

HUTNICTWO METALI NIEŻELAZNYCH	N O R M A B R A N Ż O W A		BN-85
	Stop magnetycznie miękki niklu z żelazem		0862-07
	Taśma na części magnetyczne do wkładek adapterowych		
			Grupa katalogowa 0354

1. WSTĘP

Przedmiotem normy jest taśma ze stopu magnetycznie miękkiego, przeznaczona na części głębokotłoczne do wkładek adapterowych, stosowanych w gramofonach i do głowic magnetofonów.

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia taśmy ze stopu magnetycznie miękkiego P80S w stanie zmiękczonego (m) o grubości 0,50 mm i szerokości 28 mm:

TAŚMA P80S m 0,50×28 BN-85/0862-07

3. WYMAGANIA

3.1. Powierzchnia taśmy powinna być gładka, czysta, bez pęcherzy, łusek, pęknięć i głębokich rys.

Na powierzchni taśmy dopuszcza się pojedyncze, nieznaczne wady w postaci rys, nakłuc i odcisków od walców, jeżeli ich głębokość nie przekracza połowy tolerancji grubości taśmy oraz barwy nalotowe pochodzące z operacji wyżarzania.

Nazwy wad — wg BN-78/0800-04.

3.2. Wymiary taśmy

— grubość taśmy 0,5 -0,04 mm,

— szerokość taśmy 28 -0,3 mm.

Dopuszcza się dostawę taśmy o innych wymiarach po uprzednim uzgodnieniu pomiędzy zamawiającym i wytwórcą.

3.3. Brzegi taśmy powinny być równo obcięte i nie powinny wykazywać rozwarstwień, pęknięć, załamań i zadziorów.

3.4. Prostość. Sierpowatość taśmy nie powinna przekraczać 3 mm na 1 m długości.

3.5. Stan. Taśma powinna być dostarczana w stanie zmiękczonego (m). Oznaczenie stanu wg — PN-71/H-01706.

3.6. Materiał. Taśmę dostarcza się ze stopu magnetycznie miękkiego żelaza z niklem w gatunku P80 o składzie chemicznym wg PN-75/H-87047. Ze względu

na specjalne własności fizyczne taśmy do cechy gatunku dodaje się literę „S”.

Skład chemiczny gwarantuje dostawca.

3.7. Własności magnetyczne taśmy — wg tabl. 1.

Tablica 1

Przenikalność początkowa $\mu_{04A/m}$ (5mOe)		Przenikalność maksymalna μ_{max}		Koercja Hc	
$10^{-3}H/m$	Gs/Oe	$10^{-3}H/m$	Gs/Oe	A/m	Oe
nie mniej		nie mniej		nie więcej	
40	32000	250	200000	1,2	0,015

3.8. Własności mechaniczne i twardość Vickersa — wg tabl. 2.

Tablica 2

Własności mechaniczne		Twardość Vickersa HV10
R_m MPa, max	A_{10} %, min	
760	30	160 ÷ 190

3.9. Cechowanie. Na końcu taśmy każdego rulonu powinny być naniesione trwałe oznaczenia zawierające co najmniej:

- znak wytwórcy,
- cechę materiału,
- wymiary,
- oznaczenie stanu,
- numer wytopu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Taśmy należy dostarczać w rulonach owiniętych papierem, zabezpieczając je uprzednio przed rozwinięciem przez przewiązanie ich co najmniej w trzech miejscach drutem na podkładce papierowej. Rulony należy pakować w skrzynki drewniane wyłożone papierem lub innymi materiałami w sposób zabezpieczający przed mechanicznym uszkodzeniem w czasie transportu.

Zgłoszona przez Instytut Metali Nieżelaznych
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Metali Nieżelaznych dnia 28 sierpnia 1985 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 2/1986 poz. 5)

Masa brutto jednego opakowania nie powinna przekraczać 80 kg. Po uzgodnieniu pomiędzy wytwórcą i zamawiającym dopuszcza się inny sposób pakowania.

Na każdym opakowaniu powinien znajdować się trwały napis zawierający co najmniej:

- a) nazwę wytwórcy,
- b) cechę,
- c) wymiary.

4.2. Przechowywanie. Taśmy w rulonach należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i czystych, zabezpieczając je przed wilgocią i aktywnymi chemikaliami.

4.3. Transport. Taśmę opakowaną wg 4.1 należy przewozić czystymi i krytymi środkami transportowymi

z zachowaniem obowiązujących przepisów w transporcie kolejowym lub samochodowym.

5. BADANIA

5.1. Partia. W skład partii mogą wchodzić taśmy z różnych wytopów z tym, że w każdym rulonie znajdują się taśmy z jednego wytopu.

Masy partii nie ogranicza się.

5.2. Rodzaje badań, pobieranie próbek, opis badań i ocena wyników badań — wg tabl. 3.

5.3. Zaświadczenie o jakości. Do każdej partii taśm należy dołączyć zaświadczenie o jakości, a na żądanie zamawiającego atest zgodnie z BN-74/0809-01.

Tablica 3

Lp.	Rodzaje badań	Pobieranie próbek	Opis badań	Ocena wyników badań
1	2	3	4	5
1	Sprawdzenie powierzchni (3.1)	wszystkie taśmy	nie uzbrojonym okiem	taśmy nie odpowiadające wymaganiom wg 3.1, 3.2, 3.3 lub 3.4 należy uznać za niezgodne z wymaganiami normy
2	Sprawdzenie wymiarów (3.2); brzegów (3.3); prostoci (3.4)		wymiary taśm sprawdza się przyrządami zapewniającymi wymaganą dokładność; pomiar grubości i szerokości wykonuje się w 3 miejscach na końcach i w środku długości taśmy; pomiar grubości należy przeprowadzać w odległości nie mniejszej niż 100 mm od końców i 5 mm od brzegów taśmy; sprawdzanie prostoci — wg BN-73/0800-01; brzegi sprawdza się okiem nie uzbrojonym	
3	Sprawdzenie własności magnetycznych (3.7)	z każdego wytopu wchodzącego w skład partii wg PN-74/H-04734	wg PN-74/H-04734	taśmy z wytopu o własnościach magnetycznych nie odpowiadających wymaganiom wg 3.7 należy uznać za niezgodne z wymaganiami normy
4	Sprawdzenie własności mechanicznych i twardości Vickersa (3.8)	po 3 próbki z dwóch różnych rulonów taśm pobranych w odległości co najmniej 100 mm od końców taśmy	próba statyczna rozciągania metali wg PN-80/H-04310; pomiar twardości sposobem Vickersa przy obciążeniu 98 N (10 kG) wg PN-78/H-04360	jeżeli choć jeden wynik sprawdzenia własności mechanicznych i twardości nie odpowiada wymaganiom wg 3.8, badania należy przeprowadzić na próbkach z każdego rulonu taśm i uznać za zgodne z normą rulony taśm, z których próbki dały wynik zgodny z wymaganiami normy

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Metali Nieżelaznych, Gliwice.

2. Normy związane

PN-71/H-01706 Metale nieżelazne. Postacie i stany obróbki cieplnej i umocnienia. Nazwy i oznaczenia

PN-80/H-04310 Próba statyczna rozciągania metali

PN-78/H-04360 Próba twardości metali sposobem Vickersa przy obciążeniu 9,8 do 980 N (1 do 100 kG)

PN-74/H-04734 Materiały magnetyczne miękkie. Pomiar własności magnetycznych metodą komutacyjną

PN-75/H-87047 Stopy magnetyczne miękkie niklu z żelazem i kobaltu z żelazem. Gatunki

BN-73/0800-01 Metale nieżelazne. Półwyroby i wyroby walcowane. Nierówności geometryczne. Określenia i sposoby pomiaru

BN-78/0800-04 Metale nieżelazne. Półwyroby i wyroby. Wady powierzchni. Nazwy i określenia

BN-74/0809-01 Metale nieżelazne. Zaświadczenie jakości i atest

3. Dokumenty zagraniczne

ZSRR ГОСТ 10160-75 Сплавы прецизионные магнитно-мягкие. Технические условия

4. Autorzy projektu normy — mgr inż. Zbigniew Gdula, inż. Józef Kruszc — Instytut Metali Nieżelaznych — Zakład Produkcji Doświadczalnej, Gliwice.