

NACZYNIA I SPRZĘT GOSPODARSTWA DOMOWEGO	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-84 4937-06
	Maszynki do mielenia mięsa Sitka	
	Zamiast BN-78/4937-06 Grupa katalogowa 1716	

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są sitka przenośnych i stałych maszynek do mielenia mięsa.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od kształtu rozróżnia się 2 rodzaje sitek:

- profilowe - P,
- proste – bez wyróżnika w oznaczeniu.

2.2. Wielkości. W zależności od wielkości maszynek do mielenia mięsa rozróżnia się wielkości sitek wg tabl. 1 ÷ 3.

2.3. Odmiany. W zależności od wykonania maszynki do mielenia mięsa rozróżnia się odmiany sitek prostych:

- z rowkiem walcowym - A (do korpusów maszynek z zaczepem w postaci kołka),

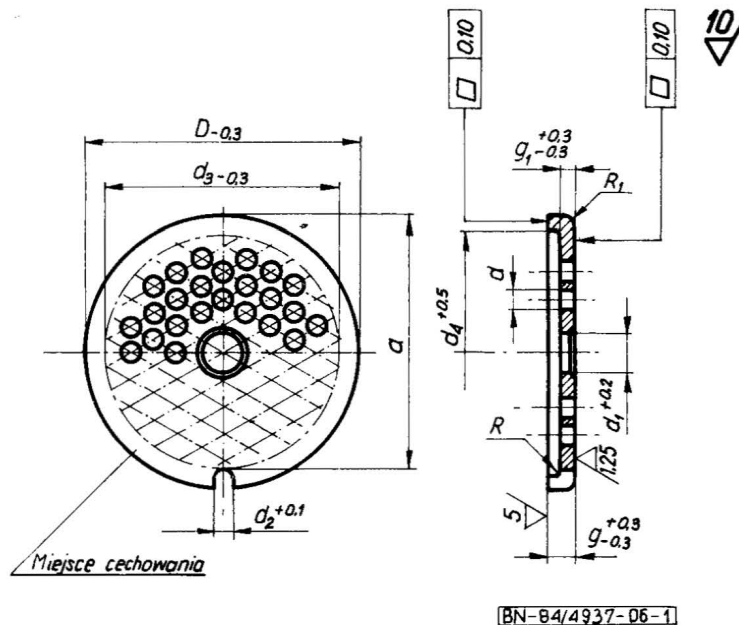
- z rowkiem skośnym - B (do korpusów maszynek z zaczepem odlewanym, jak i do korpusów z zaczepem w postaci kołka).

2.4. Przykład oznaczenia sitka profilowego (P), wielkości (5), z rowkiem walcowym (A), z otworami o średnicy 6 mm:

SITKO P5A6 BN-84/4937-06

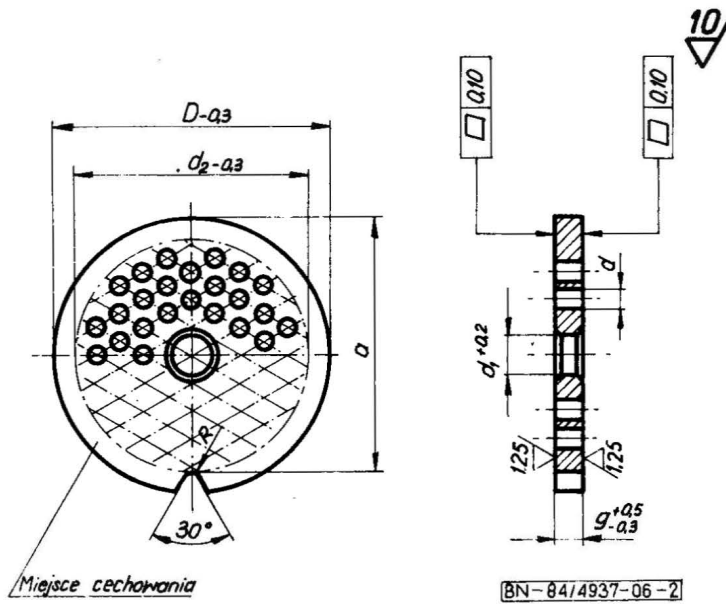
3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm - wg rys. 1 ÷ 3 i tabl. 1 ÷ 3.

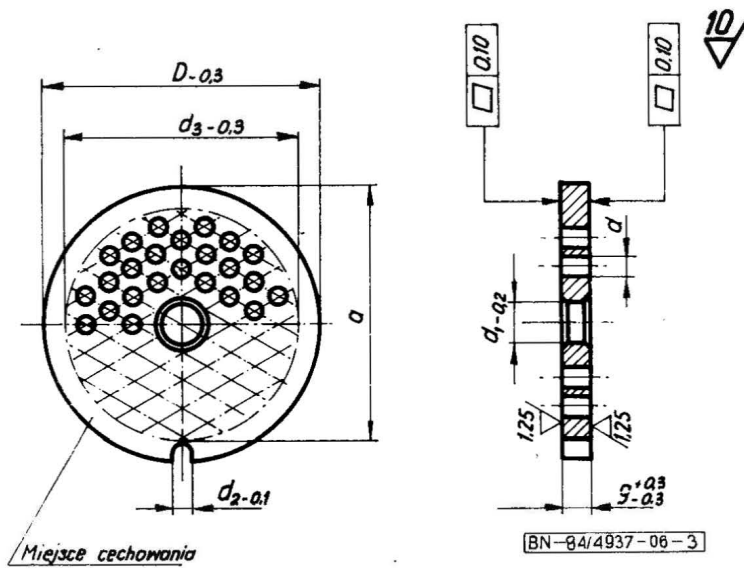


Rys. 1

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Wyrobów Instalacyjno-Sanitarnych i Grzewczych
 Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Podstaw Technologii
 i Konstrukcji Maszyn dnia 12 maja 1984 r.
 jako norma obowiązująca od dnia 13 maja 1985 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 5/1985 poz. 10)



Rys. 2



Rys. 3

Tablica 1

Wielkość sitka	D	d_1	d_2	g	a	Średnica koła ograniczającego otwory d_3	$R_{1 \max}$	g_1	d_4	R	Średnica otworów w sitku d	Liczba otworów w sitku
5	54	8	4	5,5	50	46	2	3	48	0,5	2,5	119
											4	48
											6	24
											8	12
											10	8
8	62	9	4	6	58	54	2	3	56	0,5	2,5	167
											4	72
											6	30
											8	18
											10	12

cd. tabl. 1

Wielkość sitka	D	d_1	d_2	g	a	Średnica koła ograniczającego otwory d_3	$R_{1\max}$	g_1	d_4	R	Średnica otworów w sitku d	Liczba otworów w sitku
10	70	10	5	6,5	65	60	2	3,5	63	1,0	2,5	203
											4,5	72
											6	40
											8	24
											10	16
22	82	12	5	8	77	72	3	4	74	1,0	4,5	102
											6	54
											8	30
											10	21
32	100	12	5	8	95	90	3	5	92	1,0	4,5	144
											6	78
											8	54
											10	30

Tablica 2

Wielkość sitka	D	d_1	R	g	a	Średnica koła ograniczającego otwory d_2	Średnica otworów w sitku d	Liczba otworów w sitku
5	54	8	2	5,5	50	46	2,5	118
							4	48
							6	24
							8	12
							10	8
8	62	9	2	6	58	54	2,5	167
							4	72
							6	30
							8	18
							10	12
10	70	10	2,5	6,5	65	60	2,5	203
							4,5	72
							6	40
							8	24
							10	16
22	82	12	2,5	8	77	72	4,5	102
							6	54
							8	30
							10	21

cd. tabl. 2

Wielkość sitka	D	d_1	R	g	a	Średnica koła ograniczającego otwory d_2	Średnica otworów w sitku d	Liczba otworów w sitku
32	100	12	2,5	8	95	90	4,5	144
							6	78
							8	54
							10	30

Tablica 3

Wielkość sitka	D	d_1	d_2	g	a	Średnica koła ograniczającego otwory d_3	Średnica otworów w sitku d	Liczba otworów w sitku
5	54	8	4	5,5	50	46	2,5	119
							4	48
							6	24
							8	12
							10	8
8	62	9	4	6	58	54	2,5	167
							4	72
							6	30
							8	18
							10	12
10	70	10	5	6,5	65	60	2,5	203
							4,5	72
							6	40
							8	24
							10	16
22	82	12	5	8	77	72	4,5	102
							6	54
							8	30
							10	21
32	100	12	5	8	95	90	4,5	144
							6	78
							8	54
							10	30

3.2. Materiał - stal wg PN-75/H-84019 lub spiekane proszki żelaza.

3.3. Wykonanie. Sitka mogą być wykonane jako wykrawane na prasie z otworami wierconymi, tłoczone na gotowo z blachy (sitka jednostronne), prasowane ze spiekanych proszków żelaza, nawęglane na głębokość co najmniej 0,6 mm, ulepszone cieplnie do twardości co najmniej 48 HRC.

Powierzchnie tnące powinny być szlifowane.

Otwory w sitkach powinny być okrągłe o wymiarach wg tabl. 1 ÷ 3, czyste, bez pozostałości ostrzyn i wiórów.

Dopuszcza się inny kształt otworów po uzgodnieniu pomiędzy wytwórcą i odbiorcą. Dopuszcza się liczbę otworów w sitku zmniejszoną o 2.

3.4. Cechowanie. Na sitku, w miejscu oznaczonym na rysunku, powinny być umieszczone trwale następujące znaki:

- wielkość,
- średnica oczka,
- symbol rodzaju i odmiany.

3.5. Pozostałe wymagania i badania - wg PN-80/M-77984.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Wyrobów Instalacyjno-Sanitarnych i Grzewczych, Radom.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-78/4937-06

- a) rozszerzono normę o sitka z rowkiem skośnym (B),
- b) wprowadzono podział i oznaczenie.

3. Normy związane

PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
PN-80/M-77984 Maszynki do mielenia mięsa. Wspólne wymagania i badania

4. Symbol wg SWW - 0679-34.

5. Autor projektu normy - Halina Witek.