

ŚRODKI TRANSPORTU POWIETRZNEGO	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-88
	Liny stalowe lotnicze z obciśniętymi końcówkami	3813-80
	Końcówki	
	Wymagania i badania	Grupa katalogowa 0515

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są wymagania i badania dotyczące końcówek stosowanych do obciążania końców lin stalowych lotniczych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje końcówek. Ze względu na cechy konstrukcyjne, końcówki do obciążania końców lin stalowych dzieli się na rodzaje:

- oczkowe,
- widelkowe,
- gwintowane,
- kulkowe zwykłe,
- kulkowe z jednym chwytem,
- kulkowe z dwoma chwytami,
- rurkowe.

2.2. Sposób budowy oznaczenia. W oznaczeniu należy podać:

- a) nazwę KOŃCÓWKA,
- b) oznaczenie średnicy liny,
- c) numer normy przedmiotowej.

2.3. Przykład oznaczenia - wg normy przedmiotowej.

3. WYMAGANIA

3.1. Wygląd zewnętrzny. Powierzchnie końcówek powinny być czyste, bez rys, pęknięć, wżerów, wgniecień, odcisków i śladów korozji. Gwint końcówek nie powinien mieć nadłamań, zerwań i zadziorów.

3.2. Wymiary i masa końcówek - wg norm przedmiotowych.

3.3. Materiał - wg norm przedmiotowych.

3.4. Powłoki ochronne i cechowanie - wg norm przedmiotowych.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Końcówki, po nasyceniu w ciągu 1 ± 2 min w smarze USM (NK-30) wg PN-52/C-96157, nagrzanym do temperatury 110 ± 120°C, należy zawinąć w papier wg PN-76/P-50450, w liczbie nie większej niż po 10 sztuk i układać w skrzynki drewniane.

W jedną skrzynkę należy pakować końcówki o jednokowym oznaczeniu, pochodzące z jednej partii.

Końcówki należy pakować szczelnie, uniemożliwiając przesuwanie się ich podczas transportu. Masa zapakowanych w skrzynce końcówek nie powinna być większa niż 20 kg.

Na każdej skrzynce należy umieścić trwały i czytelny napis, zawierający co najmniej:

- nazwę lub znak wytwórcy,
- oznaczenie końcówek wg normy przedmiotowej,
- liczbę końcówek,
- stempel i datę kontroli jakości,
- znak pakowacza.

4.2. Przechowywanie. Końcówki, zapakowane wg niniejszej normy, należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, ogrzewanych. Należy zapewnić zabezpieczenie końcówek przed uszkodzeniami mechanicznymi i zanieczyszczeniami.

4.3. Transport. Końcówki w opakowaniu należy przewozić w czystych i suchych środkach transportu, zabezpieczając ładunek przed zanieczyszczeniami i uszkodzeniami mechanicznymi oraz przed działaniem opadów atmosferycznych.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- a) sprawdzenie wyglądu zewnętrznego (3.1),
- b) sprawdzenie wymiarów (3.2),

Zgłoszona przez Instytut Lotnictwa (O)
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Lotnictwa dnia 9 grudnia 1988 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1989 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 3/1989, poz. 6)

- c) sprawdzenie materiału (3.3),
d) sprawdzenie powłok ochronnych i cechowania (3.4).

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczebność partii. Partia przedstawiona do kontroli powinna zawierać końcówki jednego oznaczenia.

Liczebność partii - do 1000 sztuk.

5.2.2. Sposób pobierania próbki. Badaniom wg 5.1 poddaje się wybrane losowo, "na ślepo", 10% końcówek z partii, lecz nie mniej niż 5 sztuk.

Jeżeli wśród badanych końcówek jedna lub więcej sztuk nie odpowiada wymaganiom normy, należy wybrać "na ślepo" kolejne końcówki do drugiej próbki liczącej 20% partii, lecz nie mniej niż 10 sztuk.

Jeżeli w drugiej próbkce jedna lub więcej sztuk nie spełni wymagań normy, należy poddać sprawdzeniu pozostałe końcówki partii.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego, powłok ochronnych i cechowania przeprowadza się nie uzbrojonym okiem.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów przeprowadza się przyrządami pomiarowymi zapewniającymi dostateczną dokładność wykonywanego pomiaru.

5.3.3. Sprawdzenie materiału polega na sprawdzeniu zaświadczenia stwierdzającego zgodność użytego materiału z wymaganiami norm przedmiotowych.

W przypadkach uzasadnionych odbiorca może żądać od wytwórcy przeprowadzenia analizy chemicznej materiału.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Końcówka niedobra. Badaną końcówkę należy uznać za niedobłą, jeżeli podczas któregośkolwiek jej badania wg 5.1 uzyskano wynik ujemny.

5.4.2. Partia zgodna z wymaganiami normy. Partię końcówek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wynik badania pierwszej próbki był dodatni albo jeżeli wynik badania drugiej próbki był dodatni.

Jeżeli wynik badania drugiej próbki końcówek był ujemny i sprawdzeniu poddano wszystkie końcówki partii, za dobrą część partii należy uznać tę liczbę końcówek, które uzyskały wynik dodatni we wszystkich badaniach wg 5.1.

5.4.3. Postępowanie ze sztukami niedobrymi. Końcówki nie spełniające wymagań normy należy złomować.

5.5. Zaświadczenie o jakości. Do każdej partii końcówek należy dołączyć zaświadczenie zawierające co najmniej:

- nazwę i adres wytwórcy,
- datę wystawienia zaświadczenia,
- oznaczenie końcówek wg normy przedmiotowej,
- stwierdzenie zgodności materiału z wymaganiami norm na materiał,
- wyniki przeprowadzonych badań (na żądanie odbiorcy),
- liczbę końcówek,
- stempel i datę kontroli jakości,
- stwierdzenie zgodności końcówek z wymaganiami niniejszej normy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Instytut Lotnictwa, Warszawa.

2. Normy związane

PN-54/C-96157 Przetwory naftowe. Smar stały odporny na niską temperaturę USM (NK-30)

PN-76/P-50450 Papiery i kartony antykorozyjne

3. Normy zagraniczne

ZSRR OCT I 00767-75 Наконечники для заделки канатов из углеродистой и нержавеющей сталей

4. Zgodność normy z OCT I 00767-75. W niniejszej normie nie podano asortymentu materiałów, ponieważ materiały są podane w normach przedmiotowych na końcówki.

Do nasycenia końcówek zamiast smaru PWK wg ГОСТ 19537-74, w normie branżowej podano smar USM (NK-30) wg PN-54/C-96157.

Do pakowania końcówek zamiast papieru wg ГОСТ 16295-77, w normie podano papier wg PN-76/P-50450.

Poza tym norma zgodna z OCT I 00767-75.

5. Autor projektu normy - Roman Chłudziński - Instytut Lotnictwa, Warszawa.