

POLIGRAFIA	NORMA BRANŻOWA		BN-72
	Maszyny introligatorskie		2737-01
	Noże podłużne do krajarek		Grupa katalogowa IV 55 ¹⁾
Bockbinding machinery Buillotine blades	Les machines des reliures Les couteux longitudinaux pour les massicots	Переплетные машины Продольные ножи для резальных машин	Buchbindereimaschinen Längliche Messer für Schneidema- schinen

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są noże introligatorskie podłużne do krajarek jedno- i trójnożowych, bez otworów do śrub mocujących.

1.2. Normy związane

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

PN-66/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-65/M-01145 Rysunek techniczny maszynowy. Wymiarowanie. Zasady tolerowania kształtu i położenia

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Typy, rodzaje, odmiany i wielkości noży introligatorskich do krajarek podano w tab. 1.

2.2. Podział na komplety noży introligatorskich do krajarek trójnożowych podano w tab. 2 na str.2.

Tabela 1

Typ		Rodzaj		Odmiana		Symbol noża	Wielkość (długość) noża, mm	Nr rysunku	Zastosowanie noży
symbol	nazwa	symbol	nazwa	symbol	nazwa				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Czołowe	0	—	0	—	100	970 1 060 1 260 1 520	1	krajarki jedno- nożowe
		0	—	0	—	100	475 560 665		
2	Boczne	1	jednostronnie ścięte	1	lewy	211	350	2	krajarki trój- nożowe
				2	prawy	212	350		
		2	trapezowe	1	lewy	221	400	4	
				2	prawy	222	400 460		
		3	dwustronnie ścięty	0	—	230	515	6	

¹⁾ Symbol wg SWW: 0799-66.

Centralne Laboratorium Poligraficzne

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Poligraficznego dnia 25 marca 1972 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1973 r.

Dz. Norm i Miar. nr 3/1972 poz. 4)

Tabela 2

Wyróżnik wielkości kompletu noży	Wyszczególnienie noży wchodzących w skład kompletu	Liczba noży w komplecie
1	2	3
350/475/350	nóż boczny jednostronnie ścięty lewy wielkości 350	1
	nóż czołowy wielkości 475	1
	nóż boczny jednostronnie ścięty prawy wielkości 350	1
400/475/400	nóż boczny trapezowy lewy wielkości 400	1
	nóż czołowy wielkości 475	1
	nóż boczny trapezowy prawy wielkości 400 —	1
460/560/460	nóż boczny trapezowy lewy wielkości 460	1
	nóż czołowy wielkości 560	1
	nóż boczny trapezowy prawy wielkości 460	1
515/665/515	nóż boczny dwustronnie ścięty wielkości 515	2
	nóż czołowy wielkości 665	1

2.3. Przykład oznaczenia

a) noża introligatorskiego do krajarek jednożożowych, czołowego typu 1, rodzaju 0, odmiany 0, wielkości 1260:

NÓŻ DO KRAJAREK 100-1260 BN-72/2737-01

b) noża introligatorskiego do krajarek trójżożowych, bocznego typu 2, trapezowego rodzaju 2, prawego odmiany 2, wielkości 400:

NÓŻ DO KRAJAREK 222-400 BN-72/2737-01

c) kompletu noży introligatorskich do krajarek trójżożowych, wielkości 460/560/460:

KOMPLET NOŻY DO KRAJAREK 460/560/460
BN-72/2737-01

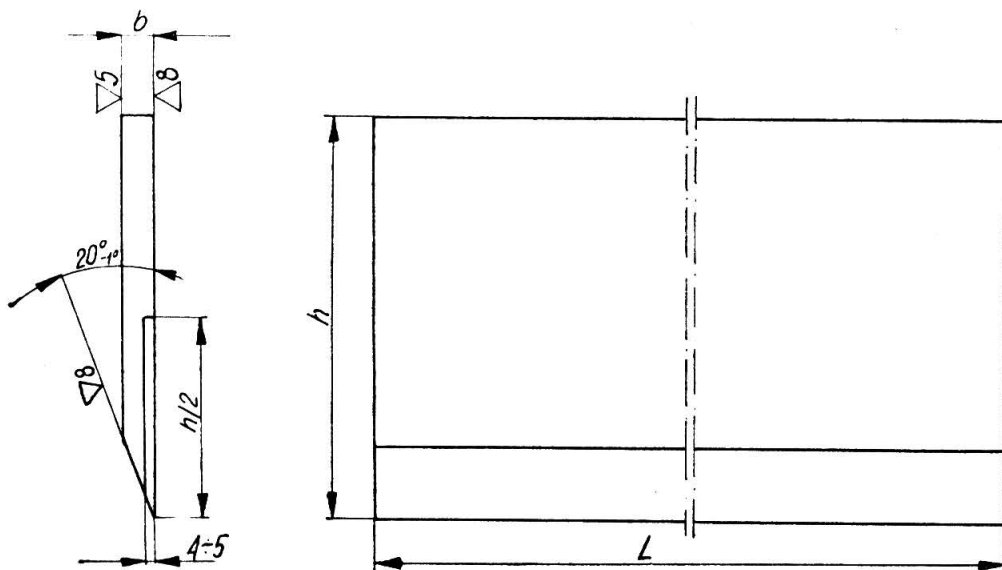
3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary (w mm) i kształt

3.1.1. Noże czołowe typ 1—wg rys. 1, wielkości wg tab. 3.

3.1.2. Noże boczne typ 2

a) noże jednostronnie ścięte rodzaju 1, wg rys. 2 i 3, wielkość wg tab. 4;

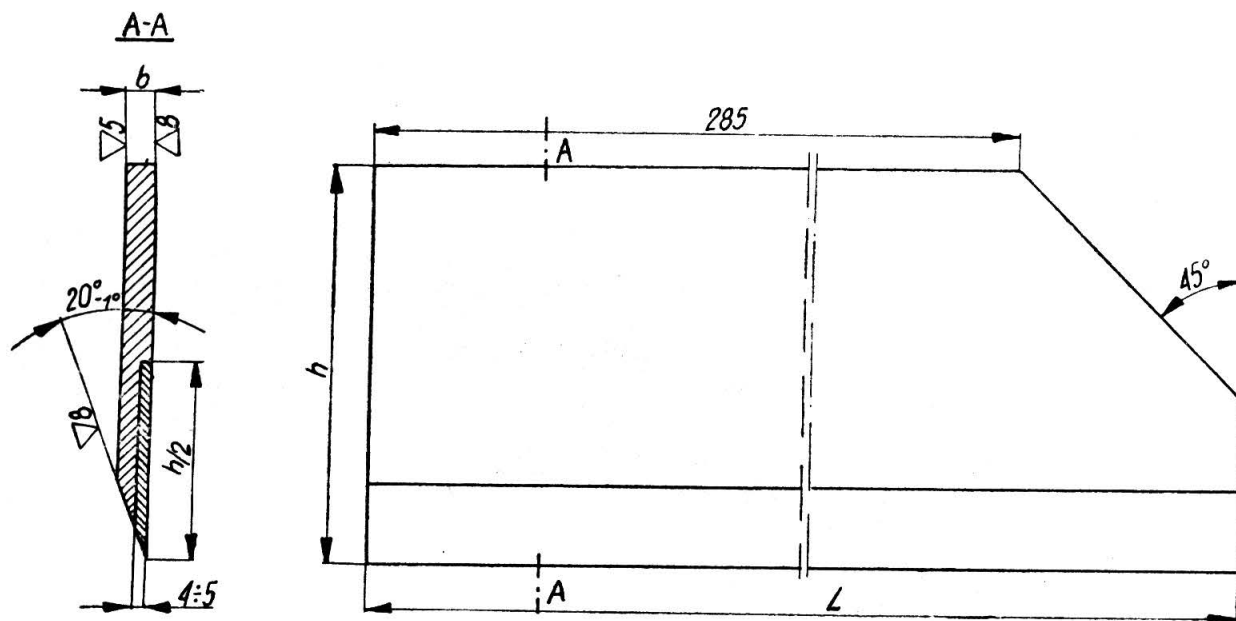


Rys. 1. Nóż czołowy typ 1

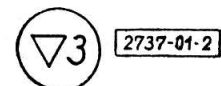


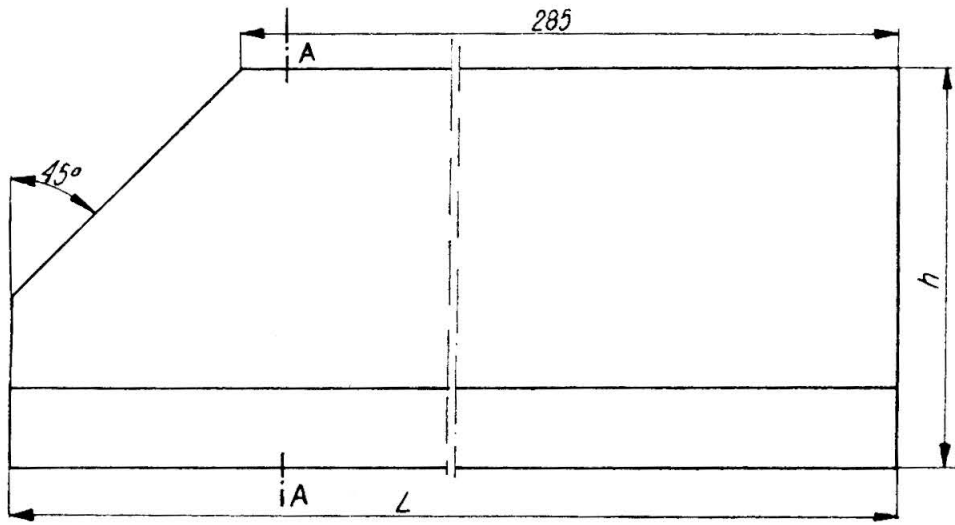
Tabela 3

Wielkość	L	h	b
475	475	130	10
560	560	-3 130	+1 -2 10
665	665	130	10
970	970	130	10 -0,1
1060	1060	130	10
1260	1260	-6 140	+1
1520	1520	140	-3 12



Rys. 2. Nóż lewy odmiana 1



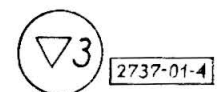
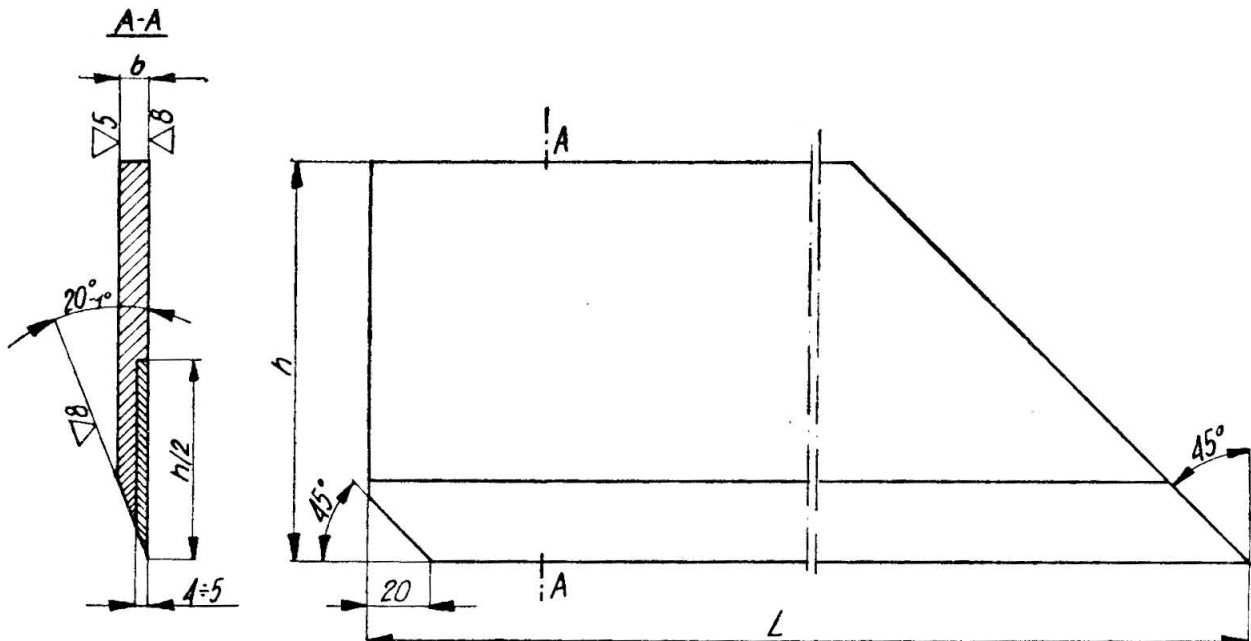


Rys. 3. Nóż prawy odmiana 2

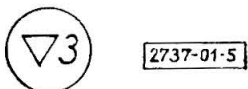
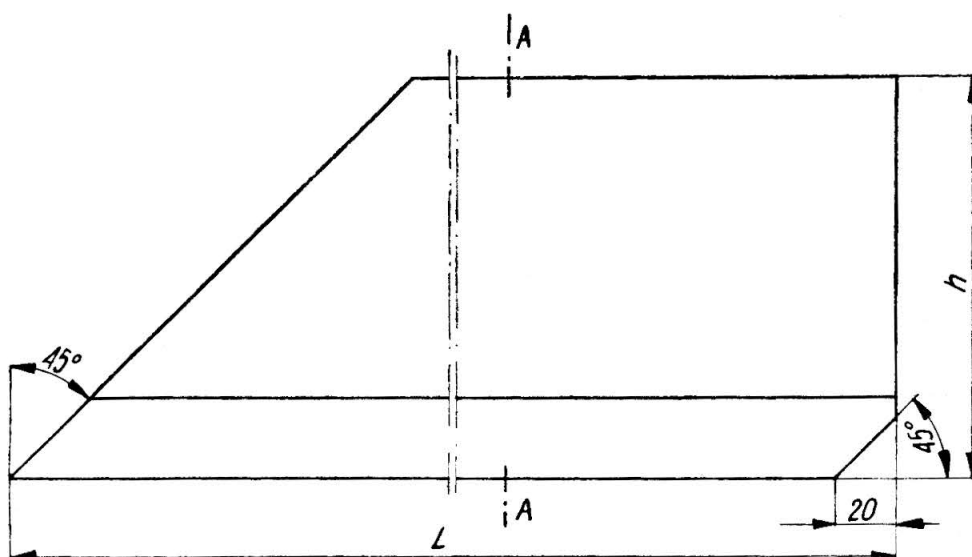
Tabela 4

Wielkość	L	h	b
350	350_{-3}	130_{-2}^{+1}	$10_{-0,1}$

b) noże trapezowe rodzaju 2 wg rys. 4 i 5, wielkości wg tab. 5;



Rys. 4. Nóż lewy odmiana 1

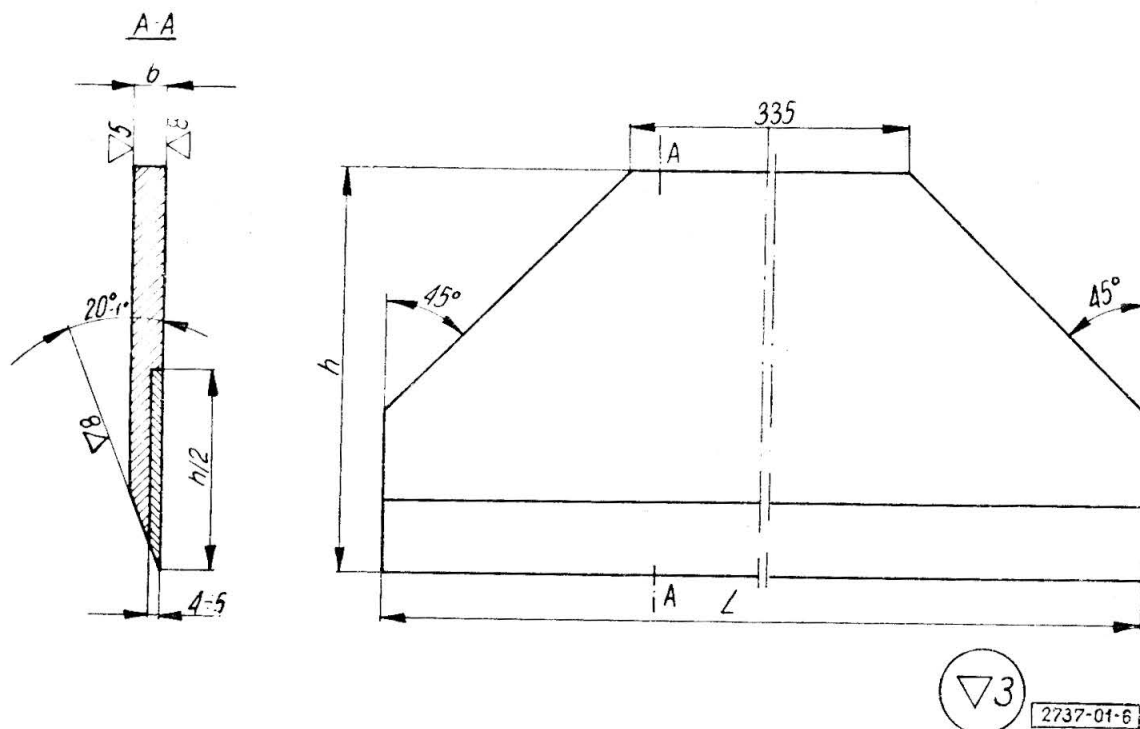


Rys. 5. Nóż prawy odmiana 2

Tabela 5

Wielkość	L	h	b
400	400	130_{-2}^{+1}	$10_{-0,1}$
460	460		

c) nóż dwustronnie ścięty rodzaju 3 wg rys. 6, wielkość wg tab. 6.



Rys. 6. Nóż dwustronnie ścięty rodzaju 3

Tabela 6

Wielkość	L	h	b
515	515—3	130 ⁺¹ ₋₂	10 _{-0,1}

3.2. Materiał. Oprawa — stal węglowa gatunku 10 wg PN-66/H-84019. Nakładka stal stopowa NWV1 o składzie chemicznym wg tab. 7.

3.6. Stan powierzchni. Powierzchnie noża powinny być bez pęknięć, rozwarstwień, wgłębień i rdzy. Na powierzchniach dopuszcza się wgłębienia nie przekraczające

Tabela 7

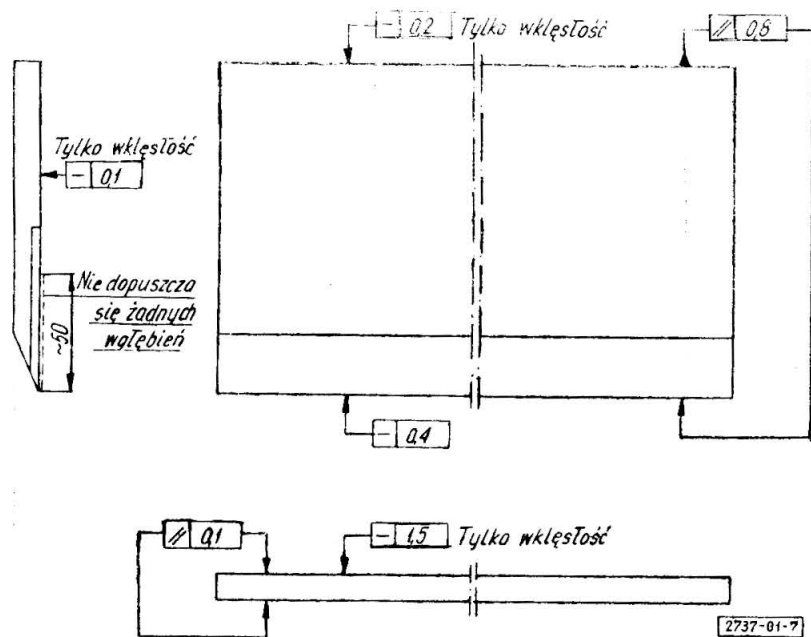
Znak stali	Skład chemiczny, %								
	C	Mn	Si	P _{max}	S _{max}	Cr	Ni _{max}	W	V
NWV1	1,15 ÷ 1,30	0,20 ÷ 0,40	0,15 ÷ 0,35	0,03	0,03	0,40 ÷ 0,60	0,3	1,00 ÷ 1,40	0,10 ÷ 0,20

Dopuszcza się odchyłki składu chemicznego podane w procentach pod warunkiem dotrzymania twardości nakładki wg 3.4 po obróbce termicznej.

3.3. Wykonanie. Oprawa z nakładką — zgrzewane. Oprawa z nakładką powinna być połączona trwałą zgrzeiną na całej płaszczyźnie przylegania. Krawędzie noża oprócz ostrza powinny być zatępione.

3.4. Twardość nakładki powinna wynosić 56 ÷ 60 HRC.

3.5. Prostość i równoległość. Dopuszczalne odchyłki prostości i równoległości wg rys. 7.



Rys. 7. Tolerancje kształtu i położenia

Oznaczenia na rys. 7 wg PN-65/M-01145.

0,5 mm poza oznaczoną strefę nakładki. Wyszczerbienia ostrza noża są niedopuszczalne.

3.7. Cechowanie. Na oprawie noża należy umieścić w sposób trwały co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak wytwórni,
- numer normy lub znak BN,
- symbol i wielkość noża.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Opakowanie jednostkowe. Każdy nóż pokryty środkiem antykorozyjnym powinien być zawinięty w papier przetłuszczony.

4.1.2. Opakowanie do transportu. Noże zabezpieczone przed korozją i zawinięte wg 4.1.1 należy pakować do skrzyń drewnianych, wyłożonych od strony ostrza noża tekturą falistą.

W skrzyniach należy umieszczać noże jednej wielkości. W przypadku noży do krajarek trójnożowych należy pakować do skrzyni komplety noży.

4.2. Przechowywanie. Noże powinny być przechowywane w zakładach w stanie zakonserwowanym owinięte

w papier przetruszczone, na półkach drewnianych, w suchych pomieszczeniach, wolnych od par i gazów wpływających korodująco.

Noże do krajarek jednożożowych powinny być przechowywane w zakładach w futerałach drewnianych.

4.3. Transport. Noże opakowane wg 4.1.2 należy przewozić krytymi środkami transportowymi w warunkach zabezpieczających je przed uszkodzeniami mechanicznymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Każdy nóż należy poddać następującym badaniom:

- a) oględziny zewnętrzne,
- b) sprawdzenie wymiarów,
- c) sprawdzenie twardości,
- d) sprawdzenie wymagań kształtu i położenia,
- e) sprawdzenie połączenia nakładki z oprawą.

5.2. Opis badań

5.2.1. Oględziny zewnętrzne polegają na sprawdzeniu nieuzbrojonym okiem kształtu noża wg 3.1, występowania nakładki wg 3.2, stanu powierzchni noża wg 3.6 i cechowania wg 3.7.

5.2.2. Sprawdzenie wymiarów noży wg 3.1 oraz kształtu i położenia wg 3.5 przeprowadza się warsztatowymi środkami mierniczymi.

5.2.3. Sprawdzenie twardości nakładki na zgodność z 3.4 przeprowadza się metodą Rockwella wg PN-57/

H-04355 na końcach oraz w środku nakładki pojedynczymi odciskami.

5.2.4. Sprawdzenie kształtu i położenia noży na zgodność z 3.5 przeprowadza się na płycie traserskiej za pomocą warsztatowych środków mierniczych.

Pomoce miernicze użyte do sprawdzenia w 5.2.2, 5.2.3 i 5.2.4, powinny być zalegalizowane przez powołany do tego urząd państwowy.

5.2.5. Sprawdzenie połączenia nakładki z oprawą przeprowadza się za pomocą odpowiedniego defektoskopu lub przez uderzenie drewnianym młotkiem w nakładkę (badanie dźwięku) oraz oględziny polegające na sprawdzeniu, czy w miejscach połączenia oprawy z nakładką nie występują szczeliny.

5.3. Ocena wyników badań. Nóż należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli przeszedł przez wszystkie badania wymienione w 5.1 z wynikiem dodatnim, a materiały użyte do wykonania są zgodne z 3.2.

Nóż należy uznać za niezgodny z wymaganiami normy, jeżeli nie przeszedł z wynikiem dodatnim choćby przez jedno z badań wymienionych w 5.1 lub materiały użyte do wykonania noża nie są zgodne z 3.2.

5.4. Zaświadczenie o jakości (atest). Na żądanie zamawiającego podane w zamówieniu na każdą partię noży wytwórnia powinna wystawić zaświadczenie o jakości (atest), zawierające co najmniej:

- a) stwierdzenie zgodności materiałów wg 3.2,
- b) wyniki przeprowadzonych badań.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/2737-01

NRF DIN 8869 Papierverarbeitungsmaschinen. Langmesser für Papierschnidemaschinen
ZSRR ГОСТ 9228—59 Машины полиграфические бумагрезальные. Ножи