

WAGI	NORMA BRANŻOWA	BN-79
	Przeguby nożowe do wag Noże kwadratowe	5548-04
		Zamiast BN-71/5548-04
		Grupa katalogowa XIII 16

1. WSTĘP

NÓŻ NQCh 12x60 BN-79/5548-04

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są noże kwadratowe stosowane w przegubach wag mechanicznych i elektromechanicznych.

b) noża kwadratowego dwustronnego z dwoma wierzchołkami oporowymi o wymiarach boku $b=16$ mm, długość ostrza $l=20$ mm i długości całkowitej $l_1=100$ mm:

1.2. Nazwy i określenia - wg BN-76/5540-02.

NÓŻ NQDh 16x20/100 BN-79/5548-04

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE**3. WYMAGANIA**

2.1. Podział i oznaczenie - wg BN-76/5540-02.

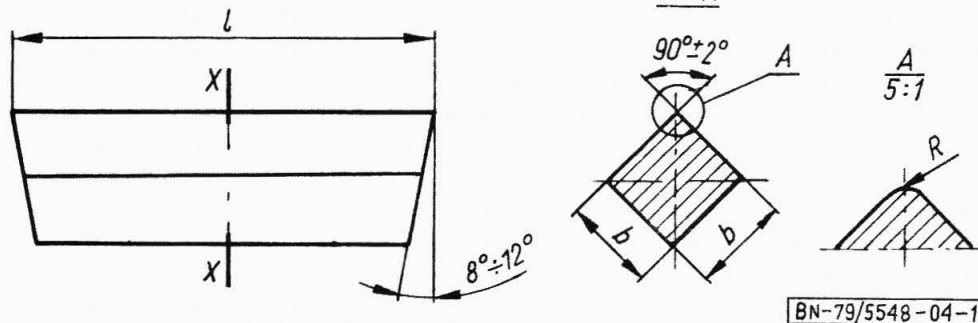
3.1. Wymiary

2.2. Przykład oznaczenia

3.1.1. Wymiary noży kwadratowych czołowych NQC w

a) noża kwadratowego czołowego z dwoma wierzchołkami oporowymi o wymiarach boku $b=12$ mm i długości $l=60$ mm:

mm - wg rys. 1 i tabl. 1.



Rys. 1. Odmiana h

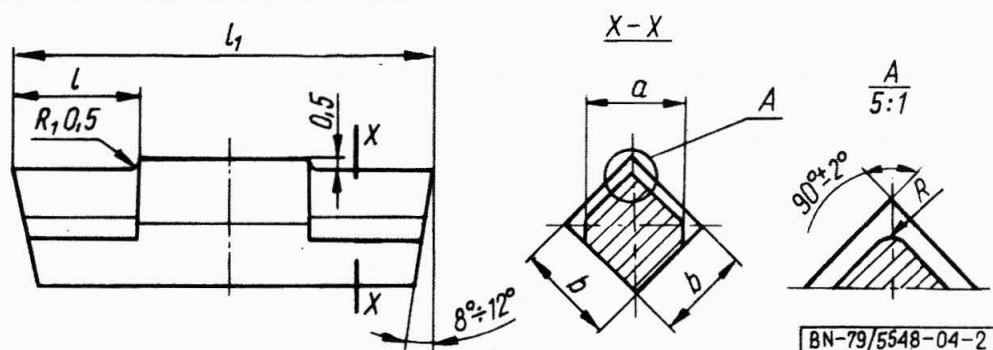
Tablica 1

b (h10)	10	12	14	16	20	24	28	30	
R	$0,1 \pm 0,05$		$0,2 \pm 0,1$		$0,3 \pm 0,1$		$0,5 \pm 0,1$		
W_x, cm^3	0,12	0,20	0,32	0,48	0,94	1,63	2,58	3,18	
l	Orientacyjna masa 1 sztuki noża stalowego, g								
50	-0,5	39,2	56,5	77,0	100,5	157,0	226,0	301,5	353,5
60		47,1	67,3	92,4	120,6	188,4	271,2	369,0	424,2
80		62,8	90,4	123,2	160,8	251,2	361,6	492,0	565,6
100		78,5	113,0	154,0	201,0	314,0	452,0	615,0	707,0
125	-1	98,1	141,2	192,5	251,2	392,5	565,0	768,7	883,7
135		105,9	152,5	208,0	271,3	424,0	610,2	830,2	954,4
150		117,7	169,5	231,0	301,0	471,0	678,0	922,5	1060
160		125,6	180,8	246,4	321,6	502,4	723,2	984,0	1131

Powierzchnie czołowe mogą być płaskie lub łukowe.

Zgłoszona przez Instytut Maszyn Spożywczych
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Maszyn Spożywczych dnia 12 kwietnia 1979 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1979 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 13/1979 poz. 69)

3.1.2. Wymiary noży kwadratowych dwustronnych NQD w mm - wg rys. 2 i tabl. 2.



Rys. 2. Odmiana h

Tablica 2

b(h10)		12	14	16	20	24	28	30
a		12	14	16	20	24	28	30
R		0,1 ±0,05	0,2 ±0,1		0,3 ±0,1		0,5 ±0,1	
W _x , cm ³		0,18	0,29	0,44	0,87	1,53	2,45	3,02
l	70 ≤ l ₁ ≤ 90	16		20		25		
	100 ≤ l ₁ ≤ 135	16		20	25		32	
	150 ≤ l ₁ ≤ 160	16		25		32	40	
l ₁		Orientacyjna masa 1 sztuki noża stalowego, g						
70	-0,5	79,1	107,8	140,7	219,8	316,4	430,5	494,9
80		90,4	123,2	160,8	251,2	361,6	492,0	565,6
90		101,7	138,6	180,9	282,6	406,8	553,5	636,3
100		113,0	154,0	201,0	314,0	452,0	615,0	707,0
110	-1	124,3	169,4	221,1	345,4	497,2	676,5	777,7
125		141,2	192,5	251,2	392,5	565,0	768,7	883,7
135		152,5	207,9	271,3	423,9	610,2	830,2	954,4
150		169,5	231,0	301,5	471,0	678,0	922,5	1060
160		180,8	246,4	321,6	502,4	723,2	984,0	1131
Powierzchnie czołowe mogą być płaskie lub łukowe.								

3.1.3. Odchyłki wymiarowe. Wymiary, przy których na rysunkach nie podano odchyłek, należy wykonać w tolerancji IT12 wg PN-66/M-02139.

3.1.4. Wymiary promieni ostrzy noży i dopuszczalne obciążenia - wg tabl. 3.

Zalecane wymiary promieni ostrzy noży podano w tabl. 1 i 2.

Dopuszcza się kojarzenie wymiarów promieni ostrzy noży z rowkami panewek wg tabl. 3.

3.2. Wykonanie. Chropowatość powierzchni - wg tabl. 4.

Tablica 3

Promień ostrza noża R, mm	0,05	0,05	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,75	1	2	3
Promień rowka panewki R ₁ , mm	0,5	1	1,5	1,5	2	2	2	2	4	5	6
Dopuszczalne obciążenie długości ostrza noża, N/mm	19	18	37	79	122	172	230	414	828	1150	2070

Tablica 4

Powierzchnia	Wartość parametru R_a , μm wg PN-73/M-04251
Powierzchnie na promieniu ostrza oraz powierzchnie styżne do promienia na długości 4 mm od promienia i czołowe na tej wysokości	0,63
Pozostałe powierzchnie	5

3.3. Materiał - stal narzędziowa stopowa do pracy na zimno wg PN-77/H-85023 (zalecany gatunek NC6), stal

węglowa narzędziowa wg PN-78/H-85020 (zalecany gatunek N9E).

3.4. Wymagania dodatkowe, Dopuszcza się stosowanie noży z otworami do mocowania.

3.5. Pozostałe wymagania i badania - wg BN-71/5548-17.

4. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

Dopuszcza się stosowanie innych noży nie ujęte w normie w urządzeniach już produkowanych aż do zakończenia produkcji wyrobów z tymi nożami.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Wag - Lublin.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-71/5548-04

- a) zaktualizowano wymiary noży do nowych wymagań przemysłu wagowego,
- b) rozszerzono zakres wymiarów noży, a zmniejszono liczbę rodzajów,
- c) oznaczenie noży podano wg BN-76/5540-02,
- d) wartość chropowatości powierzchni noży podano w tabl. 4,
- e) opracowano nowy rodzaj tablic wymiarowych.

3. Normy związane

PN-78/H-85020 Stal węglowa narzędziowa, Gatunki

PN-77/H-85023 Stal narzędziowa stopowa do pracy na zimno, Gatunki

PN-66/M-02139 Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych

PN-73/M-04251 Struktura geometryczna powierzchni, Chropowatość powierzchni, Określenia podstawowe i parametry

BN-76/5540-02 Przeguby nożowe do wag, Noże, Nazwy i określenia, Podział i oznaczenie

BN-71/5548-17 Przeguby nożowe do wag, Noże i panewki stalowe, Ogólne wymagania i badania

4. Symbol wg SWW - 0943-4.

5. Autor projektu normy - inż. Stanisław Klepcarz.