

WYROBY NOZOWNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-77 4521-10
	Ręczne narzędzia i przyrządy leśne <b>Noże żywicarskie</b> Ogólne wymagania i badania	Zamiast BN-70-4521-10 96
		Grupa katalogowa IV 96

## 1. WSTĘP

Przedmiotem normy są ogólne wymagania i badania dotyczące noży żywicarskich używanych w leśnictwie do nacinania rowków ściekowych i żłobków.

## 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

### 2.1. Podział

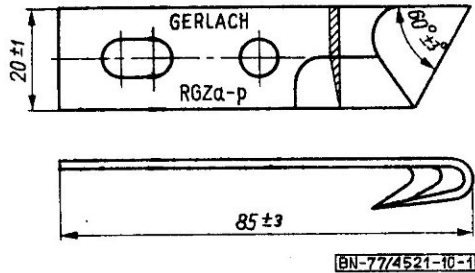
2.1.1. Rodzaje. W zależności od konstrukcji rozróżnia się następujące rodzaje noży żywicarskich sklasyfikowanych wg PN-63/M-02815.

RGZa - nóż otwarty.

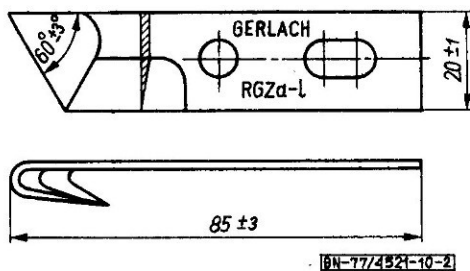
RGZm - nóż zamknięty.

RGZc - nóż do rowka ściekowego.

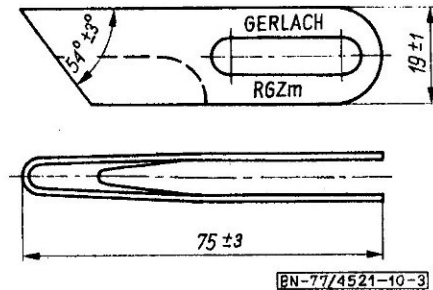
2.1.2. Typy. W zależności od przeznaczenia rozróżnia się 4 typy noży żywicarskich podanych na rys. 1 + 4.



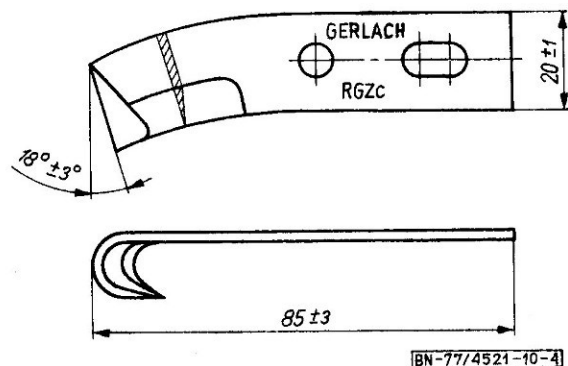
Rys. 1. Nóż otwarty prawy do żłobika dwuramiennego  
RGZa-p



Rys. 2. Nóż otwarty lewy do żłobika dwuramiennego  
RGZa-l



Rys. 3. Nóż zamknięty do żłobika strugowego i jednoramiennego RGZm



Rys. 4. Nóż do rowka ściekowego RGZc

2.2. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie powinno zawierać co najmniej następujące dane:

- część słowną.
- symbol typu.
- numer normy.

## 3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm - wg rys. 1 + 4 i dokumentacji technicznej uzgodnionej pomiędzy producentem i odbiorcą.

3.2. Materiał - stal wg PN-66/H-85020.

3.3. Wykonanie - noże wykrawane z blachy, ostrza szlifowane, krępowane, hartowane i odpuszczane do twardości min. HRC 52 wg PN-74/H-04355.

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyróbów Metalowych MEDOM  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Wyróbów Metalowych dnia 15 października 1977 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1978 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 3 /1978 poz. 17)

3.4. Wykończenie. Powierzchnie noży należy poddać obróbce hydrościernej w celu usunięcia zgorzeliny. Zewnętrzna powierzchnia pracująca powinna być dokładnie szlifowana.

3.5. Krawędź tnąca powinna być zaostrzona, bez wygięć, stępień, wyszczerbień, zadziorów widocznych nieuzbrojonym okiem.

3.6. Cechowanie. W miejscu oznaczonym w dokumentacji konstrukcyjnej należy umieścić w trwały sposób co najmniej następujące dane: nazwę lub znak firmowy producenta, symbol wg PN-63/M-02815.

#### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

##### 4.1. Pakowanie

4.1.1. Przygotowanie przed pakowaniem. Przed pakowaniem noże powinny być dokładnie oczyszczone i powleczone warstwą środka konserwującego zabezpieczającego przed korozją.

4.1.2. Pakowanie w pakiety. Noże jednego rodzaju i typu należy owijać w papier pakowy wg BN-66/7326-01 po 10 sztuk, przy czym ostrza powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniem. Każda paczka powinna być oklejona taśmą papierową powleconą klejem wg PN-75/P-50551 w sposób uniemożliwiający otwarcie bez uszkodzenia taśmy.

4.1.3. Opakowanie transportowe. Noże w opakowaniu wg 4.1.2 należy układać do pudełek tekturowych wg PN-73/O-79401 lub do skrzynek drewnianych wg PN-72/D-79601 bądź do pojemników metalowych wg PN-64/M-78107 i zaplombować o wymiarach wg PN-64/O-79021. Wolną przestrzeń w pudełkach, skrzyniach lub pojemnikach należy wypełnić wełną drzewną lub innym materiałem wypełniającym w celu zabezpieczenia noży przed przesuwaniem. Skrzynie z zawartością należy obciążać taśmą stalową wg PN-73/H-92326. Masa pudełka skrzyni lub pojemnika wraz z zawartością nie powinna przekraczać 50 kg brutto.

##### 4.2. Znakowanie

4.2.1. Napisy na pakietach. Stempel lub metka na pakietach powinny zawierać co najmniej następujące napisy:

- a) nazwę lub znak wytwórni,
- b) oznaczenie słowne,
- c) symbol wg 2.1.1.
- d) liczbę sztuk,
- e) znak pakowacza,
- f) znak KJ.

4.2.2. Napisy na opakowaniu transportowym. Na każdym opakowaniu transportowym powinny być umieszczone co najmniej następujące napisy:

- a) nazwa lub znak wytwórni,
- b) numer dowodu wysyłkowego,
- c) adres odbiorcy,
- d) adres nadawcy,
- e) masę w kg.

4.3. Przechowywanie. Opakowane noże należy przechowywać w pomieszczeniach zamkniętych o wilgotności względnej do 65% i temperaturze  $15 \pm 30^{\circ}\text{C}$  ( $288 \pm 303\text{ K}$ ), wolnych od oparów kwasowych i innych czynników działających korodująco.

4.4. Transport. Noże w opakowaniu wg 4.1.3 należy przewozić krytymi środkami transportowymi.

#### 5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Partię noży należy poddać następującym badaniom:

- a) sprawdzenie pakowania (4.1),
- b) sprawdzenie wymiarów (3.1),
- c) sprawdzenie wyglądu zewnętrznego (3.4, 3.6),
- d) sprawdzenie wykonania (3.3),
- e) sprawdzenie krawędzi tnącej (3.5).

Należy również sprawdzić atesty lub zaświadczenia hutnicze materiału użytego do wyrobu.

5.2. Skład i liczność partii. Przed przystąpieniem do badań noże należy podzielić na partie zawierające ten sam rodzaj i typ. Liczność partii - wg PN-73/N-03021.

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

5.4. Poziom kontroli liczności próbek - I ogólny wg PN-73/N-03021 tabl. 1.

5.5. Plany badania - plan jednostopniowy kontroli normalnej przy wadliwości dopuszczalnej  $W_2 = 6.5\%$  wg PN-73/N-03021.

##### 5.6. Opis badań

5.6.1. Sprawdzenie opakowania należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

5.6.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić przy użyciu uniwersalnych przyrządów pomiarowych, szablonu.

5.6.3. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

5.6.4. Sprawdzenie wykonania. Pomiar twardości należy wykonać w miejscach oznaczonych według dokumentacji konstrukcyjnej wytwórcy.

5.6.5. Sprawdzenie krawędzi tnącej należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

##### 5.7. Ocena wyników badań

5.7.1. Ocena sztuki. Badany nóż żywicarski należy uznać za dobry, jeśli przejdzie z wynikiem dodatnim wszystkich badań wg 5.1.

5.7.2. Ocena partii. Partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeśli liczba sztuk niedobrych w próbkach nie przekracza dopuszczalnej liczby sztuk podanej w tabelicy wg PN-73/N-03021.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-70/4521-10

- a) usunięto 2 typy noży,
- b) wprowadzono nowy podział i oznaczenie,
- c) usunięto stal konstrukcyjną,
- d) plan badania dostosowano do PN-73/M-03021.

3. Normy związane

PN-72/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe z tarcicy zbijanej. Wspólne wymagania

PN-74/H-04355 Próba twardości metali sposobem Rockwella. Skala B i C

PN-66/H-85020 Stal węglowa narzędziowa. Gatunki

PN-73/H-92326 Taśma stalowa walcowana na zimno do pancerzenia kabli i opakowań

PN-63/M-02815 Klasyfikacja i znakowanie narzędzi i pomocy rzemieślniczych. Dział R

PN-64/M-78107 Transport wewnętrzny. Pojemniki magazynowe - transportowe z wziernikami. Główne parametry

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

PN-73/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

PN-64/O-79021 System wymiarowy opakowań

PN-73/O-79401 Opakowania jednostkowe kartonowe i tekturowe. Pudełka

PN-75/P-50551 Taśmy papierowe powleczone klejem

BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe

4. Symbol wg SWW - 0671-39.

5. Autor projektu normy - mgr inż. Janina Bodzoń - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wytwarzania Metalowych MEDOM, Kraków.