

MASZYNY ROLNICZE	N O R M A B R A N Ź O W A	BN-86
	Glebożyzarki Noże Wymagania i badania	1926-01
		Zamiast BN-81/1926-01
		Grupa katalogowa 0492

## 1. WSTĘP

Przedmiotem normy są wymagania i badania dotyczące noży glebożyzarek uprawowych zawieszanych.

## 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Typy. W zależności od konstrukcji rozróżnia się dwa typy noży:

- nóż łukowy wygięty w lewo — ŁL,
- nóż łukowy wygięty w prawo — ŁP,
- nóż kątowy wygięty w lewo — KL,
- nóż kątowy wygięty w prawo — KP.

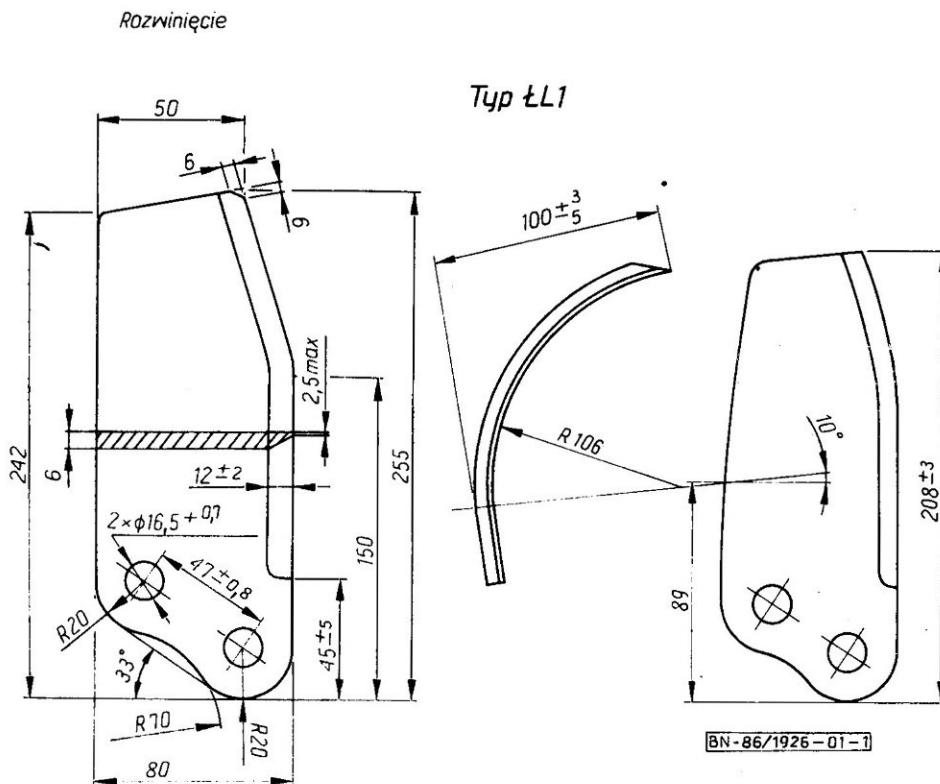
2.2. Wielkości. W typie ŁL i ŁP rozróżnia się dwie wielkości noży 1 i 2.

2.3. Przykład oznaczenia noża typu ŁL o wielkości 1:

NÓŻ ŁL1 BN-86/1926-01

## 3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm — wg rys. 1 ÷ 3. Na rysunkach 1 ÷ 3 pokazano noże wygięte w lewo. Rysunki noży wygiętych w prawo są lustrzanym odbiciem rysunków wygiętych w lewo.

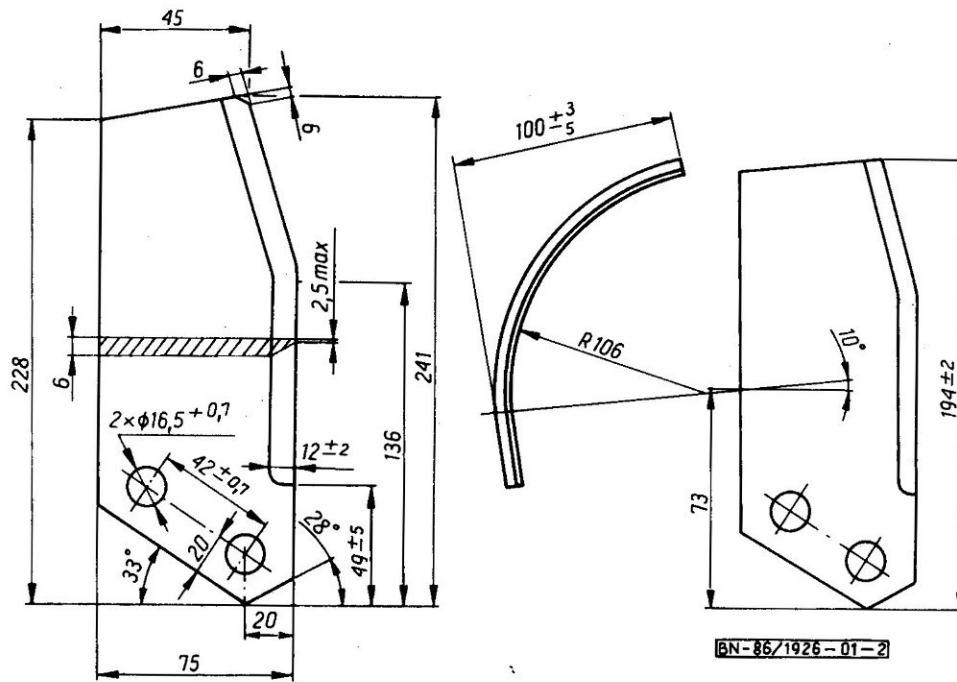


Rys. 1

Zgłoszona przez Przemysłowy Instytut Maszyn Rolniczych  
Ustanowiona przez Dyrektora Przemysłowego Instytutu Maszyn Rolniczych dnia 29 kwietnia 1986 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1987 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1986 poz. 20)

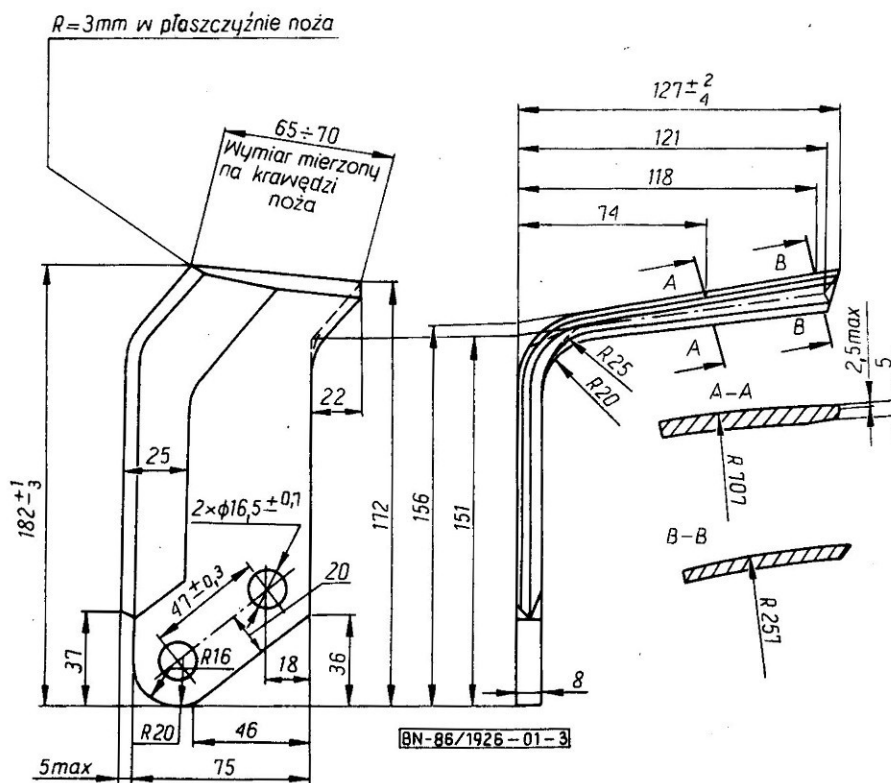
Rozwinięcie

Typ ŁL2



Rys. 2

Typ KL



Rys. 3

**3.2. Materiał** — stal w gatunku nie niższym niż stal 38GSA lub stal 40GS.

**3.3. Twardość** noża po obróbce cieplnej powinna wynosić  $41 \div 48$  HRC ( $382 \div 458$  HB).

**3.4. Wykonanie.** Kierunek walcowania stali powinien być wzdłuż noża. Dopuszcza się wykonanie noża bez okrawania po kuciu i wgniot na krawędzi grzbietu do głębokości 2 mm.

Odchyłki wymiarów nietolerowanych powinny być zgodne z odchyłkami szeregu zgrubnego wg PN-78/M-02139.

**3.5. Zabezpieczenie przed korozją.** Nóż powinien być zabezpieczony przed korozją środkiem ochrony czasowej, jak np.: protek, bitex, koncentrat W68 w nafcie antykorozyjnej.

#### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4.1. Pakowanie.** Nóż należy pakować wg uzgodnień między dostawcą i odbiorcą. Każda jednostka pakunkowa powinna być oznaczona metką informacyjną zawierającą co najmniej:

- a) nazwę lub znak wytwórni,
- b) oznaczenie wg normy,
- c) liczbę sztuk noży.

**4.2. Przechowywanie.** Nóż mogą być przechowywane w miejscu wolnym od działania opadów atmosferycznych w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniami mechanicznymi.

**4.3. Transport.** Nóż mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu, przy czym powinny być zabezpieczone przed opadami atmosferycznymi i uszkodzeniami mechanicznymi.

#### 5. BADANIA

##### 5.1. Program badań

Badania pełne należy przeprowadzić:

- po zmianach materiałowych i technologicznych,
- okresowo, stosownie do terminu ważności świadectwa jakości lub znaku jakości (tzw. badania kwalifikacyjne lub badania okresowe),
- przy rozpoczęciu produkcji, przy wznowieniu produkcji po przerwie dłuższej niż pięć lat, i
- na uzasadniony wniosek przedstawiciela użytkownika.

Badania niepełne należy przeprowadzać przy bieżącej kontroli produkcji oraz przy odbiorze gotowej partii wyrobów.

##### 5.2. Kontrola jakości

**5.2.1. Skład i liczebność partii.** Partia przedstawiona do badań powinna zawierać noże jednego typu wykonane z tego samego materiału.

Liczebność partii — wg uzgodnień między dostawcą i odbiorcą.

**5.2.2. Sposób pobierania próbek** — wg PN-83/N-03010.

**5.2.3. Poziom kontroli** — II ogólny wg PN-79/N-03021, tabl. 1.

**5.2.4. Wadliwość dopuszczalna  $W_2$**  — maksimum 2,5%.

**5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania.** Plany badania dla kontroli normalnej, obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia z jednego rodzaju kontroli na inny — wg PN-79/N-03021.

##### 5.3. Opis badań

**5.3.1. Sprawdzenie wymiarów** należy przeprowadzać uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi lub specjalnymi sprawdzianami, które zapewniają wymaganą dokładność pomiarów.

**5.3.2. Sprawdzenie materiału** należy wykonać przez sprawdzenie zaświadczeń zakładów produkujących te materiały na zgodność z normami przedmiotowymi na te materiały. W przypadku braku takich zaświadczeń jakość materiału powinna być sprawdzona laboratoryjnie.

**5.3.3. Sprawdzenie twardości** należy przeprowadzać sposobem Rockwella w skali C wg PN-78/H-04355 lub wg PN-78/H-04350.

**5.3.4. Sprawdzenie wykonania** należy przeprowadzać przez oględziny nie uzbrojonym okiem lub za pomocą lupy 5-krotnie powiększającej oraz za pomocą uniwersalnych przyrządów pomiarowych.

**5.3.5. Sprawdzenie zabezpieczenia przed korozją i pakowanie** należy przeprowadzać przez oględziny nie uzbrojonym okiem.

##### 5.4. Ocena wyników badań

**5.4.1. Ocena sztuki.** Badany nóż należy uznać za dobry, jeżeli przejdzie przez wszystkie badania wg 5.3 z wynikiem dodatnim.

**5.4.2. Ocena partii.** Partię noży należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba noży niedobrych w próbce pobranej do badań nie przekroczy liczby kwalifikującej  $m_1$  wg PN-79/N-03021.

#### 6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ NOŻY NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partię noży uznaną za niezgodną z wymaganiami normy wytwórca może przesortować i przedstawić do powtórnego badania, które jest ostateczne.

Lp.	Rodzaj badań	Badania		Wymagania wg	Opis badań wg
		pełne	niepełne		
1	Sprawdzenie wymiarów	+	+	3.1	5.3.1
2	Sprawdzenie materiału	+	+	3.2	5.3.2
3	Sprawdzenie twardości	+	+	3.3	5.3.3
4	Sprawdzenie wykonania	+	-	3.4	5.3.4
5	Sprawdzenie zabezpieczenia przed korozją i pakowanie	+	+	3.5, 4.1	5.3.5

K O N I E C

**INFORMACJE DODATKOWE**

- 1. Instytucja opracowująca normę** — Przemysłowy Instytut Maszyn Rolniczych, Poznań. PN-78/H-04355 Pomiar twardości metali sposobem Rockwella. Skala A, B, C i F
- 2. Istotne zmiany w stosunku do BN-81/1926-01** PN-78/M-02139 Odchyłki wymiarów nietolerowanych  
a) określono dwa gatunki materiału, PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbek  
b) wprowadzono postanowienia dotyczące: pakowania, przechowywania i transportu oraz badania. PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania
- 3. Normy związane** PN-78/H-04350 Pomiar twardości metali sposobem Brinella
- 4. Symbol wg SWW** — 0829-1.