nie objawiających się za pośrednictwem cech zewnętrznych oraz wad nie wymienionych w 2.2.2 nie bierze się pod uwagę.

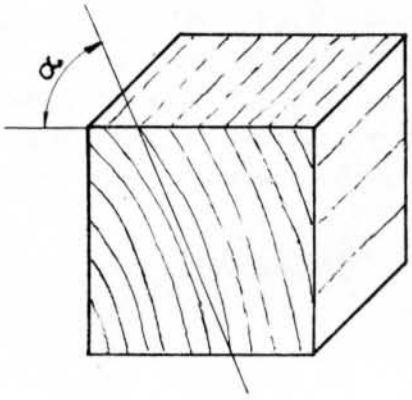
2.2.2. Klasyfikacja jakościowa

Nazwa wady drewna		Stopień występowania
Oblina		dopuszczalna występująca na jednej krawędzi, sięgająca do 10 mm na grubości i szerokości półfabrykatu
Krzywizna		dopuszczalna o strzałce nie przekraczającej 5 mm
Sęki i rdzeń		niedopuszczalne
Pęknięcia	powierzchniowe	dopuszczalne
	czołowe jednostronne i przechodzące	dopuszczalne mierzone na powierzchni bocznej półfabrykatu do 15 mm długości
	czołowe i łukowe	dopuszczalne do 15 mm głębokości
Plamy barwne i garbnikowe, wielobarwne oraz zaszarzenie		dopuszczalne powierzchniowe, zanikające przy dalszej obróbce
Plamy pleśniowe		dopuszczalne powierzchniowe
Fałszywa twardziel		dopuszczalna zdrowa
Zaparzenie		niedopuszczalne
Zgnilizna		niedopuszczalna
Zawoje, falisty i zawiły układ włókien oraz poprzeczny słój		niedopuszczalne

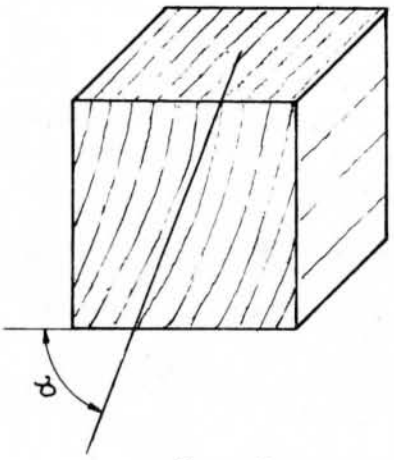
cd. tablicy

Nazwa wady drewna	Stopień występowania
Skręt włókien	dopuszczalny przy odchyleniu włókien od kierunku osiowego nie większym niż ¼ szerokości półfabrykatu
Zakorki, zabitki i chodniki owadzie	niedopuszczalne
Uszkodzenia mechaniczne	dopuszczalne powierzchniowe zanikające przy dalszej obróbce

2.2.3. Słoistość. Drewno powinno być równosłoiste, średnio- i wąskosłoiste (nie mniej niż 3 słoje rocznie na 10 mm na przekroju w kierunku promieniowym). Kąt (rys. 1 i 2) zawarty między linią prostą przechodzącą przez końce środkowego słoja rocznego a krawędzią utworzoną przez przecięcie się płaszczyzny z czołem powinien wynosić 60 ÷ 90°. Dokładność pomiarukata - w granicach ±5°.



Rys. 1



Rys. 2

2.2.4. Wilgotność półfabrykatów nie powinna przekraczać 25% w stosunku do drewna zupełnie suchego. Półfabrykaty o niższej wilgotności mogą być dostarczane na podstawie zgody stron.

2.3. Obróbka

2.3.1. Obróbka mechaniczna. Półfabrykaty powinny mieć czystą i niemechowatą powierzchnię przetarcia, przy czym:

a) powierzchnie boczne powinny być w stosunku do siebie prostopadłe,

b) czoła powinny być przycięte praktycznie prostopadle do bocznych powierzchni.

Dopuszczalne niedokładności obróbki:

- głębokość rys na podłużnych powierzchniach półfabrykatów nie powinna przekraczać 1 mm,

- niedokładności przetarcia, pochodzące z błądzenia piły, powinny mieścić się w granicach dopuszczalnych odchyłek.

2.3.2. Obróbka hydrotermiczna. Półfabrykaty powinny być parzone. Na poprzecznym przekroju powinny mieć jednolite zabarwienie.

2.4. Zabezpieczenie czół. Czoła półfabrykatów powinny być zabezpieczone przed pęknięciem warstewką parafiny, przez zanurzenie półfabrykatów na głębokość około 10 mm w roztopionej parafinie.

3. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. Przechowywanie - wg Instrukcji nr 18/Tp-65.

3.2. Znakowanie. Każdy półfabrykat na jednej z bocznych powierzchni powinien mieć umieszczony wyraźny znak kontroli technicznej zakładu produkcyjnego wykonany przez pieczętowanie nie zmywającą się farbą.

3.3. Transport półfabrykatów powinien odbywać się krytymi środkami transportu. Przed załadowaniem środek transportowy należy starannie oczyścić. Półfabrykaty należy układać na podkładkach tak, aby ich długość była równoległa do kierunku ruchu środka transportowego. Poszczególne wymiary półfabrykatów powinny być rozdzielone i zabezpieczone przed przemieszczaniem się.

4. BADANIA

4.1. Przygotowanie do badań. Półfabrykaty do badań powinny być posortowane według wymiarów i ułożone na podkładkach w oddzielne stosy. Do każdego stosu powinien być zapewniony swobodny dostęp. Stosy powinny być zabezpieczone przed bezpośrednim promieniowaniem słonecznym i opadami atmosferycznymi.

4.2. Wykonanie badań. Badania wymiarów, jakości drewna oraz obróbki mechanicznej i hydrotermicznej polegają na sprawdzeniu nieuzbrojonym okiem i za pomocą liniowego przymiaru zgodności każdej sztuki półfabrykatu z wymaganiami 2,1 ÷ 2,4, z wyjątkiem 2.2.4. Badania wilgotności polegają na sprawdzeniu przy pomocy elektrycznego wilgotnościomierza wg PN-56/D-04100 zgodności każdej sztuki półfabrykatów z wymaganiami 2.2.4.

5. POMIAR

Pomiar i obliczanie miąższości półfabrykatów - wg PN-57/D-03001.

K O N I E C