

MASZYNY I URZĄDZENIA OBUWNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Urządzenia do mechanicznego przybijania obcasów od wewnątrz typu 04224	
	Zamiast BN-64/1892-01	
	Grupa katalogowa IV 66')	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest urządzenie typu 04224 do mechanicznego przybijania obcasów od wewnątrz, stosowane przy maszynach typu 04224/P-1-2-3.

1.2. Normy i dokumenty związane

- PN-63/H-83101 Żeliwo szare. Klasyfikacja
 PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
 PN-65/H-84032 Stal sprężynowa (resorowa). Gatunki
 PN-69/H-85023 Stal stopowa narzędziowa do pracy na zimno. Gatunki
 PN-58/M-82146 Nakrętki sześciokątne dokładne
 PN-58/M-82154 Nakrętki sześciokątne niskie dokładne
 PN-60/M-82208 Wkręty średniodokładne ze łbem stożkowym
 PN-60/M-82209 Wkręty dokładne ze łbem stożkowym z gwintem na całej długości
 PN-60/M-82213 Wkręty dokładne ze łbem stożkowym soczewkowym z gwintem na całej długości
 PN-62/M-82272 Wkręty dociskowe z końcem płaskim bez łba z gwintem na całej długości
 PN-62/M-82276 Wkręty dociskowe z czopem walcowym, bez łba z gwintem na całej długości
 PN-62/M-82302 Śruby ze łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym
 PN-60/P-22220 Skóry gotowe. Skóry techniczne
 Systematyczny Wykaz Wyrobów tom I. GUS. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1968

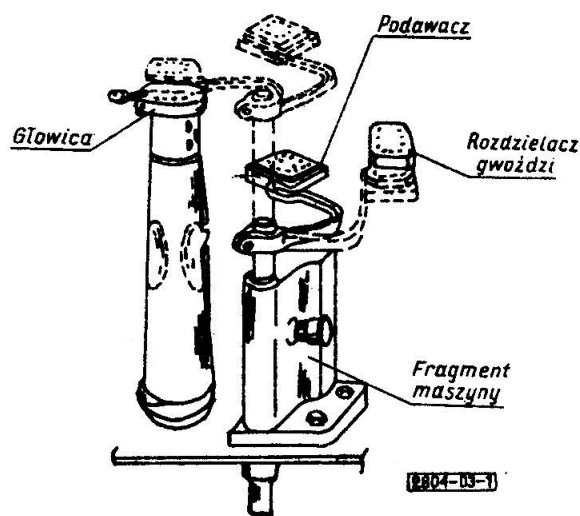
2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział

2.1.1. Zespoły. Urządzenie do mechanicznego przybijania obcasów od wewnątrz typu 04224 wg rys. 1 składa się z następujących zespołów:

- a) głowicy,
- b) rozdzielaacza gwoździ,
- c) podawacza.

1) Symbol wg SWW: 0779-4.



Rys. 1

Do każdej grupy urządzenia do przybijania obcasów należy jeden rozdzielaacz gwoździ, natomiast do każdej wielkości urządzenia w poszczególnych grupach jeden podawacz i głowica.

2.1.2. Grupy. W zależności od przeznaczenia urządzenia do przybijania obcasów dzieli się na grupy określone symbolami:

- 0002 - urządzenie do przybijania obcasów do obuwia dziecięcego młodszego grupy wielkościowej 3/1,
 0003 - urządzenie do przybijania obcasów do obuwia dziecięcego starszego grupy wielkościowej 3/2,
 0004 - urządzenie do przybijania obcasów do obuwia dziewczęcego grupy wielkościowej 4 i obuwia chłopięcego grupy wielkościowej 5,
 0005/I - urządzenie do przybijania niskich obcasów drewnianych, skórzanych, gumowych lub z tworzyw sztucznych do obuwia młodzieżowo-dziewczęcego grupy wielkościowej 6, młodzieżowo-chłopięcego grupy wielkościowej 7 oraz damskiego grupy wielkościowej 8,
 0005/II - urządzenie do przybijania półwysokich obcasów drewnianych, skórzanych, gumowych lub z tworzyw sztucznych do obuwia młodzieżowo-dziewczęcego grupy wielkościowej 6, młodzieżowo-chłopięcego grupy wielkościowej 7 oraz damskiego (galanteryjno-czółenkowego) grupy wielkościowej 8,

Branżowe Laboratorium Przemysłu Obuwniczego
 Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Skórzanego dnia 15 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)

0005/III - urządzenie do przybijania obcasów wysokich (słupkowych drewnianych, kombinowanych lub z tworzyw sztucznych) do obuwia damskiego grupy wielkościowej 8,
0007 - urządzenie do przybijania obcasów do obuwia męskiego grupy wielkościowej 9.

2.1.3. Wielkości. W zależności od zastosowania poszczególne grupy urządzeń do przybijania obcasów wymienione w 2.1.2 dzielą się na wielkości wg tabl. 1.

Tablica 1

Lp.	Symbole grup	Oznaczenie wielkości urządzeń	Zastosowanie urządzenia do numerów wielkości obuwia wg numeracji metrycznej	Rozstawy otworów w głowicach dla gwoździ ¹⁾
	1	2	3	4
1	0002	1	17÷19	tabl. 5, poz. 2
2	0003	1	19½÷21½	tabl. 5, poz. 3
3	0004	1	22÷23½	tabl. 5, poz. 4
		2	24÷25	tabl. 7, poz. 2
4	0005/I	1	21½÷23	tabl. 7, poz. 1
		2	23½÷25½	tabl. 7, poz. 2
		3	26÷27½	tabl. 7, poz. 3
5	0005/II	1	21½÷23	tabl. 6, poz. 4
		2	23½÷25½	tabl. 6, poz. 5
		3	26÷27½	tabl. 6, poz. 6
6	0005/III	1	21½÷23½	tabl. 9, poz. 2
		2	24÷27½	tabl. 9, poz. 3
7	0007	1	24½÷26	tabl. 10, poz. 1
		2	26½÷27½	tabl. 10, poz. 2
		3	28÷28½	tabl. 10, poz. 3
		4	29÷30	tabl. 10, poz. 4
		5	30½÷31	tabl. 10, poz. 5

¹⁾ Patrz Postanowienia przejściowe.

Dopuszcza się stosowanie wielkości urządzeń ujętych w tabl. 1 kol. 1 i 2 o rozstawie otworów w głowicach gwoździ wg kol. 4 na odmienne numery wielkościowe obuwia, aniżeli podano w kol. 3, po dostosowaniu szerokości głowicy (rys. 1) do szerokości (J) wg normy przedmiotowej ¹⁾.

2.2. Oznaczenie

2.2.1. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie asortymentu wg SWW podbranza 0779-4 należy uzupełnić po kresce ukośnej następującymi symbolami dodatkowymi (poza SWW) na 6, 7 i 8 miejscu:

2 urządzenie do obuwia
.3 . urządzenie do obcasów
..1 .. urządzenie typu 04224
oraz symbolami grupy wg 2.1.2, wielkości wg 2.1.3 podanymi w nawiasie i numerem normy.

¹⁾ Patrz Postanowienia przejściowe.

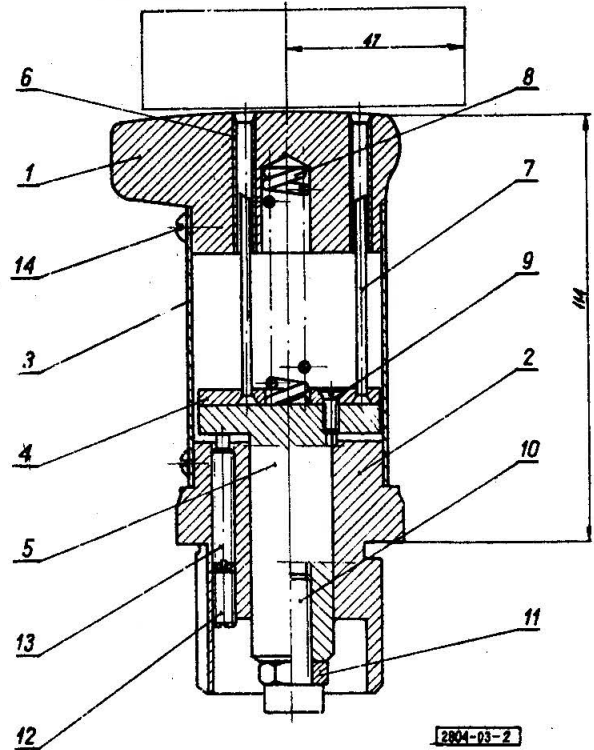
2.2.2. Przykład oznaczenia zespołów i części maszyn i urządzeń garbarskich, obuwniczych oraz do produkcji wyrobów ze skór i futer (0779-4), po kresce ukośnej: urządzenie do obuwia (2), urządzenie do obcasów (3), urządzenie typu 04224 (1), przeznaczone do przybijania obcasów do obuwia obłupięcego grupy wielkościowej 5(0004), wielkość urządzenia (-1):

0779-4/231(0004-1) BN-72/2804-03

3. WYMAGANIA

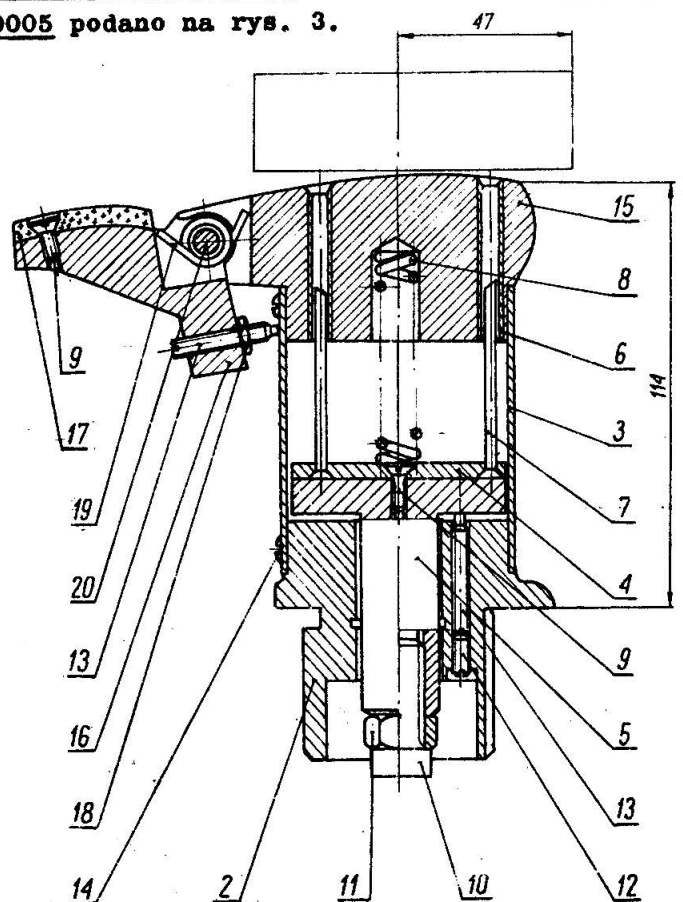
3.1. Zestawienie części składowych głowic

3.1.1. Zestawienie części składowych głowic grupy 0002, 0003, 0004 podano na rys. 2.



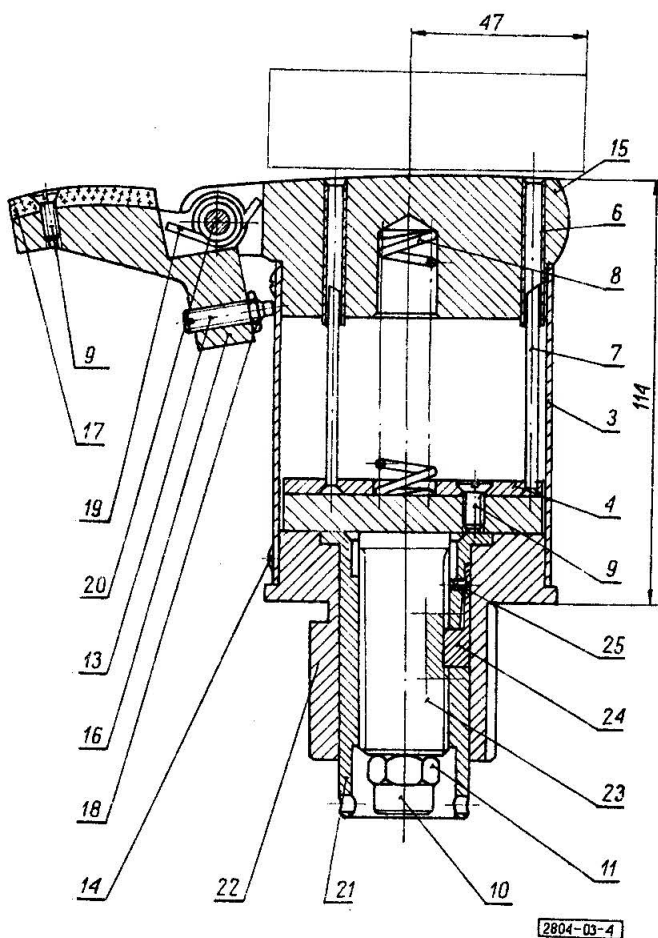
Rys. 2

3.1.2. Zestawienie części składowych głowic grupy 0005 podano na rys. 3.



Rys. 3

3.1.3. Zestawienie części składowych głowic grupy 0007 podano na rys. 4.



Rys. 4

3.2. Materiał i wykonanie części składowych głowic - wg tabl. 2.

Tablica 2

Nr części na rys. 2-4	Zastosowanie w grupie	Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał i wykonanie
1	0002, 0003, 0004	głowica	1	St 5 PN-61/H-84020 czernione
2	0002, 0003, 0004, 0005	podstawa	1	St 5 PN-61/H-84020 czernione
3	0002, 0003, 0004, 0005, 0007	pancerz	1	St 4 PN-61/H-84020 czernione
4	0002, 0003, 0004, 0005, 0007	plytka	1	St 5 PN-61/H-84020 czernione
5	0002, 0003, 0004, 0005	tłok	1	St 5 PN-61/H-84020
6	0002, 0003, 0004, 0005, 0007,	tulejka	1	327.2.55 PN-69/H-85023 hartowane
7	0002, 0003, 0004, 0005, 0007	młotek	1	327.2.55 PN-69/H-85023 hartowane
8	0002, 0003, 0004, 0005, 0007	sprężyna	1	7.1.45 PN-65/H-84032 hartowane
9	0002, 0003, 0004, 0005, 0007	wkręt	5	M4 X 12 PN-60/M-82209
10	0002, 0003, 0004, 0005, 0007	śruba	1	M12 X 30 PN-62/M-82302

cd. tabl. 2

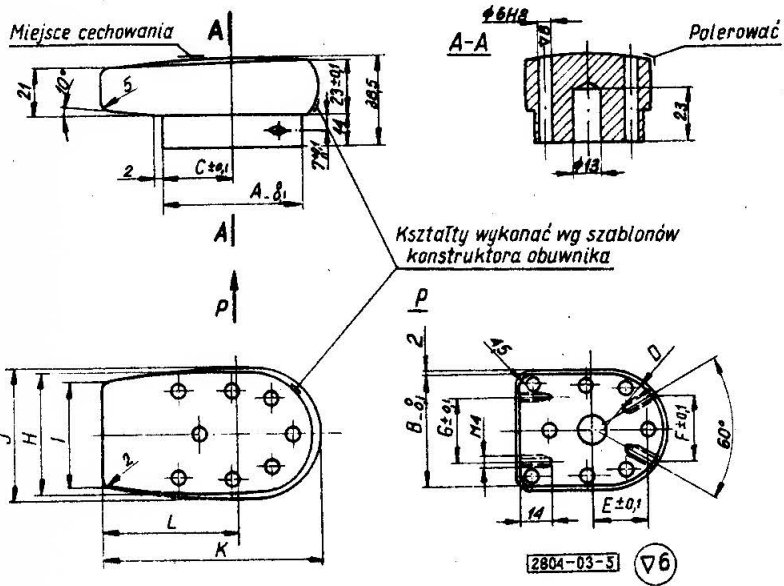
Nr części na rys. 2-4	Zastosowanie w grupie	Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał i wykonanie
11	0002, 0003, 0004, 0005, 0007	nakrętka	1	M 12 PN-58/M-82146
12	0002, 0003, 0004, 0005, 0007	wkręt	1	M6 X 12 PN-62/M-82272
13	0002, 0003, 0004, 0005, 0007	wkręt	2	M6 X 31 PN-62/M-82276
14	0002, 0003, 0004, 0005, 0007	wkręt	8	M4 X 10 PN-60/M-82213
15	0005, 0007	głowica	1	St 5 PN-61/H-84020
16	0005, 0007	wspornik	1	Z1 14 PN-63/H-83101 malowane
17	0005, 0007	nakładka	1	skóra natłoczkowa wg PN-60/P-22220
18	0005, 0007	nakrętka	1	M6 PN-58/M-82154
19	0005, 0007	sprężyna	1	7.1.45 PN-65/H-84032
20	0005, 0007	wkręt	1	St 4 PN-61/H-84020
21	0007	tulejka	1	St 6 PN-61/H-84020
22	0007	podstawa	1	St 5 PN-61/H-84020
23	0007	tłok	1	St 5 PN-61/H-84020
24	0007	zacisk	1	St 5 PN-61/H-84020
25	0007	wkręt	1	M3 X 5 PN-60/M-82208

3.3. Wymiary w mm części składowych głowic poszczególnych grup oznaczonych w 3.1 i tabl. 2 kolejno do 1 do 25

3.3.1. Wymiary w mm części oznaczonej 1 na rys. 5 podano w tabl. 3.

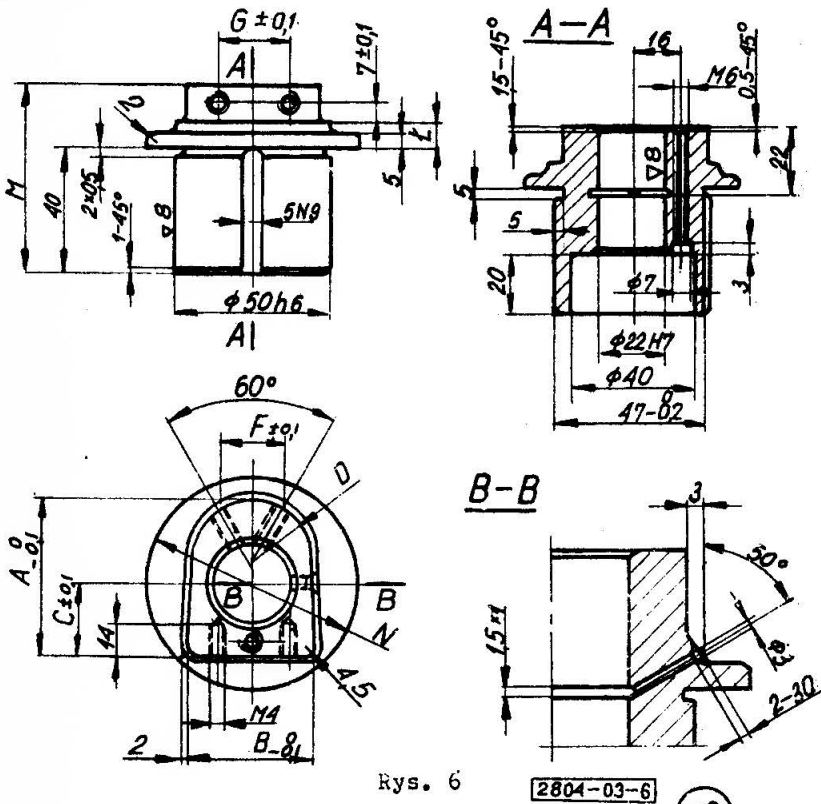
Tablica 3

Grupa	Wielkość	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
0002	1	50,5	35	25	17,5	21	20	18	40	35	41	76	45
0003		51	39,5	24	19,7	23	24	20	45	39	46	84	51
0004	1	60	48	31	24	26	29	28	53	46	54	95	58
	54								47	55	96	59	



Rys. 5

3.3.2. Wymiary w mm części oznaczonej 2 na rys. 6 podano w tabl. 4.

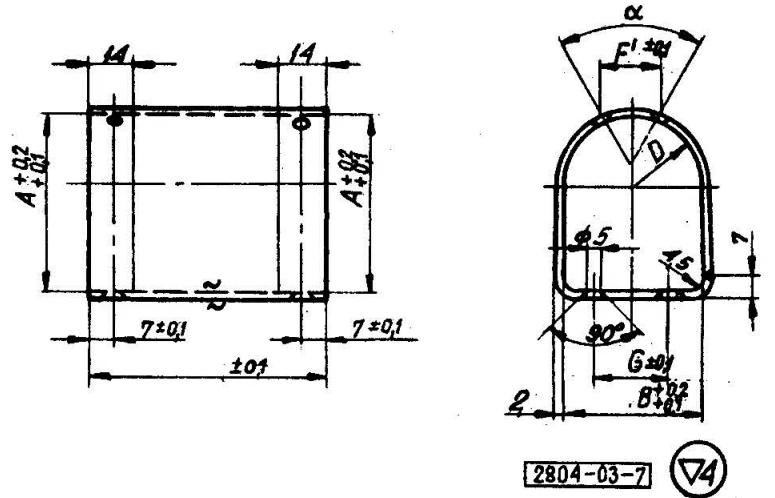


Rys. 6

Tablica 4

Grupa	Wielkość	A	B	C	D	F	G	Ł	M	N
0002	1	50,5	35	25	17,5	20	18	15	69	60
0003		51	39,5	24	19,7	24	20			
0004	1	60	48	31	24	29	28	8	62	70
0005/I	2	56	45	25	22,5	23	26			
	3	60,5	50		25	28	30			
0005/II	1	48,5	42	23	20	19	22	8	62	65
	2	51,5	44			20	24			
0005/III	1	35	34	18	17	18	18	8	62	60
	2	37	36							

3.3.3. Wymiary w mm części oznaczonej 3 na rys. 7 podano w tabl. 5.

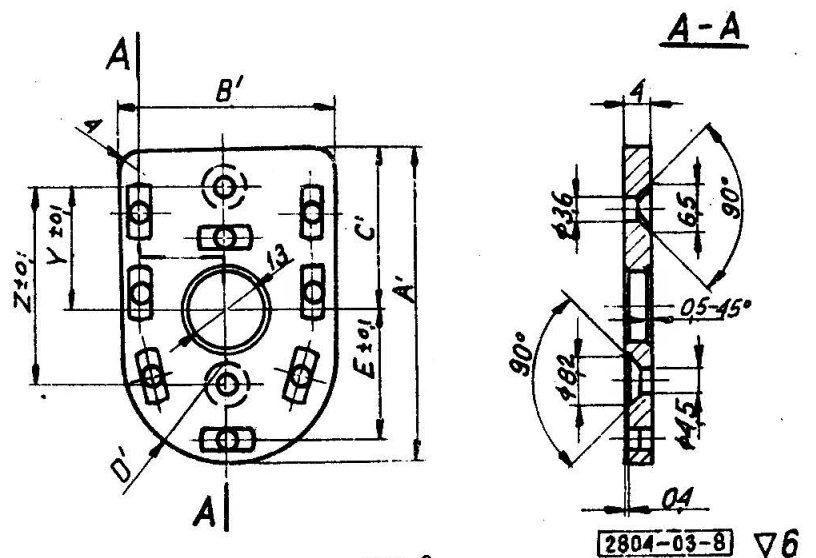


Rys. 7

Tablica 5

Lp.	Grupa	Wielkość	A	B	D	G	F'	P	α
1	0002	1	50,5	35	17,5	18	21,5	76	60°
2	0003		51	39,5	19,7	20	25,5		
3	0004	1	60	48	24	28	30,5	74	60°
4	0005/I	2	56	45	22,5	26	24,5		
		3	58,5	47	23,5	28	26,5		
		3	60,5	50	25	30	29,5		
5	0005/II	1	48,5	42	19	22	20,5	76	60°
		2	51,5	44	20	24	22,5		
6	0005/III	1	35	34	17	18	19,5	35	120°
		2	37	36	18	20	21,5		
7	0007	1	60,5	49	24,5	28	44	85	120°
		2	67,5	55	27,5	30	49		
		3	71,5	57	28,5	32	51		
		4	75,5	61	30,5	34	54		
		5	78	64	32	36	56		

3.3.4. Wymiary w mm części oznaczonej 4 na rys. 8 podano w tabl. 6.

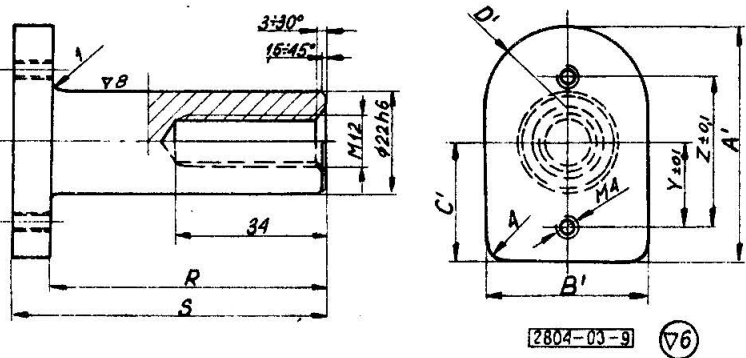


Rys. 8

Tablica 6

Grupa	Wielkość	A'	B'	C'	D'	E	Y	Z
0002	1	49,5	34	24,5	17	21	18	32
0003		50	38,5	23,5	19,7	23	18,5	34
0004	1	59	47	30,5	23,5	26	22	40
	2							
0005/I	1	55	44	24,5	22	28	20	32
	2	57,5	46		23	30	21	34
	3	59,5	49		24,5	32	11	31
0005/II	1	47,5	41	22,5	18,5	22	16	30
	2	50,5	43		19,5	25		
	3	53,5	46		21,5	28	16,5	33
0005/III	1	34	33	16,5	15		11,5	22
	2	36	35	17,5	16			
0007	1	59,5	48	28	24	28,5	24,5	39,5
	2	66,5	54	33	27	30,5	29	44
	3	70,5	56	33	28	34,5	28	46
	4	70,5	60	35	30	37	36	53
	5	77	63	35,5	31,5	38,5	31	54

3.3.5. Wymiary w mm części oznaczonej 5 na rys.9 podano w tabl. 7.

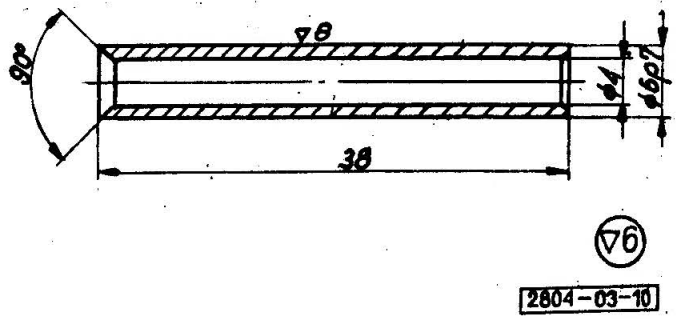


Rys. 9

Tablica 7

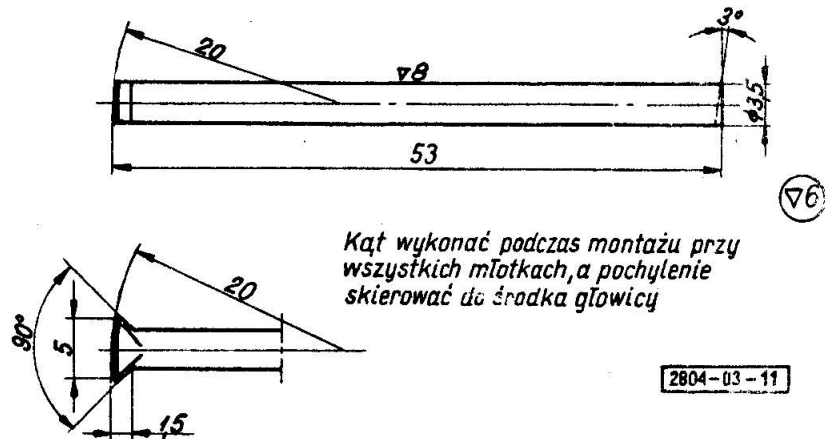
Grupa	Wielkość	A'	B'	C'	D'	Y	Z	R	S
0002	1	49,5	34	24,5	17	18	32		
0003		50	38,5	23,5	19,7	18,5	34		
0004	1	59	47	30,5	23,5	22	40	60	68
	2								
0005/I	1	55	44	24,5	22	20	32	54	63
	2	57,5	46		23	21	34		
	3	59,5	49		24,5		31		
0005/II	1	47,5	41	22,5	18,5	16	30	56	64
	2	50,5	43		19,5	16,5	33		
	3	53,5	46		21,5				
0005/III	1	34	33	16,5		11,5	22	56	64
	2	36	35	17,5					

3.3.6. Wymiary w mm części oznaczonej 6 - wg rys. 10.



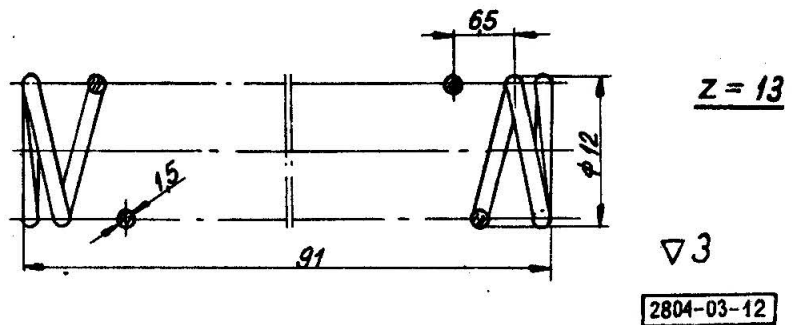
Rys. 10

3.3.7. Wymiary w mm części oznaczonej 7 - wg rys.11.



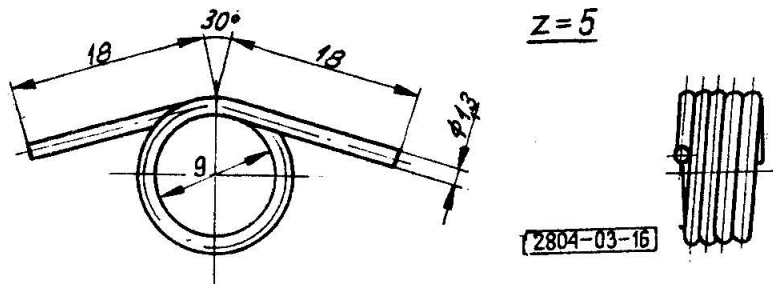
Rys. 11

3.3.8. Wymiary w mm części oznaczonej 8 - wg rys. 12.



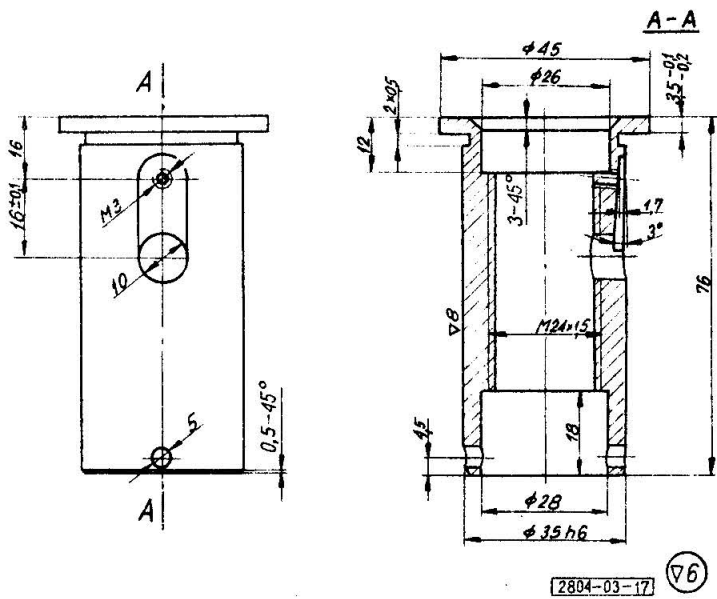
Rys. 12

3.3.9. Wymiary w mm części oznaczonej 15 na rys. 13 podano w tabl. 8.



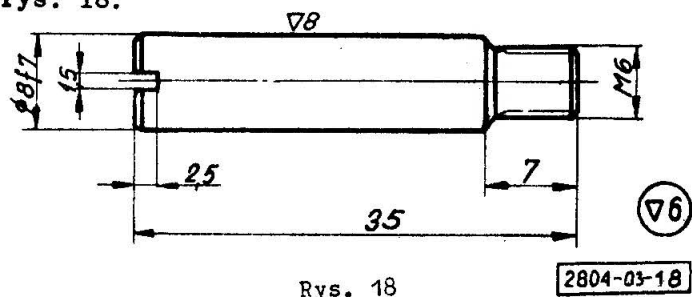
Rys. 16

3.3.13. Wymiary w mm części oznaczonej 21 - wg rys. 17.



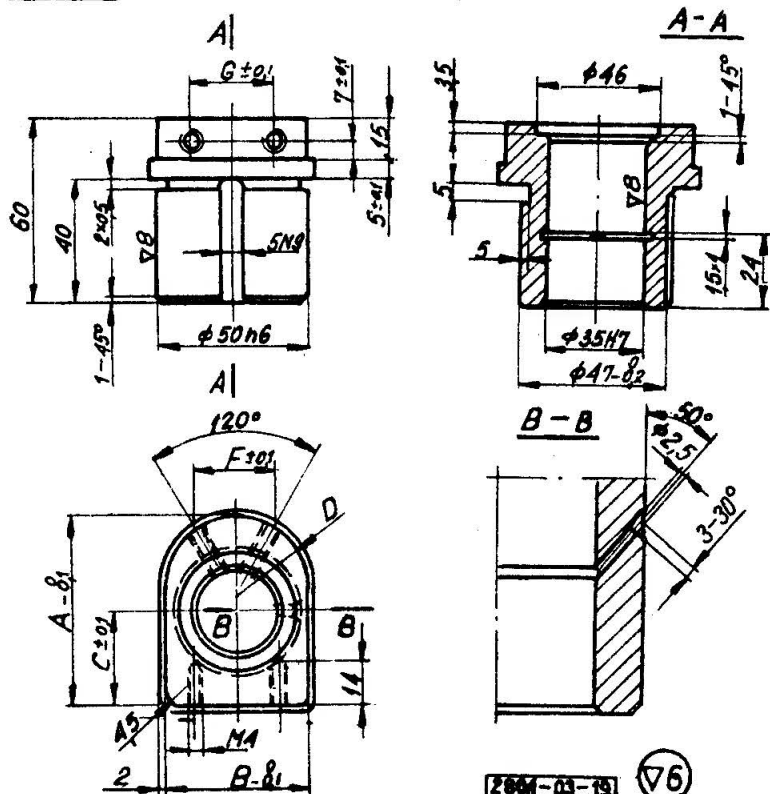
Rys. 17

3.3.14. Wymiary w mm części oznaczonej 20 - wg rys. 18.



Rys. 18

3.3.15. Wymiary w mm części oznaczonej 22 na rys. 19 podano w tabl. 9.

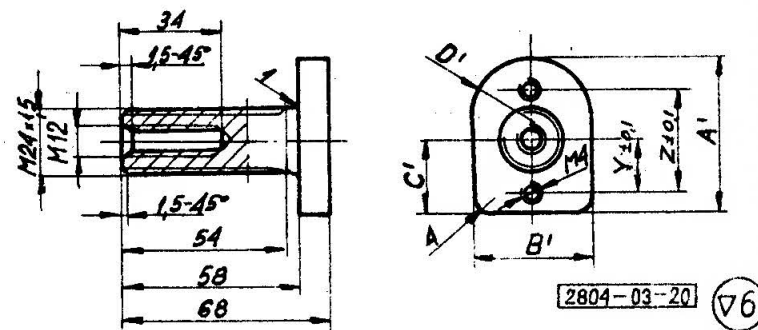


Rys. 19

Tablica 9

Grupa	Wielkość	A	B	C	D	F	G
0007	1	60,5	49	28,5	24,5	42,5	28
	2	67,5	55	33,5	27,5	47,6	30
	3	71,5	57		28,5	49,3	32
	4	75,5	61	35,5	30,5	52,8	34
	5	78	64	36	32	54,5	36

3.3.16. Wymiary w mm części oznaczonej 23 na rys. 20 podano w tabl. 10.

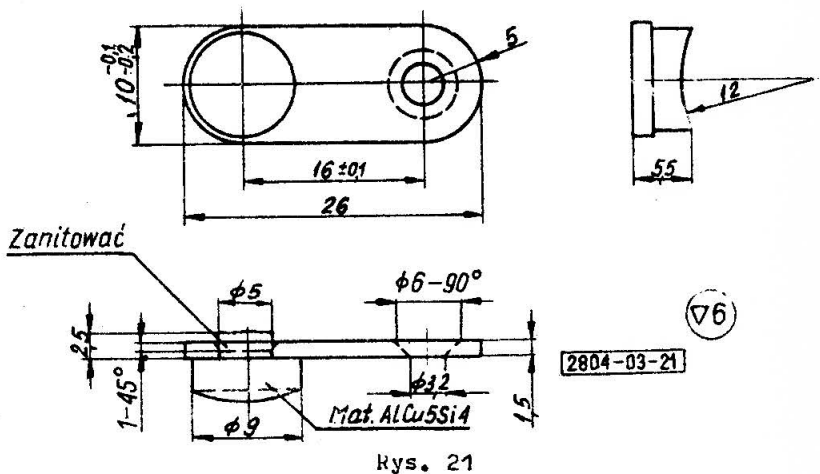


Rys. 20

Tablica 10

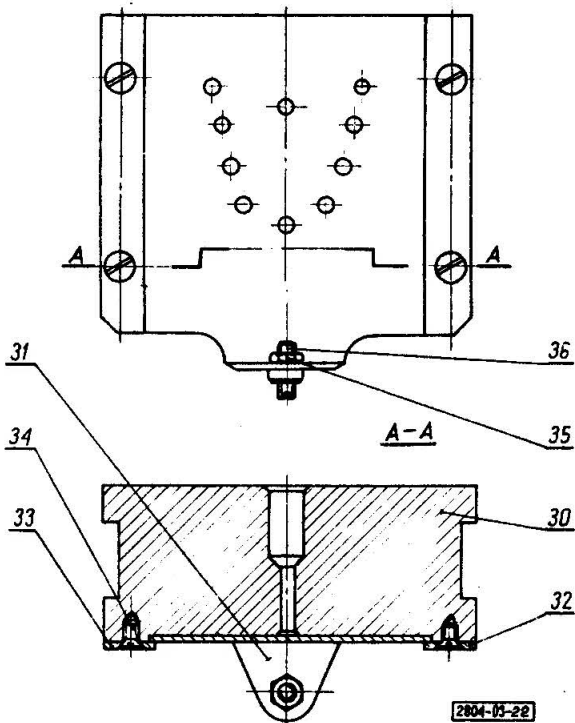
Grupa	Wielkość	A'	B'	C'	D'	Y	Z
0007	1	59,5	48	28	24	24,5	39,5
	2	66,5	54	33	27	29	44
	3	70,5	56		28	46	
	4	74,5	60	35	30	53	
	5	77	63	35,5	31,5	31	54

3.3.17. Wymiary w mm części oznaczonej 24 - wg rys. 21.



Rys. 21

3.4. Zestawienie części składowych rozdzielacza - wg rys. 22.



Rys. 22

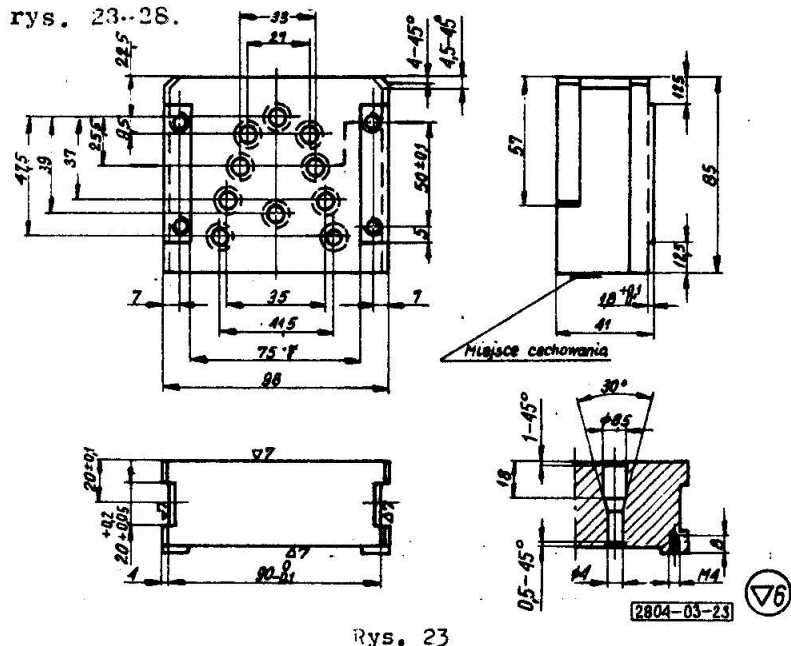
3.5. Materiał i wykonanie części składowych rozdzielacza podano w tabl. 11.

Tablica 11

Nr części na rys. 22	Zastosowanie w rys. grupie	Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał i wykonanie
30	0002, 0003, 0004, 0005 I 0007	poradnik	1	St 7 PN-61/H-84020
31		zasuwka	1	St 6 PN-61/H-84020
32		płytko lewa	1	St 6 PN-61/H-84020
33		płytko prawa	1	St 6 PN-61/H-84020
34		wkręt	4	M4 × 7 PN-60/M-82209
35		nakrętka	1	M5 PN-58/M-82154
36		wkręt	1	M5 × 25 PN-62/M-82276

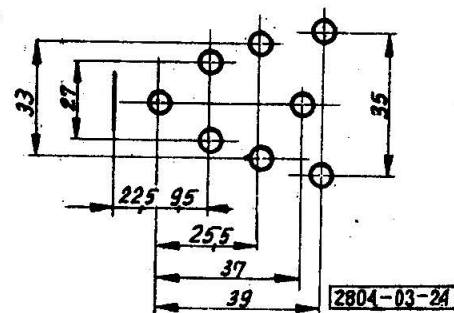
3.6. Wymiary w mm części składowych rozdzielacza oznaczonych w 3.4 i w tabl. 11 kolejno od 30 do 36

3.6.1. Wymiary w mm części oznaczonej 30 - wg rys. 23-26.



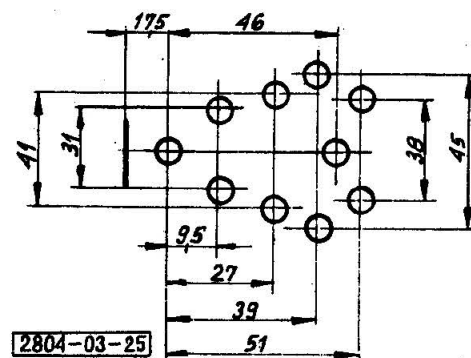
Rys. 23

Podane na rys. 23 rozstawy otworów przeznaczone są do grupy 0004.



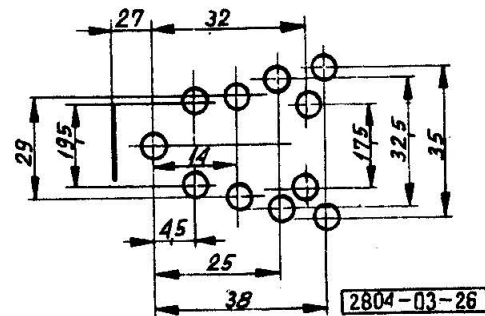
Rys. 24

Podane na rys. 24 rozstawy otworów przeznaczone są do grupy 0002 i 0003.



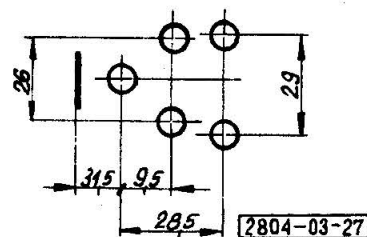
Rys. 25

Podane na rys. 25 rozstawy otworów przeznaczone są do grupy 0005/I.



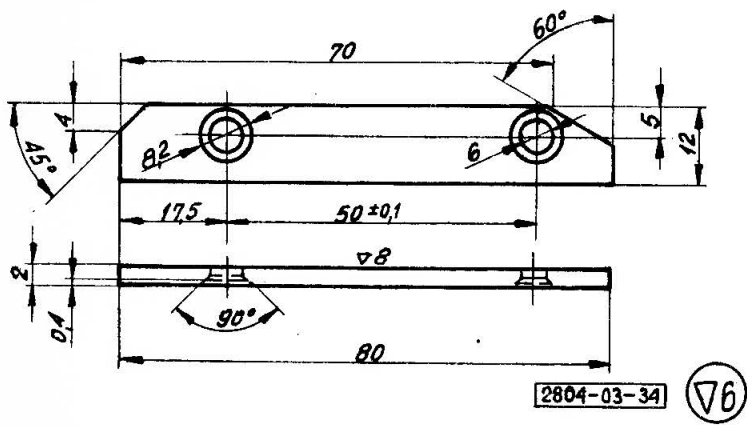
Rys. 26

Podane na rys. 26 rozstawy otworów przeznaczone są do grupy 0005/II.

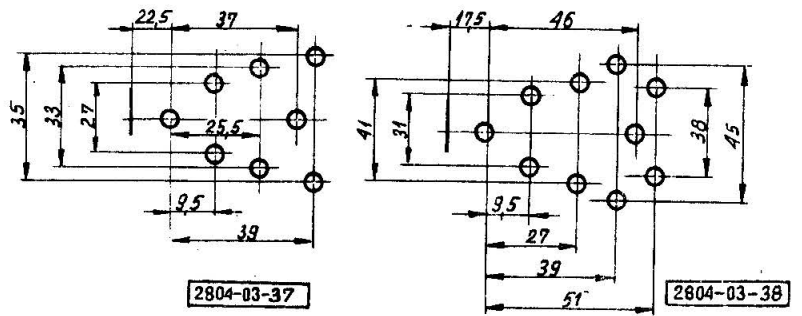


Rys. 27

Podane na rys. 27 rozstawy otworów przeznaczone są do grupy 0005/III.



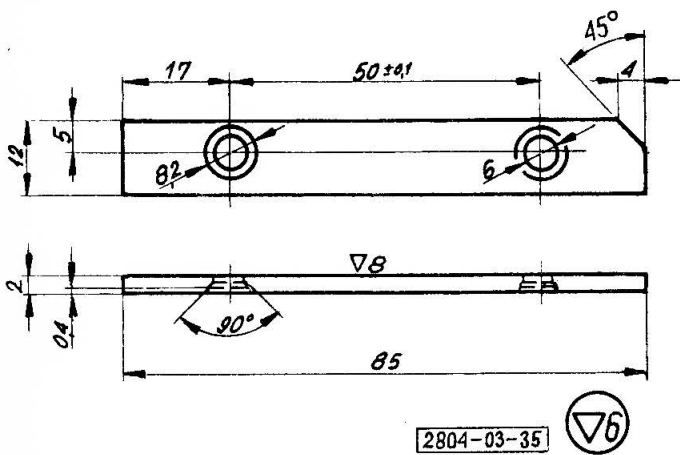
Rys. 34



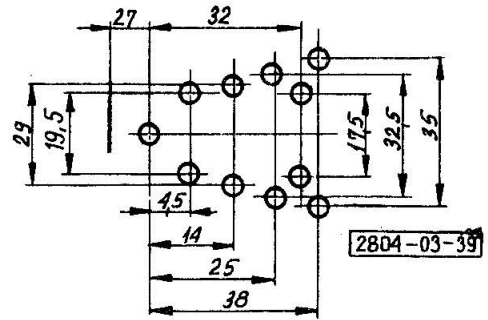
Rys. 37

Rys. 38

3.9.3. Wymiary w mm części oznaczonej 40 - wg rys. 35.

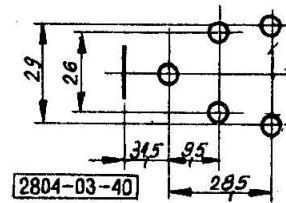


Rys. 35

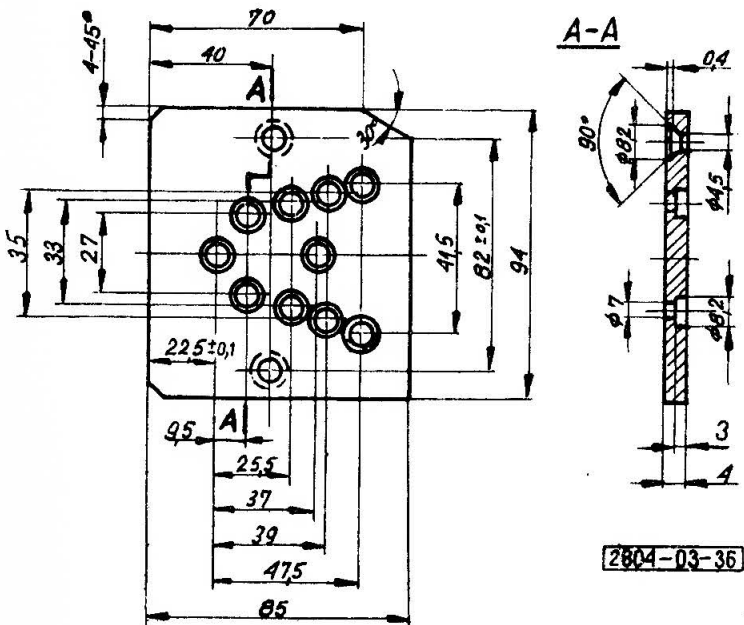


Rys. 39

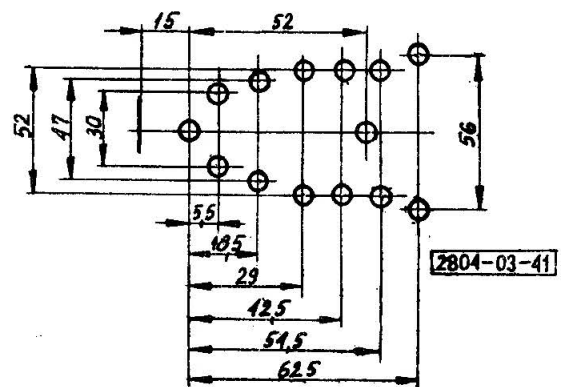
3.9.4. Wymiary w mm części oznaczonej 41 - wg rys. 36 ÷ 41. Rozstawy otworów wg rys. 36 przeznaczone do grupy 0004, rys. 37 - 0002/3, rys. 38 - 0005/I, rys. 39 - 0005/II, rys. 40 - 0005/III oraz rys. 41 - 0007.



Rys. 40

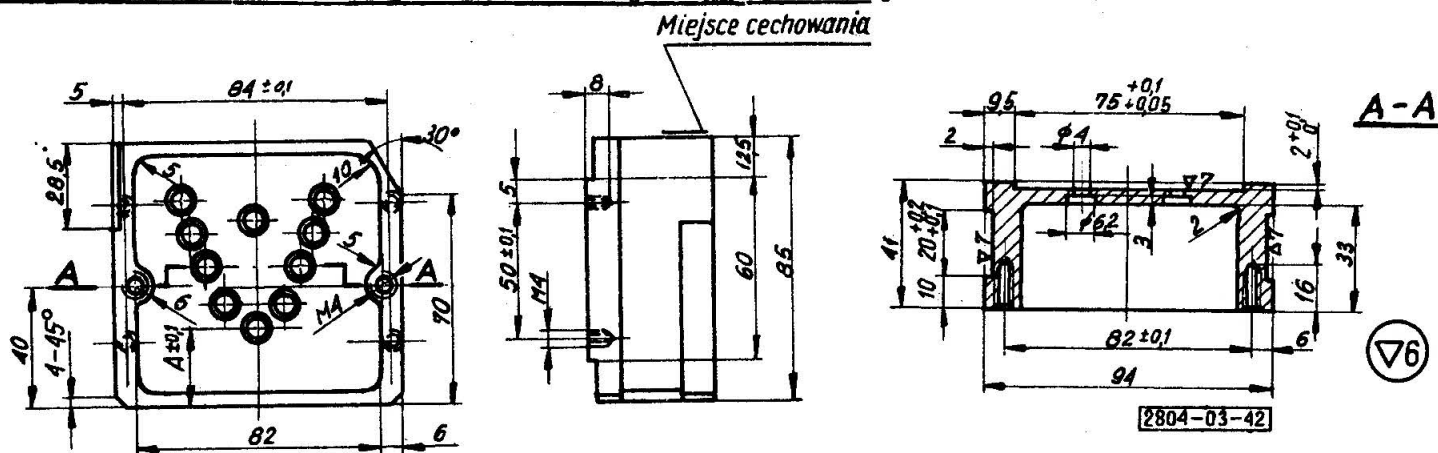


Rys. 36



Rys. 41

3.9.5. Wymiary w mm części oznaczonej 42 na rys. 42 podano w tabl. 13.

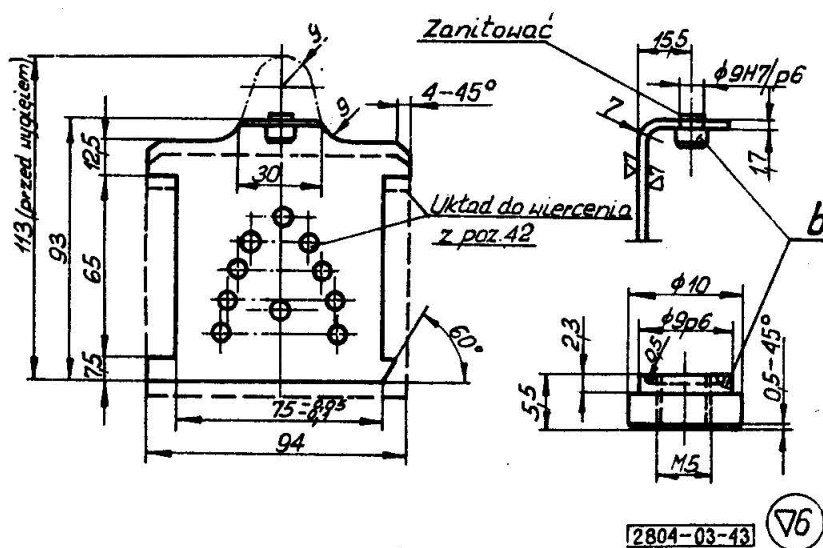


Rys. 42

Tablica 13

Grupa	0002	0003	0004		0005/I			0005/II			0005/III		0007				
Wielkość	1	1	1	2	1	2	3	1	2	3	1	2	1	2	3	4	5
Wymiar A	26	24	21	21	19,5	17,5	15,5	25,5	22,5	19,5	32,5	51,5	18,5	17	12,5	10	8,5

3.9.6. Wymiary w mm części oznaczonej 43 - wg rys. 43.



Rys. 43

3.10. Cechowanie. Na urządzeniach do przybijania obcasów w miejscu oznaczonym na poszczególnych rysunkach należy wybić znacznikami metalowymi w sposób wyraźny następujące dane:

- symbol wytwórni,
- oznaczenia grupy urządzenia wg 2.1.2 i wielkości wg 2.1.3.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Urządzenie do mechanicznego przybijania obcasów od wewnątrz typu 04224 powinno być powleczone cienką warstwą środka zabezpieczającego przed korozją, a następnie owinięte papierem.

4.2. Przechowywanie. Urządzenie do przybijania obcasów należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, z dala od materiałów powodujących korozję.

4.3. Transport. Urządzenie do mechanicznego przybijania obcasów od wewnątrz typu 04224 należy przewozić w opakowaniu (w skrzyniach drewnianych) krytymi środkami lokomocji.

Wolne przestrzenie w skrzyniach powinny być wypełnione wiórami (wełną drzewną).

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Zgodność urządzenia do mechanicznego przybijania obcasów z wymaganiami podanymi w rczdz. 3 określają następujące badania:

- ogledziny zewnętrzne (3.10),
- sprawdzenie wymiarów (3.3, 3.6, 3.9),
- sprawdzenie wykonania części składowych (3.2).

5.2. Przygotowanie partii do badań. Urządzenie do mechanicznego przybijania obcasów od wewnątrz typu 04224 przeznaczone do odbioru przygotowuje się partiami - oddzielnie zespołami wg 2.1.1, grupami wg 2.1.2 i wielkościami wg 2.1.3. Badaniu podlega cała partia.

5.3. Opis badań

5.3.1. Ogledziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów przeprowadza się przy pomocy suwmiarki i mikrometru.

5.3.3. Sprawdzenie wykonania części składowych urządzenia przeprowadza się organoleptycznie.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Urządzenie do mechanicznego przybijania obcasów dobre jest to takie urządzenie, które przeszło przez wszystkie badania wymienione w 5.1 z wynikiem dodatnim.

5.4.2. Urządzenie do mechanicznego przybijania obcasów niedobre jest to takie urządzenie, które nie przeszło chociażby przez jedno badanie wymienione w 5.1 z wynikiem dodatnim.

5.4.3. Partia zgodna z wymaganiami normy jest to taka partia, która ma wszystkie elementy dobre.

5.5. Zaświadczenie jakości. Na każdą partię urzędzenia do mechanicznego przybijania obcasów od wewnątrz typu 04224 na żądanie odbiorcy producent powinien wystawić zaświadczenie stwierdzające na podstawie przeprowadzonych badań zgodność wyników z postanowieniami normy.

Zaświadczenie powinno zawierać:

a) znak wytwórni,

- b) oznaczenie 2.2,
- c) datę produkcji,
- d) wyniki badań.

6. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

Do czasu ustanowienia normy wyższego stopnia na głowice dla gwoździ należy stosować ZN-65/ZPS-1227 Głowice do zbijania i przybijania wierzchników i obcasów. Rozstawy otworów i wymiary gwoździ.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/2804-03

Istotne zmiany w stosunku do BN-64/1892-01

a) wprowadzono rozdz. 2 PODZIAŁ I OZNACZENIE;

- b) wprowadzono oznaczenie wg SWW;
- c) rozszerzono oznaczenie zgodnie z 2.2.1.