

WYROBY GALANTERYJNE	N O R M A   B R A N Ż O W A	BN-81
	Metody badań wyrobów galanteryjnych	8512-02.11
	Zamki błyskawiczne	Zamiast BN-70/8511-10 <sup>1)</sup>
	Badanie trwałości	Grupa katalogowa 1154

**1. Przedmiotem normy** jest metoda badania trwałości zamka błyskawicznego o długości nie mniejszej niż 220 mm.

**2. Warunki prowadzenia badań** — wg BN-80/8512-02.00 p. 2.

**3. Zasada badania trwałości** polega na sprawdzeniu poprawności działania zamka błyskawicznego, zamocowanego w przyrządzie naprężającym go siłą wzdłużną  $P_w$  i czterema parami sił poprzecznych  $P_p$  podczas cyklicznego otwierania i zamykania łańcucha spinającego na stałej długości 180 mm do wymaganej wg normy liczby cykli  $T_r$  bez uszkodzenia jego elementów.

**4. Określenia.** Cykl — otwarcie i zamknięcie zamka za pomocą suwaka.

**5. Aparatura.** Urządzenie umożliwiające badanie trwałości zamka błyskawicznego pod obciążeniem czterech par sił poprzecznych  $P_p$  przyłożonych do boków taśm w stałych odstępach co 50 mm i siły wzdłużnej  $P_w$  przyłożonej do dwu końców taśm zamka, rozstawionych na odległość nastawioną, określoną na rys. 1 symbolem  $a$ .

Wielkości sił  $P_p$  i  $P_w$  powinny być nastawialne w zależności od wielkości zamka błyskawicznego (szerokości łańcucha spinającego).

Aparat powinien być wyposażony w mechanizm do przesuwania suwaka zamka ruchem posuwisto-zwrotnym na stałej długości 180 mm, zliczający liczbę cykli otwarć i zamknięć zamka na tej długości.

**6. Wykonanie badania.** Badanie należy przeprowadzić na zamku o długości powyżej 400 mm. W przypadku badania zamków o długości 220 ÷ 400 mm, do dolnych końców zamka należy doszyć taśmy włókiennicze w sposób umożliwiający swobodną pracę suwaka na odcinku 180 mm wg rys. 1. Górne końce taśm zamkniętego zamka należy mocować w szczękach zaciskowych

urządzenia utrzymującego zamek w naprężeniu wzdłużnym.

Dolne końce zamka po naprężeniu siłą wzdłużną  $P_w$  wg tablicy należy unieruchomić zaciskiem.

Na tak zamocowany zamek należy założyć z każdej strony po 4 zaciski, w sposób umożliwiający swobodny przesuw suwaka wg rys. 1.

Podczas badania suwak powinien być odblokowany przez uniesienie zaczepu blokady. Każdy z zacisków należy obciążyć siłą poprzeczną  $P_p$  wg rys. 2 o wartości podanej w tablicy.

Każdy z zacisków należy obciążyć wg rys. 2:

masą  $Q = 170$  g dla siły  $P_p = 0,2$  daN,

masą  $Q = 500$  g dla siły  $P_p = 0,6$  daN.

Górne końce zamka należy rozsunąć na odległość  $a$  wg tablicy.

Podczas badania suwak powinien przesuwać się po łańcuchu spinającym ruchem posuwisto-zwrotnym z prędkością 100 ÷ 120 mm/s na długości 180 mm.

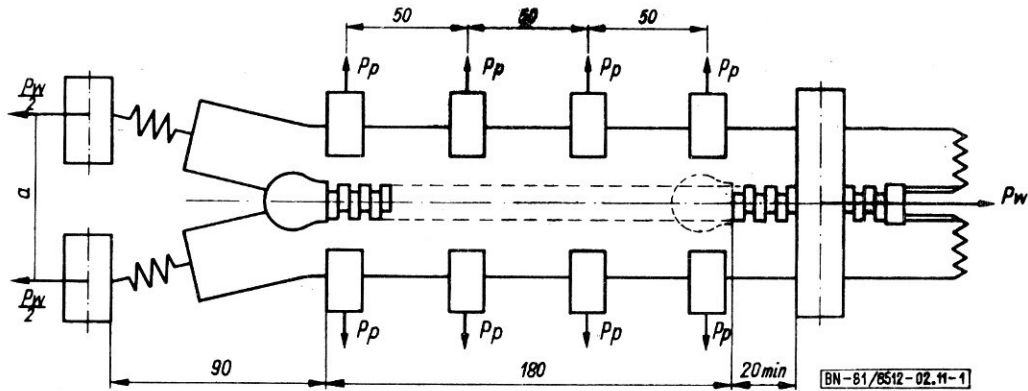
Badanie należy prowadzić do osiągnięcia liczby cykli podanych w normie przedmiotowej.

Parametr	Jednostka miary	Wielkość zamka — 7 cyfra KTM							
		1	2	3	4	5	6	7	8
Naprężenie poprzeczne na jednym zacisku $P_p$	daN	0,2				0,6			
Naprężenie wzdłużne $P_w$	daN	2				3			
Odległość zacisków wzdłużnych $a$	mm	50				60			

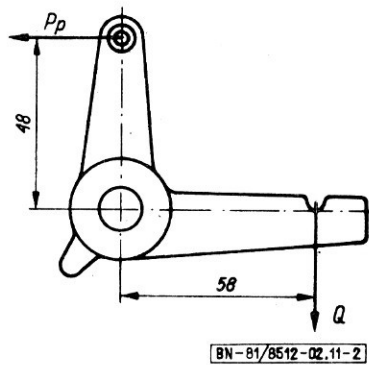
Na jednym zamku należy przeprowadzić jedno badanie.

<sup>1)</sup> W zakresie p. 5.4.9.

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych dnia 12 października 1981 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1982 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 23/1981 poz. 90)



Rys. 1



Rys. 2

7. Ocena badania. Zamek błyskawiczny należy uznać za dobry, jeżeli podczas badania nie stwierdzono uszkodzenia zamka.

K O N I E C

#### INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych, Łódź.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-70/8511-10 p. 5.4.9. Zmieniono zasadę badania przez zastąpienie siły przesuwu suwaka siłami napęcia wzdłużnego i bocznego zamka.

3. Normy związane  
BN-80/8512-02.00 Metody badań wyrobów galanteryjnych. Zamki błyskawiczne. Postanowienia ogólne

4. Normy zagraniczne  
Anglia BS 3084:1963 Specification for metallic slide fasteners

CSRS ČSN 93 6210 Kovova zdrhovadla  
NRD TGL 32815 (1977) Reissverschlüsse ans Plast. Technische Bedingungen

RFN DIN 3419 (1975) Reissverschlüsse. Technische Lieferbedingungen

5. Autorzy projektu normy — Rudolf Ciešlar — Cieszyńska Fabryka Zamków Błyskawicznych ZAMPOL, Cieszyn, mgr inż. Urszula Jagoda-Wasilewska — Zakłady Wyrobów Galanteryjnych im. M. Fornalskiej WAGMET, Łódź, Marek Sobieszcański — Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych, Łódź.