

WYROBY NOŻOWNICZE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-85
	Narzędzia rzemieślniczo-masarskie Topory	4570-09
		Zamiast BN-76/4570-09
		Grupa katalogowa 1715

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są topory stosowane do uboju bydła, nierogacizny, dzielenia i rąbania mięsa.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Symbole — wg PN-63/M-02815;

— topór do uboju — RTTe,

— topór do rąbania — RTTf.

2.2. Przykład oznaczenia topora do uboju RTTe:

TOPÓR RTTe BN-85/4570-09

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary — wg dokumentacji technicznej.

3.2. Materiał. Topór powinien być wykonany ze stali N6 wg PN-78/H-82020 lub ze stali 45 wg PN-75/H-84019, klin ze stali wg PN-72/H-84020, trzonek z drewna wg BN-68/7195-01.

Dopuszcza się inne materiały po uzgodnieniu producenta z odbiorcą.

3.3. Wykonanie. Topory należy wykonywać przy zastosowaniu obróbki plastycznej na gorąco, otwór powinien być przebijany. W toporze powinna być zachowana symetria powierzchni ostrza oraz płaszczyzna symetrii ostrza z otworem. Wszystkie krawędzie, z wyjątkiem krawędzi tnącej, powinny być zatępione.

Topór RTTe powinien być połączony z trzonkiem rodzaju RFKd, a topór RTTf z trzonkiem rodzaju RFKe wg PN-63/M-02815 z drewna wg BN-68/7195-01.

3.4. Twardość ostrza. Ostrze powinno być hartowane do wysokości 20 mm i odpuszczane do twardości $50 \div 56$ HRC.

3.5. Wykończenie. Cała powierzchnia topora powinna być polerowana, bez pęknięć, zakuć, wżerów, jam i zadziarów. Na krawędzi ostrza nie powinno być widocznych wyszczerbień. Całą powierzchnię topora należy pokryć środkiem antykorozyjnym nietoksycznym. Trzonek należy nasycić pokostem lnianym.

3.6. Odporność krawędzi ostrza na uderzenia. Krawędź ostrza powinna być odporna na uderzenia mechaniczne. Wielkość pracy uderzeniowej minimum $0,75 \text{ N} \cdot \text{m}$ nie powinna spowodować odkształceń ostrza.

3.7. Osadzenie trzonka. Trzonek powinien być osadzony na stałe w otworze i zabezpieczony przed wysuwaniem się z otworu klinem.

Połączenie topora z trzonkiem powinno wytrzymać obciążenie 2,5 KN w ciągu 1 min.

3.8. Cechowanie. Na toporze, w miejscu oznaczonym na rys. 1, należy umieścić w sposób trwały i wyraźny następujące dane:

a) znak wytwórni,

b) symboli wyrobu wg 2.1.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Topory po zakonserwowaniu należy owinąć papierem parafinowym.

Topory o tym samym symbolu należy układać do pojemników lub pudeł tekturowych po 10 sztuk. Dopuszcza się inny sposób pakowania po uzgodnieniu między producentem i odbiorcą.

Do każdego toporu należy przymocować metkę zawierającą co najmniej następujące dane:

a) nazwę i adres producenta,

b) oznaczenie wg 2.2,

c) cenę detaliczną,

d) znak KJ,

e) numer normy.

4.2. Przechowywanie. Topory opakowane wg 4.1 należy przechowywać z dala od substancji działających korodująco, w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniami mechanicznymi.

4.3. Transport. Topory należy przewozić w warunkach zabezpieczających je przed korozją i przed uszkodzeniami mechanicznymi.

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL
dnia 12 grudnia 1985 r.

jako norma obowiązująca od dnia 29 kwietnia 1986 r.
(Dz. Norm. i Mira nr 4/1986 poz. 10)

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań — wg tabl. 1.

Tablica 1

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania wg	Badania wg
1	Sprawdzenie wymiarów	3.1	5.3.1
2	Sprawdzenie materiału	3.2	5.3.2
3	Sprawdzenie wykonania	3.3	5.3.3
4	Sprawdzenie twardości ostrza	3.4	5.3.4
5	Sprawdzenie wykończenia	3.5	5.3.5
6	Sprawdzenie odporności krawędzi na uderzenia	3.6	5.3.6
7	Sprawdzenie osadzenia trzonka	3.7	5.3.7
8	Sprawdzenie cechowania	3.8	5.3.8
9	Sprawdzenie opakowania	4.1	5.3.9

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i licznosc partii. Partia przedstawiona do kontroli powinna zawierac topory tego samego symbolu, o tych samych wymiarach i wykonane z tego samego materiału. Licznosc partii nie powinna przekraczac 500 sztuk (tabl. 2).

Tablica 2

Licznosc partii N	Licznosc próbki n	Liczba kwalifikujaca m_1	Liczba dyskwalifikujaca m_2
sztuk			
do 50	8	0	1
51 ÷ 90	13	1	2
91 ÷ 150	20	1	2
151 ÷ 280	32	2	3
281 ÷ 500	50	3	4

5.2.2. Sposob pobierania próbek — wg PN-83/N-03010.

5.2.3. Poziom kontroli — II ogólny wg PN-79/N-03021.

5.2.4. Wadliwosc dopuszczalna — 2,5%.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wymiarów nalezy przeprowadzac za pomoca przyrzadzow pomiarowych dostosowanych do wielkosci mierzonych wymiarów.

5.3.2. Sprawdzenie materiału nalezy przeprowadzac przez sprawdzenie atestów lub zaświadczzeń hutniczych materiału użytego do produkcji toporów.

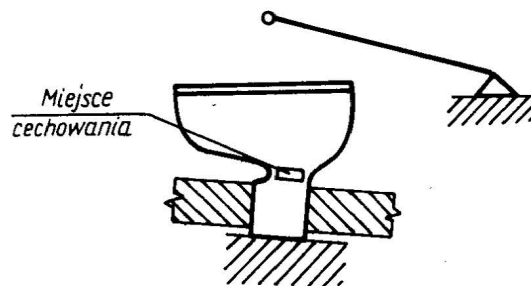
5.3.3. Sprawdzenie wykonania nalezy przeprowadzac wzrokowo przez oględziny i pomiar odpowiednimi przyrzadzami bez zastosowania optycznych przyrzadzow pomiarowych.

5.3.4. Sprawdzenie twardosci ostrza nalezy przeprowadzac przez pomiar twardosci wg PN-78/H-04355 w trzech różnych miejscach, na płaskich powierzchniach, w odległosci nie mniejszej niz 5 mm od krawędzi ostrza.

5.3.5. Sprawdzenie wykończenia nalezy przeprowadzac wzrokowo przez oględziny. Dla środków antykorozyjnych nalezy sprawdzic atest PZH.

5.3.6. Sprawdzenie odpornosci ostrza na uderzenia. Nalezy uderzyc wałkiem o średnicy 40 mm wykonanym ze stali o twardosci $96 \div 116$ HB, o masie 5 kg, w trzech różnych punktach topora zamocowanego w imadle wg rys. 1. Dopuszcza się sprawdzenie krawędzi ostrza przez przecięcie drutu o średnicy 3 mm, wykonanego ze stali St OS wg PN-72/H-84020, položonego na pniu drewnianym.

Sprawdzone ostrza nie powinny wykazywac wykruszeń, pęknięć i innych odkształceń.

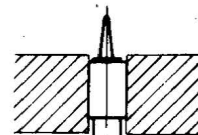
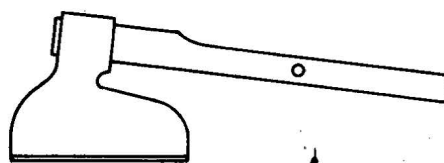


BN-85/4570-09-1

Rys. 1

5.3.7. Sprawdzenie osadzenia trzonka nalezy przeprowadzac przez obciążenie trzonka w toporze zamocowanym w imadle wg rys. 2, siłą 2,5 kN, działającą wzdłuż osi w ciągu 1 min.

Sprawdzony w ten sposób trzonek nie powinien przesuwać się względem ostrza topora.



BN-85/4570-09-2

Rys. 2

5.3.8. Sprawdzenie cechowania należy przeprowadzać wzrokowo przez oględziny.

5.3.9. Sprawdzenie pakowania należy przeprowadzać wzrokowo przez oględziny.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Ocena sztuki. Badany topór należy uznać za dobry, jeżeli przejdzie z wynikiem dodatnim wszystkie badania wg 5.1.

5.4.2. Ocena partii. Badaną partię wyrobów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba

sztuk niedobrych w próbce nie przekroczy dopuszczalnej liczby sztuk dla obowiązującego rodzaju kontroli wg PN-79/N-03021.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ PRODUKTU UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partię toporków uznanych na niezgodną z wymaganiami normy producent może przesortować i ponownie przedstawić do badań. Badanie powtórne jest badaniem ostatecznym.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL, Kraków.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-76/4570-09

- a) wprowadzono wymagania i badania dotyczące odporności krawędzi ostrza na uderzenia mechaniczne oraz osadzenia trzonka,
- b) wprowadzono kontrolę jakości. Wprowadzono konieczność sprawdzenia atestów Państwowego Zakładu Higieny.

3. Normy związane

PN-78/H-04355 Próba twardości metali sposobem Rockwella. Skala A, B, C i F

PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-78/H-85020 Stal narzędziowa. Gatunki

PN-63/M-02815 Klasyfikacja i znakowanie narzędzi i pomocy rzemieślniczych. Dział R

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

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

BN-68/7195-01 Drewno w narzędziach i pomocach rzemieślniczych. Wymagania i badania

4. Symbol wg SWW — 0644-182.

5. Autor projektu normy — mgr inż. Janina Konior — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL, Kraków.