

NARZĘDZIA CZARNE I GOSPODARCZE	NORMA BRANŻOWA	BN-82
	Narzędzia gospodarcze Zgrzebła	1983-01
		Grupa katalogowa 0496

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są zgrzebła przeznaczone do o-czyszczenia szczotek po oczyszczeniu zwierząt lub bezpośrednio do czyszczenia zwierząt hodowlanych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje w zależności od przeznaczenia rozróżnia się:

- zgrzebło dla koni - ZK,
- zgrzebło dla bydła - ZB.

2.2. Odmiiany w zależności od konstrukcji rozróżnia się:

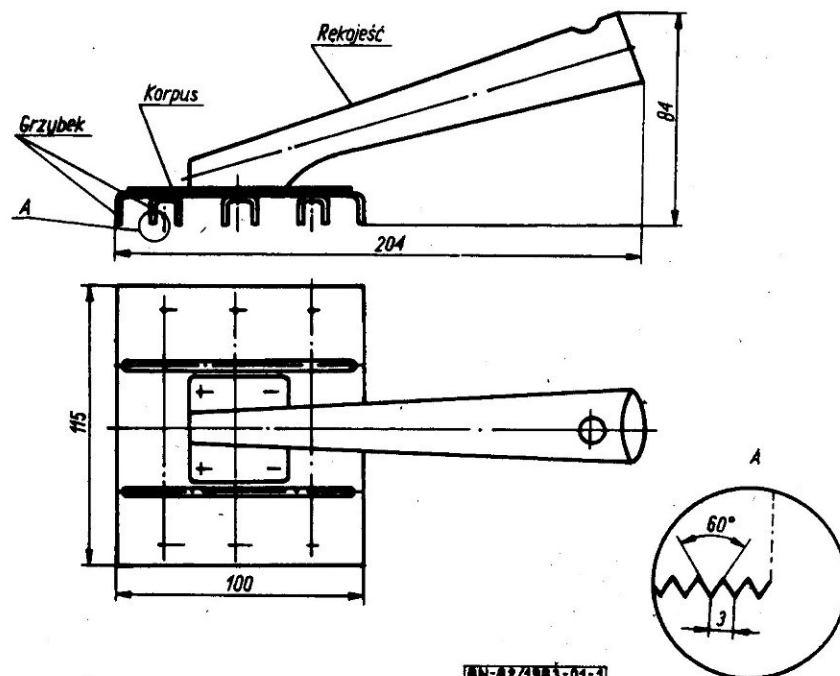
- zgrzebła z korpusem krytym - k (rys. 1 i 3),
- zgrzebła z korpusem prześwitowym (ażurowym) - p (rys. 2).

2.3. Przykład oznaczenia zgrzebła rodzaju ZK, odmiany p:

ZGRZEBŁO ZK - p BN-82/1983-01

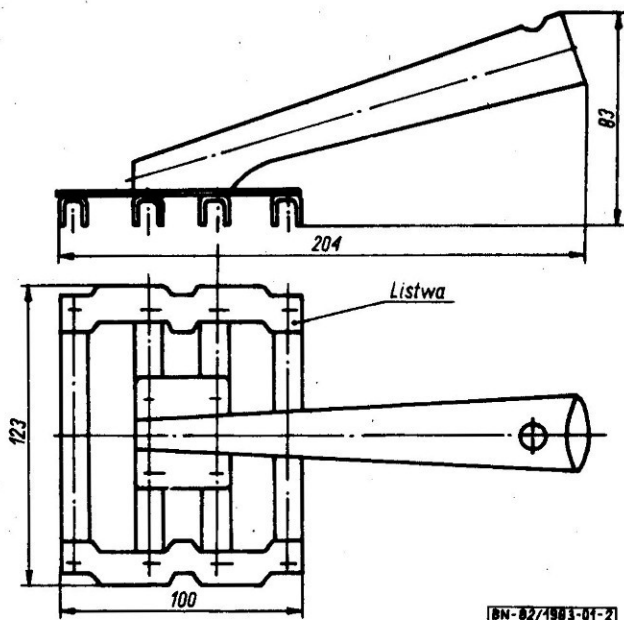
3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm - wg rys. 1 + 3.

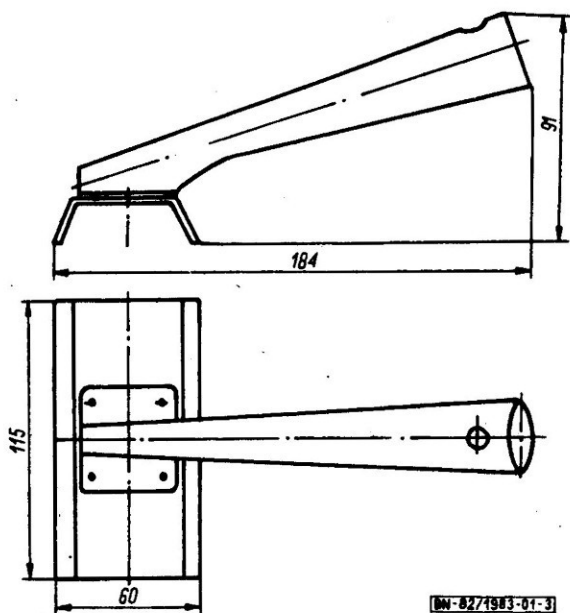


Rys. 1

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL w Krakowie
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Podstaw Technologii i Konstrukcji Maszyn TEKOMA
dnia 31 grudnia 1982 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1983 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1983 poz. 20)



Rys. 2



Rys. 3

3.2. Materiał. Stal węglowa konstrukcyjna - wg PN-72/H-84020. Zaleca się stosowanie stali St2S.

3.3. Wykonanie - listwy wykrawane, grzebyki wykrawane i wyginane połączone trwale z rękojeścią. Połączenie poszczególnych elementów zgrzebet powinno być współosiowe. Ząbki grzebyka powinny być równomiernie wycinane o szerokości 3 mm i kącie 60° . Ząbki powinny być zatępione. Rozwarcie grzebyka powinno wynosić około 15 mm.

3.4. Wykończenie. Powierzchnia zgrzebła powinna być pokryta pokryciem malarskim o dowolnej barwie, o

typie pokrycia I i klasie staranności wykonania 0 wg PN-79/H-97070. Grubość powłoki powinna wynosić $25 + 35 \mu\text{m}$. Przyczepność powłoki powinna odpowiadać 2 stopniowi wg PN-80/C-81531. Dopuszcza się stosowanie innych powłok ochronnych po uzgodnieniu z odbiorcą.

3.5. Trwałość połączeń. Połączenia poszczególnych elementów zgrzebła obciążone siłą 50 N w ciągu 60 s nie powinny ulec odkształceniom trwałym.

3.6. Cechowanie. Na każdym zgrzebłe należy umieścić co najmniej następujące znaki:

- nazwę lub znak wytwórni,
- symbol rodzaju i odmiany.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Zgrzebła należy pakować bezpośrednio w pudła z tektury falistej, układając je warstwami po 5 sztuk. Każda warstwa powinna być oddzielona przekładką z tektury falistej. Liczba warstw nie powinna przekraczać 5. Dopuszcza się inny rodzaj opakowania i sposób pakowania po uzgodnieniu z odbiorcą.

4.2. Przechowywanie. Zgrzebła należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, zabezpieczających przed wpływami atmosferycznymi oraz uszkodzeniami mechanicznymi.

4.3. Transport. Opakowane zgrzebła można przewozić dowolnymi krytymi środkami transportu. W czasie transportu pudła powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniami mechanicznymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Zgrzebła należy poddać badaniom wg tabl. 1

Tablica 1

Lp.	Rodzaj badań	Wymagania wg	Badania wg
1	Sprawdzenie wymiarów	3.1	5.3.1
2	Sprawdzenie materiału	3.2	5.3.2
3	Sprawdzenie wykonania	3.3	5.3.3
4	Sprawdzenie wykończenia	3.4	5.3.4
5	Sprawdzenie trwałości połączeń	3.5	5.3.5
6	Sprawdzenie cechowania	3.6	5.3.6

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i licznosc partii. Przed przystąpieniem do badań zgrzebła należy podzielić na partie składające się z wyrobów tego samego rodzaju, odmiany i wykonane z tego samego materiału. Licznosc partii zgrzebet przedstawionych do badań nie może przekraczać 10 000 sztuk.

5.2.2. Sposób pobierania próbek - wg PN/N-03010.

5.2.3. Badania wg tabl. 1 lp. 5 należy przeprowadzić na co najmniej 3 sztukach zgrzebeł niezależnie od liczności partii.

5.2.4. Badania wg tabl. 1 lp. 1 + 4 i lp. 6

5.2.4.1. Poziom kontroli - II ogólny wg PN-79/N-03021.

5.2.4.2. Wadliwość dopuszczalna - maksimum $w_2 = 4\%$.

5.2.4.3. Wybór i stosowanie planów badania, Plany badania dla kontroli normalnej - wg tabl. 2. Wybór i stosowanie planów badania dla kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia - wg PN-79/N-03021.

Tablica 2

Liczność partii	Liczność próbek	Liczba kwalifikująca	Liczba dyskwalifikująca
sztuk			
16 do 25	5	0	1
26 do 50	8	1	2
51 do 90	13	1	2
91 do 150	20	2	3
151 do 280	32	3	4
281 do 500	50	5	6
501 do 1200	80	7	8
1201 do 3200	125	10	11
3201 do 10 000	200	14	15

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić za pomocą uniwersalnych przyrządów pomiarowych lub szablonów.

5.3.2. Sprawdzenie materiału należy wykonać przez porównanie z wymaganiami normy atestów lub zaświadczeń hutniczych materiału stosowanego do wyrobu zgrzebeł.

5.3.3. Sprawdzenie wykonania należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem. Sprawdzenie zębów grzebyka należy przeprowadzić za pomocą odpowiednich szablonów.

5.3.4. Sprawdzenie wykończenia należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem, grubość powłoki - eikometrem, a przyczepność powłoki - wg PN-80/C-81531.

5.3.5. Sprawdzenie trwałości połączeń. Sprawdzenie trwałości połączeń należy przeprowadzić przez próbę rozciągania na odpowiednio przygotowanym stanowisku.

5.3.6. Sprawdzenie cechowania należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Ocena sztuki. Badane zgrzebło należy uznać za niedobre, jeżeli nie przejdzie ono z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno z badań wymienionych w 5.1.

5.4.2. Ocena partii. Partię zgrzebeł należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekracza liczby kwalifikującej podanej w tabl. 2.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wytwarzania Metalowych POLMETAL - Kraków.

2. Normy związane

PN-80/C-81531 Wyroby lakierowe. Określanie przyczepności powłok do podłoża oraz przyczepności międzywarstwowej

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-79/H-97070 Ochrona przed korozją. Pokrycia lakierowe. Wytyczne ogólne

PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

3. Symbol wyrobu wg SWW - 0656-390.

4. Autor projektu normy - mgr inż. J. Bodzoń, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wytwarzania Metalowych POLMETAL - Kraków.