

SIATKI	NORMA BRANŻOWA	BN-83
	Siatki plecione podsadzkowe	5032-06
		Grupa katalogowa 0376

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są siatki stalowe o oczkach kwadratowych, plecione z drutu gołego, używane w przemyśle węglowym do zabezpieczenia podsadzki płynnej przed usuwaniem się piasku.

2. OZNACZENIE

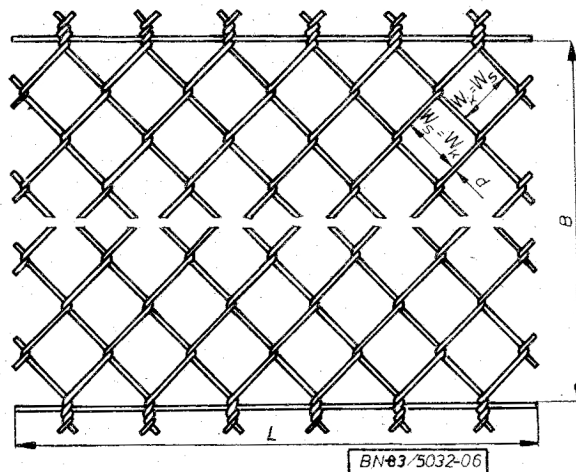
2.1. Konstrukcja tkaniny: DGr wg PN-76/M-02053/03.

2.2. Przykład oznaczenia siatki plecionej podsadzkowej o wymiarze boku oczka 25 mm i szerokości 1000 mm, o konstrukcji tkaniny DGr:

SIATKA PODSADZKOWA 25×1000 DGr
BN-83/5032-06

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary — wg rysunku i tabl. 1.



Tablica 1

Wielkość siatki	Wymiar oczka $W_s = W_k$	Średnica drutu d	Maksymalna długość zwoju	Szerokość siatki, mm						Orientacyjna masa 1 m ² siatki
				600	800	1000	1250	1500	2000	
				Liczba wzmocnień						
mm				sztuk						kg
25	25 ±2,5	1,0	50	2	2	3	4	4	—	0,55
30	30 ±3,0	1,4	25	—	—	—	—	—	2	0,85
		1,8	50	—	—	—	—	4	—	1,5

Dopuszczalne odchyłki przekątnych oczka siatki ±3,0 mm.

Dopuszczalna odchyłka prostopadłości wynosi $0,1763 \times W_s$.

Dopuszczalne odchyłki szerokości siatki ±1,5 mm.

Dopuszczalne odchyłki długości siatki ±100 mm.

BIURO GŁÓWNE
Fototechniki Lab.

Informacja

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wytwarzania Metalowych POLMETAL
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Podstaw Technologii Konstrukcji Maszyn TEKOMA
dnia 24 listopada 1983 r.

jako norma obowiązująca od dnia 12 września 1984 r.

(Dz. Norm. i Miar nr 11/1984 poz. 21)

3.2. Materiał. Druty okrągłe do wyrobu siatki i siatek tkanych wg PN-75/H-93843.

3.3. Wykonanie. Powierzchnia siatki powinna być gładka bez załamania. Spirala powinna być wykonana z jednego odcinka drutu oraz nie powinna wykazywać zwichrowań.

Splatanie siatki przeprowadza się przez łączenie spirali wszystkimi zwojami. Końce spiral z obydwu stron powinny być równo obcięte w odległości 40% wymiaru boku oczka.

3.4. Wzmocnienie siatki polega na przewleczeniu drutu o średnicy od 1,0 do 1,8 mm między połączenia spiral, przy czym średnice drutów wzmocnień nie powinny być mniejsze od średnic drutów spiral.

Liczba wzmocnień siatki jest uzależniona od szerokości siatki.

Dwa spośród wzmocnień siatki powinny przebiegać wzdłuż jej brzegów, a końce spiral obejmujące wzmocnienia powinny być skręcane około własnej osi.

W przypadku gdy wzmocnień jest więcej niż dwa, pozostałe wzmocnienia powinny być rozłożone w przybliżeniu równomiernie na szerokości siatki między wzmocnieniami skrajnymi.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Każda rolka siatki powinna być przewiązana drutem co najmniej w trzech miejscach, z której dwa powinny znajdować się w odległości około 100 mm od brzegu zwoju. Inne rodzaje opakowań należy uzgodnić przy zamówieniu.

Każdy zwój siatki powinien mieć przymocowaną przywieszkę zawierającą co najmniej:

- nazwę wytwórcy,
- oznaczenie wg 2.2.
- masę siatki w kg.

4.2. Przechowywanie. Siatki należy przechowywać w pomieszczeniach suchych z dala od materiałów działających korodująco. Zwoje siatek należy przechowywać w pozycji pionowej.

4.3. Transport. W czasie transportu siatki powinny być zabezpieczone przed wpływami atmosferycznymi.

Do każdej przesyłki powinna być dołączona specyfikacja transportowanych siatek zawierająca co najmniej:

- nazwę lub znak wytwórcy,
- oznaczenie wg 2.2,
- liczbę rolek i masę.

5. BADANIA

5.1. Program badań — wg tabl. 2.

Tablica 2

Lp.	Nazwa badania	Wymagania wg	Opis badań wg
1	Sprawdzenie wymiarów oczka	3.1	5.3.1
2	Sprawdzenie średnic drutów	3.1	5.3.2
3	Sprawdzenie długości i szerokości siatki	3.1	5.3.3
4	Sprawdzenie wykonania i wzmocnienia siatki	3.3	5.3.4

Ponadto należy sprawdzić atest materiału użytego do wyrobu siatek.

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i licznosc partii. Przed przystąpieniem do badań siatki należy podzielić na partie. Partię stanowią siatki wykonane z jednakowego materiału i o tych samych wymiarach. Licznosc partii nie powinna przekraczać 1200 sztuk.

5.2.2. Sposób pobierania próbek. Z partii przedstawionej do badań należy pobrać próbki losowo metodą na ślepo 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 6,5%.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Dwustopniowy plan badania dla kontroli normalnej wg tabl. 3.

Wybór i stosowanie planów badania dla kontroli ulgowej i obostrzonej oraz warunki przejścia wg PN-79/N-03021.

Tablica 3

Licznosc partii	Stopień badania	Licznosc próbki	Łączna licznosc próbek	Liczba kwalifikująca	Liczba dyskwalifikująca
sztuk					
26 ÷ 50	1	5	5	0	0
	2	5	10	1	2
51 ÷ 50	1	8	8	0	3
	2	8	10	3	4
91 ÷ 150	1	13	13	1	4
	2	13	26	4	5
151 ÷ 280	1	20	20	2	5
	2	20	40	6	7
281 ÷ 500	1	32	32	3	7
	2	32	64	8	9
501 ÷ 1200	1	50	50	5	9
	2	50	100	12	13

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wymiarów oczek. Sprawdzenie średniej arytmetycznej wymiaru boku oczka należy przeprowadzać przymiarem z podziałką milimetrową w trzech miejscach siatki na badanym metrze, w odległości co najmniej dwóch oczek od brzegu, mierząc łączną długość 5 oczek w dwóch wzajemnie prostopadłych kierunkach, równoległe do boku oczka.

Średnią arytmetyczną wymiarów boku oczka $W_{k\ br}$ oblicza się wg wzoru

$$W_{k\ br} = \frac{L - d_n}{n}$$

w którym:

L — łączna długość oczek, mm,

n — liczba obliczonych oczek,

d — średnica drutu, mm.

Sprawdzenie kwadratu oczka należy przeprowadzać kątomierzem lub szablonem z dokładnością do 1° w trzech dowolnych miejscach na badanym metrze siatki w odległości co najmniej dwóch oczek od brzegu.

Za ostateczny wynik pomiaru boku oczka przyjmuje się średnią arytmetyczną trzech przeprowadzonych pomiarów.

5.3.2. Sprawdzenie średnic drutu należy przeprowadzać mikrometrem w środku boku oczka w pięciu miejscach badanego metra siatki.

5.3.3. Sprawdzenie szerokości i długości siatki. Sprawdzenie szerokości siatki należy przeprowadzać przymiarem z podziałką milimetrową.

Sprawdzenie długości siatki należy przeprowadzać taśmą mierniczą lub za pomocą licznika zainstalowanego przy nawijarce, przy czym należy mierzyć całą długość odcinka w rolce.

5.3.4. Sprawdzenie wykonania i wzmocnienia siatki należy przeprowadzać wzrokowo.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Ocena siatki. Badaną siatkę należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeśli badania wg 5.1 dały wynik dodatni.

5.4.2. Ocena partii. Partię siatek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk nie-

dobrych w próbie nie przekroczyła liczb kwalifikujących w tabl. 3.

5.5. Zaświadczenie o jakości. Na żądanie odbiorcy, podane w zamówieniu, wytwórca powinien wystawić zaświadczenie zawierające co najmniej:

- a) datę wystawienia zaświadczenia,
- b) nazwę i adres wytwórcy,
- c) oznaczenie wyrobu wg 2.2,
- d) nazwę siatki,
- e) liczbę rolek,
- f) wymiary rolek,
- g) wyniki badań.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partia siatek uznana za niezgodną z wymaganiami normy może być przesortowana i uzupełniona, a następnie przedstawiona do badań powtórnych. Badania powtórne należy przeprowadzić w tych samych warunkach co pierwotne, a wynik ich jest ostateczny.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych Polmetal, Oddział w Zabrze.

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-58/M-94027

- a) rozszerzono zakres normy o siatki z drutu o średnicy 1,8 mm i szerokości 1500 mm,
- b) wprowadzono symbole siatki zgodnie z PN-76/M-02053/02 oraz konstrukcję tkaniny zgodnie z PN-73/M-02053/03,
- c) wprowadzono materiał wg PN-75/H-93843.

Dotychczas obowiązująca PN-58/M-94027 zostaje unieważniona z dniem 1 lipca 1984 r.

3. Normy związane

PN-75/H-93843 Druty okrągłe do wyrobu sit i sitek tkanych

PN-76/M-02053/03 Sita i siatki. Konstrukcje. Nazwy i symbole.
 PN-83/N-03010 Statystyczna Kontrola Jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbek
 PN-79/N-03021 Statystyczna Kontrola Jakości. Kontrola odbiorcza wg ceny alternatywnej. Plany badania

4. Normy zagraniczne

ZSRR GOCT 5336-67 Siatki stalowe plecione pojedyncze.

5. Symbol wg SWW — 0651-233.

6. Autor projektu normy — Z. Widaj — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL, Oddział Zabrze.