

MEBLE	NORMA BRANŻOWA	BN-66
	Meble koszarowe Stół uniwersalny Wymagania i badania	7149-06
		Grupa katalogowa IX 25

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymagania i badania dotyczące stołu koszarowego uniwersalnego.

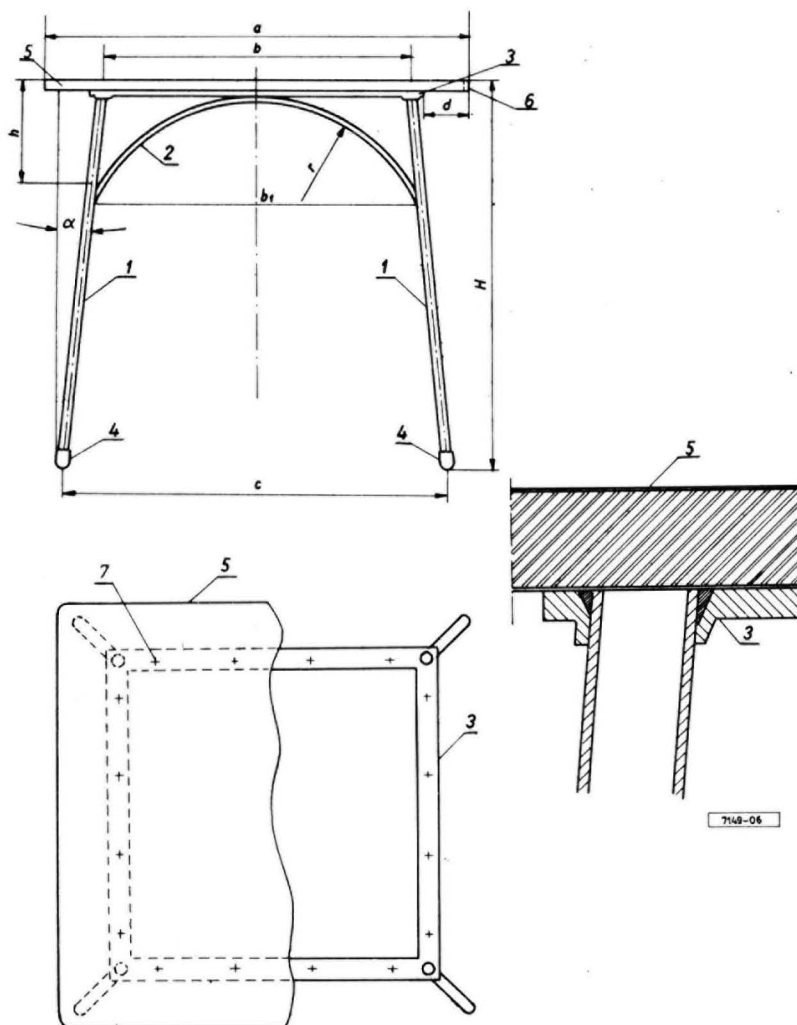
1.2. Normy związane

- PN-59/D-96002 Tarcica liściasta ogólnego przeznaczenia
 PN-65/D-97004 Płyty wiórowe prasowane trzywarstwowe i frakcjonowane
 PN-63/F-06006 Meble koszarowe. Wymagania i badania techniczne
 PN/F-06010-projekt. Meble drewniane. Przechowywanie, pakowanie i kolejowy transport
 PN-64/H-74246 Rury stalowe konstrukcyjne ze szwem. Rury meblowe
 PN-57/H-92131 Blacha cienka ze stali węglowej pospolitej i zwykłej jakości. Warunki techniczne
 PN-64/M-82505 Wkręty do drewna ze łbem kulistym
 PN-58/P-96005 Wytwory papiernicze. Papier pakowy makulaturowy
 PN-57/P-92152 Przetwory papierowe. Sznurek papierowy pojedynczy
 PN/Z-78048 Meble szpitalne. Stopki do nóg
 BN-63/6113-04 Farby syntetyczne do gruntowania piecowe
 BN-63/6114-03 Lakier nitrocelulozowy bezbarwny na drewno
 BN-63/6115-11 Emalia piecowa młotkowa
 BN-65/7140-02 Podstawowe złącza meblowe nierozłączne. Wymagania konstrukcyjne

2. OZNACZENIE

STÓŁ UNIWERSALNY WP 3-35 BN-66/7149-06

Zjednoczenie Przemysłu Meblarskiego
 Ustanowiona przez Dyrektora ZPM dnia 5 grudnia 1966 r. jako norma obowiązująca
 w zakresie produkcji i odbioru od dnia 1 kwietnia 1967 r.
 (Mon. Pol. nr 17/1967 poz. 89)

3. WYMAGANIA**3.1. Wymiary****3.1.1. Główne wymiary**

Lp.	Wyszczególnienie	Symbol na rysunku	Jednostka miary	Wartość
1	Wysokość	H	mm	750
2	Długość boku płyty	a		800
3	Rozstaw nóg u góry	b		575
4	Rozstaw nóg u dołu	c		725
5	Promień łuku łączyny	r		320
6	Długość cięciwy łuku	b_1		600
7	Kąt pochylenia nóg	α	stopnie	6
8	Odległość ramy od krawędzi płyty	d	mm	95
9	Odległość łączyny łukowej od płyty wierzchniej	h		200

3.1.2. Wymiary elementów

Numer elementu na rysunku	Nazwa elementu	Wymiary, mm	Liczba sztuk
1	Noga	20 × 730	4
2	Łączyna łukowa (długość cięciwy)	16 × 600	4
3	Ramiak płyty nośnej	610 × 40 × 3	4
4	Stopki ochronne do nóg	20 × 32	4
5	Płyta wierzchnia stołu	800 × 800 × 20	1
6	Doklejka bukowa płyty wierzchniej	800 × 20 × 15	4
7	Wkręty do drewna ze łbami kulistymi	M5 × 15	16

3.1.3. Odchyłki wymiarów gabarytowych i elementów konstrukcyjnych - zgodnie z PN-63/F-06006.

3.2. Materiały3.2.1. Rodzaje materiałów

Lp.	Nazwa materiału	Jakość - wg
1	Tarcica bukowa	PN-59/D-96002
2	Płyta wiórowa prasowana trzywarstwowa	PN-65/D-97004
3	Rury stalowe cienkościennie konstrukcyjne ze szwem dla przemysłu meblarskiego	PN-64/H-74246
4	Blacha cienka ze stali węglowej pospolitej i zwykłej jakości	PN-57/H-92131
5	Wkręty do drewna ze łbami kulistymi	PN-64/M-82505
6	Sznurek papierowy pojedynczy	PN-57/P-92152
7	Papier pakowy makulaturowy	PN-58/P-96005
8	Stopki do nóg	PN/Z-78048
9	Podkład piecowy pod emalię młotkową	BN-63/6113-04
10	Lakier nitrocelulozowy bezbarwny	BN-63/6114-03
11	Emalia piecowa młotkowa	BN-63/6115-11
12	Płyta dekoracyjna Unilam AU ¹	- ¹)

3.2.2. Inne materiały. Dopuszcza się stosowanie innych materiałów niż wymienione w 3.2.1 w tablicy, jeżeli uzyskają one atest jakościowy placówki naukowo-badawczej, stwierdzający ich jakość i pełną przydatność w określonym zakresie stosowania.

3.3. Wykonanie elementów

3.3.1. Nogi powinny być prostoliniowe, wykonane z rur stalowych cienkościennych o średnicy 20 mm, ustawione pod kątem 84° i osadzone w ramie nośnej w wytłoczonych otworach na nogi. Wyloty rur u dołu powinny być zamknięte przyspawanymi krążkami z blachy grubości 2 mm. Połączenie nóg z ramą nośną powinno być wykonane przez spawanie, od górnej strony ramy. U dołu nogi powinny być zabezpieczone stopkami ochronnymi ze wewnątrz wg PN/Z-78048.

3.3.2. Rama nośna do podtrzymywania płyty wierzchniej stołu powinna być wykonana z odcinków blachy stalowej o przekroju 40 × 3 mm przez połączenie ich ze sobą w kwadrat o boku 610 mm za pomocą spawania. W narożach ramy powinny być wytłoczone otwory na nogi o średnicy 20 mm z uformowaniem do dołu kołnierza oporowego wysokości 5 mm.

¹) Patrz: Postanowienia przejściowe.

W każdym boku kwadratowej ramy nośnej powinny być nawiercone po 4 otwory o średnicy 5,5 mm na wkręty do połączenia z płytą wierzchnią.

3.3.3. Łączyna łukowa powinna być krzywoliniowa, wykonana z rury stalowej cienkościennej o średnicy 16 mm, przez gięcie na zimno; promień zagięcia $r = 320$ mm. Końce łączyny powinny być wyprofilowane zgodnie z promieniem rury nogi stołu i połączone z nogami za pomocą spawania. Spawanie powinno być wykonane w taki sposób, aby nie wpływało na zmniejszenie sztywności łączonych elementów.

3.3.4. Płyta wierzchnia powinna być wykonana z płyty wiórowej prasowanej, trzywarstwowej grubości 20 mm. Wąskie płaszczyzny płyty powinny być gładko obrobione za pomocą skrawania i oklejone doklejką z drewna bukowego na wpust. Doklejka powinna mieć wzdłużnie wyfrezowany wpust do połączenia szczelnego z płytą. Narożnikowe połączenia doklejki powinny być wykonane za pomocą złącz stykowo-uciosowych zgodnie z BN-65/7140-02.

Do połączenia doklejki z płytą oraz do oklecinowania płyty wiórowej płytami dekoracyjnymi Unilam należy stosować klej wodoodporny.

Krawędzie i narożniki płyty powinny być lekko załamane.

3.4. Łączenie elementów

3.4.1. Połączenia spawane - zgodnie z PN-63/F-06006.

3.4.2. Połączenia wkrętowe. Połączenie płyty wierzchniej ze stelażem powinno być wykonane za pomocą 16 wkrętów do drewna o średnicy 5 mm. Wkręty powinny być wkręcane w płytę całkowicie do oporu, i powinny zapewniać szczelne zespolenie łączonych elementów.

3.5. Stateczność - zgodnie z PN-63/F-06006.

3.6. Wichrowatość elementów - zgodnie z PN-63/F-06006.

3.7. Odchylenia od prostopadłości i równoległości. Odchylenie od kierunku prostopadłego lub równoległego elementów konstrukcyjnych stelaża nie powinno przekraczać 1 mm.

3.8. Prostokątność. Przekątne płyty oraz przekątne rozstawu nóg stołu powinny być równe. Za równe uważa się przekątne, których różnica długości nie przekracza 2 mm.

3.9. Odporność na obciążenia użytkowe - zgodnie z PN-63/F-06006.

3.10. Wykończenie

3.10.1. Przygotowanie powierzchni do wykończenia - zgodnie z PN-63/F-06006.

3.10.2. Malowanie elementów metalowych. Na dokładnie oczyszczoną powierzchnię elementów metalowych powinna być naniesiona emalia podkładowa piecowa. Na wysuszony podkład powinna być naniesiona emalia piecowa młotkowa, szybkoschnąca koloru jasno-srebrzysto-szarego. Wykończone powierzchnie powinny być bez smug, zacieków, chropowatości, pomarszczeń, kropłowatości oraz nie powinny lepić się ani łuszczyć.

3.10.3. Malowanie doklejki płyty. Na dokładnie oczyszczoną powierzchnię doklejki bukowej powinien być równomiernie naniesiony lakier nitrocelulozowy bezbarwny. Wykończone powierzchnie powinny być w równym tonie, gładkie, bez smug, zacieków, chropowatości oraz nie powinny lepić się ani łuszczyć.

3.11. Cechowanie

3.11.1. Znaki. Na niewidocznej płaszczyźnie płyty wierzchniej stołu powinny być umieszczone trwałe i czytelne następujące znaki:

a) nazwa lub znak wytwórni,

- b) znak kontroli technicznej,
- c) data produkcji,
- d) symbol katalogowy wg mianownictwa w wojsku.

3.11.2. Sposób cechowania. Cechowanie powinno być wykonane za pomocą znakowników kauczukowych lub metalowych.

Znaki wymienione w 3.11.1 a), b) i c) powinny być umieszczone na gotowym wyrobie, który został sprawdzony przez kontrolę techniczną wytwórni i przedstawiony wojskowemu organowi odbiorczemu do odbioru technicznego. Znaki wymienione w 3.11.1 d) należy umieszczać na wyrobie odebranym przez wojskowy organ odbiorczy.

3.11.3. Wielkość liter i cyfr w znakownikach. Zależnie od rodzaju znaku litery i cyfry powinny mieć grubość linii $s = 0,5 \div 1,5$ mm, wysokość $h = 10 s$ oraz odstępy między literami i cyframi $2 \div 3 s$. Litery metalowe powinny mieć zakończenia ostre (stożkowe), a kauczukowe - zaokrąglone.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Płyta, nogi i łączyny powinny być osłonięte papierem pakowym makulaturowym o gramaturze $80 \div 100$ g/m² wg PN-58/P-96005 oraz powiązane sznurkiem papierowym wg PN-57/P-92152.

4.2. Przechowywanie - zgodnie z PN/F-06010-projekt.

4.3. Transport - zgodnie z PN/F-06010-projekt.

5. BADANIA

Badania należy wykonać zgodnie z PN-63/F-06006.

6. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

Do czasu ustanowienia Polskiej Normy lub normy branżowej na płyty dekoracyjne należy stosować płyty dekoracyjne Unilam AU1 odpowiadające w zakresie jakości postanowieniom ZN-64/MPCh-6701.

K O N I E C