

INNE WYROBY Z DRUTU	NORMA BRANŻOWA	BN-83 5102-01
	Uprzęże i rzędy Wędzidła	Zamiast BN-76/5102-01
		Grupa katalogowa 0378

### 1. WSTĘP

Przedmiotem normy są wędzidła używane do wszystkich rodzajów upręży konnej oraz do rzędów jucznych.

### 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1. Rodzaje.** Ze względu na zestaw osprzętu w wędzidle rozróżnia się następujące rodzaje:

- wędzidło z pojedynczym ogniwo okrągłym -  $W_1$  (rys. 1),
- wędzidło z podwójnymi ogniwami okrągłymi -  $W_2$  (rys. 2),
- wędzidło z pojedynczym ogniwo okrągłym, dwoma ogniwami łańcuchowymi i zaczepem -  $W_3$  (rys. 3),
- wędzidło z podwójnymi ogniwami okrągłymi, dwoma ogniwami łańcuchowymi i zaczepem -  $W_4$  (rys. 4).

**2.2. Wielkości.** Ze względu na średnicę ogniwa piskowego (mierzoną w najgrubszym miejscu) rozróżnia się dwie wielkości wędzideł: 16 i 21 mm.

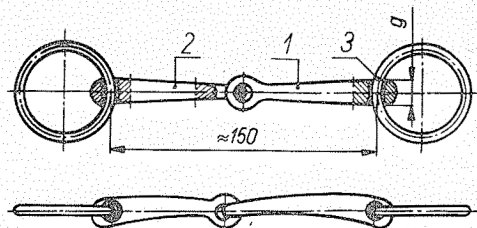
**2.3. Przykład oznaczenia** wędzidła rodzaju  $W_3$  i wielkości 16 mm:

WĘDZIDŁO -  $W_3$  - 16 BN-83/5102-01

### 3. WYMAGANIA

#### 3.1. Główne wymiary w mm

a) wędzidło  $W_1$  - wg rys. 1 i tabl. 1,



BN-83/5102-01-1

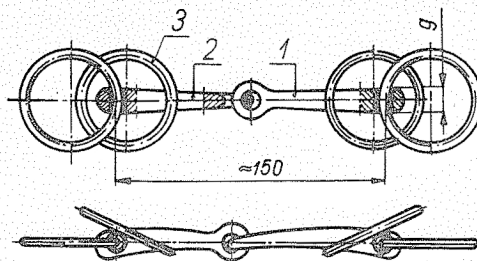
Rys. 1

**1** - ogniwo piskowe z otworami o osiach wichrowatych, **2** - ogniwo piskowe z otworami o osiach równoległych, **3** - ogniwo okrągłe

Tablica 1

g	16 ± 1	21 ± 1
---	--------	--------

b) wędzidło  $W_2$  - wg rys. 2 i tabl. 1,



BN-83/5102-01-2

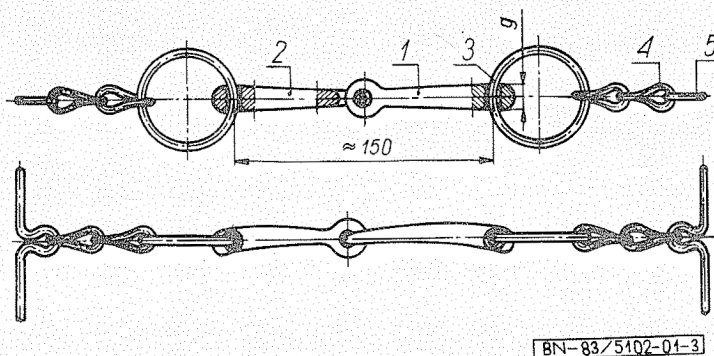
Rys. 2

**1** - ogniwo piskowe z otworami o osiach wichrowatych, **2** - ogniwo piskowe z otworami o osiach równoległych, **3** - ogniwo okrągłe

BIURO WYKONANIA  
Polechniki J&B.

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyróbów Metalowych POLMETAL  
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Podstaw Technologii i Konstrukcji Maszyn TEKOMA  
dnia 22 kwietnia 1983 r. jako norma obowiązująca od dnia 27 grudnia 1983 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 16/1983 poz. 32 i Dz. Norm. i Miar nr 3/1984 poz. 6)

c) wędzidło  $W_3$  - wg rys. 3 i tabl. 1,

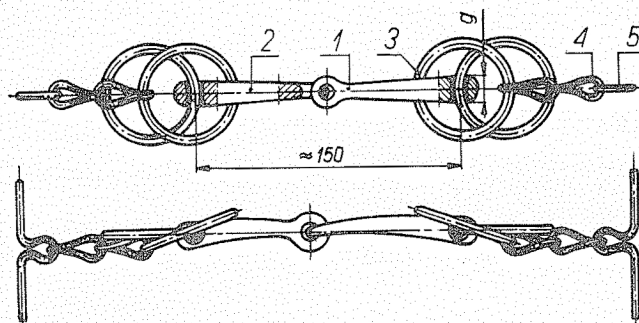


BN-83/5102-01-3

Rys. 3

1 - ogniwo pyskowe z otworami o osiach wichrowatych, 2 - ogniwo pyskowe z otworami o osiach równoległych, 3 - ogniwo okrągłe, 4 - ogniwo łańcuchowe, 5 - zaczep

d) wędzidło  $W_4$  - wg rys. 4 i tabl. 1.



BN-83/5102-01-4

Rys. 4

1 - ogniwo pyskowe z otworami o osiach wichrowatych, 2 - ogniwo pyskowe z otworami o osiach równoległych, 3 - ogniwo okrągłe, 4 - ogniwo łańcuchowe, 5 - zaczep

3.2. Wyszczególnienie części i materiału - wg tabl. 2.

Tablica 2

Nr części na rys. 1÷4	Nazwa części	Materiał
1	ogniwo pyskowe z otworami o osiach wichrowatych	stal wg PN-72/H-84020
2	ogniwo pyskowe z otworami o osiach równoległych	
3	ogniwo okrągłe KZ x 50 wg BN-74/5027-11	
4	ogniwo łańcuchowe SDC 4 x 38 wg BN-74/5027-02	
5	zaczep PO 6 x 95 wg BN-74/5027-12	

3.3. Wykonanie. Ogniwo okrągłe - wg BN-74/5027-11, ogniwa łańcuchowe - wg BN-74/5027-02, zaczep - wg BN-74/5027-12. Ogniwa pyskowe z oczkami - kształtowane

z pręta stalowego przez obróbkę plastyczną (w ogniwie wichrowatym - oczko formowane poprzecznie), szlifowane, otwory przebijane. Ogniwa pyskowe z otworami o osiach wichrowatych - przecinane i po nałożeniu na odpowiednie ogniwo z otworami o osiach równoległych - zaciskane.

Ogniwo okrągłe po nałożeniu na ogniwa pyskowe i łańcuchowe - dopinane i zgrzewane.

Zaczepty zakładane zgodnie z rysunkiem dla określonego rodzaju wędzidła.

3.4. Wykończenie - zadziory po obróbce mechanicznej powinny być usunięte, krawędzie dokładnie zatępione. Krawędzie otworów w ogniwach wichrowatych i równoległych powinny być oczyszczone z gruntu. Całość polerowana.

3.5. Trwałość połączeń. Połączenia poszczególnych elementów wędzidła obciążone siłą 1,0 kN nie powinny ulec odkształceniom trwałym.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Wędzidła jednego rodzaju i wielkości, zakonserwowane wazeliną techniczną należy wiązać w pęczki po 10 sztuk. Do każdego pęczka powinna być przymocowana przywieszka zawierająca co najmniej:

- a) nazwę lub znak wytwórni,
- b) oznaczenie wg 2, 3.

Pozostałe wymagania dotyczące pakowania, przechowywania i transportu należy uzgodnić pomiędzy producentem i odbiorcą.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Partię wędzideł należy poddać badaniom wg tabl. 3.

Tablica 3

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania wg	Badania wg
1	Sprawdzenie wymiarów	3, 1	5, 3, 1
2	Sprawdzenie materiału	3, 2	5, 3, 2
3	Sprawdzenie wykonania i wykończenia	3, 3 i 3, 4	5, 3, 3
4	Sprawdzenie trwałości połączeń	3, 5	5, 3, 4

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i licznosc partii. Przed przystąpieniem do badań wędzidła należy podzielić na partie składające się z wędzideł jednego rodzaju i wielkości. Licznosc partii nie powinna przekraczać 3200 sztuk.

5.2.2. Sposób pobierania próbek – wg PN/N-03010. Do badania wg 5.1 tabl. 3 lp. 4 należy pobrać 3 sztuki niezależnie od licznosci partii.

5.2.3. Poziom kontroli – I ogólny wg PN-79/N-03021.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna – maksimum 4%.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plany badania dla kontroli normalnej – wg tabl. 4. Wybór i stosowanie planów badania dla kontroli obstrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia – wg PN-79/N-03021.

Tablica 4

Licznosc partii	Licznosc próbki	Liczba kwalifikująca	Liczba dyskwalifikująca
sztuk			
do 280	13	1	2
281 ÷ 500	20	2	3
501 ÷ 1200	32	3	4
1201 ÷ 3200	50	5	6

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wymiarów należy wykonać uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi.

5.3.2. Sprawdzenie materiału polega na sprawdzeniu atestu lub zaświadczeń hutniczych materiału użytego do produkcji.

5.3.3. Sprawdzenie wykonania i wykończenia należy wykonywać oględziny wzrokowe.

5.3.4. Sprawdzenie trwałości połączeń należy przeprowadzać przez rozciąganie siłą wg 3.5 w ciągu 5 min.

Siła powinna działać wzdłuż osi rozwiniętego wędzidła.

5.4. Ocena wyników badań

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

5.4.2. Ocena partii. Partię wędzideł należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce dla badania wg 5.1 lp. 4 wynosi 0, a dla pozostałych badań nie przekracza liczby kwalifikującej podanej w tabl. 3.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ WYROBU UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI

Partię wędzideł uznaną za niezgodną z wymaganiami normy należy przesortować i ponownie przedstawić do badań. Badanie powtórne jest badaniem ostatecznym.

KONIEC

Informacje dodatkowe

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany do BN-76/5102-01

- a) wprowadzono inne wymiary ogniwa okrągłego i łańcuchowego,
- b) uściślono sposób wykonania i wykończenia,
- c) wprowadzono badania trwałości połączeń,
- d) wprowadzono badania wg statystycznej kontroli jakości.

3. Normy związane

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

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

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

BN-74/5027-02 Łańcuchy gospodarskie niemontowane z ogniwami zgrzewanymi elektrycznie

BN-74/5027-11 Łańcuchy gospodarskie. Osprzęt. Ogniwa uzupełniające

BN-74/5027-12 Łańcuchy gospodarskie. Osprzęt. Zaczepy

4. Symbol wg SWW - 0652-45.

5. Autorzy normy - mgr inż. Janina Konior, mgr inż. Wiesława Onyszko, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL, Kraków.