

WAGI	NORMA BRANŻOWA	<b>BN-77</b>
	Przeguby nożowe do wag <b>Noże niemetalowe trójkątne</b> do wag klasy dokładności specjalnej, wysokiej i średniej	<b>5548-25</b>
	Wymagania ogólne	Grupa katalogowa XIII 16

### 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są wymagania ogólne dotyczące noży trójkątnych, stosowanych do wag klasy dokładności specjalnej, wysokiej i średniej, wykonanych z materiałów niemetalowych.

**1.2. Zakres stosowania normy.** Normę należy stosować przy konstrukcji przegubów wag klasy dokładności specjalnej, wysokiej i średniej o obciążeniu  $Max \leq 10$  kg oraz przy wytwarzaniu i kontroli noży niemetalowych do tych wag.

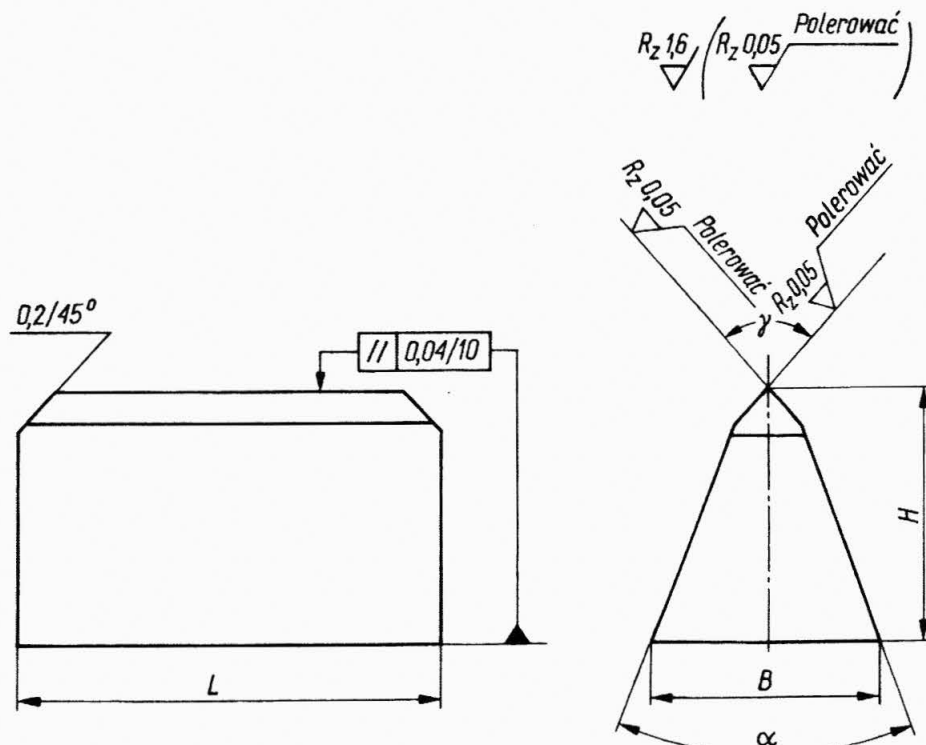
### 1.3. Określenia

**1.3.1. Umowna szerokość ostrza noża** - szerokość linii świetlnej widocznej w mikroskopie o powiększeniu 500x (mikrotwardościomierz MTP) w świetle odbitym padającym w osi głównej przekroju na przecięcie powierzchni tworzących.

**1.3.2. Pozostałe określenia** - wg BN-76/5540-02 i BN-75/5540-03.

### 2. WYMAGANIA

**2.1. Wymiary** w mm - wg rysunku oraz tabl. 1 i tabl. 2.



Dopuszcza się przytępienie wszystkich krawędzi, z wyjątkiem ostrza  $0,1 \div 0,3 - 45^\circ$

BN-77/5548-25

Zgłoszona przez Przemysłowy Instytut Automatyki i Pomiarów MERA-PIAP  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Automatyki i Aparatury Pomiarowej MERA  
dnia 12 maja 1977 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1978 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 31/1977 poz. 103)

Tablica 1

$\alpha = 35 \pm 1^{\circ}\text{C}$						
L		B		H		$\gamma$
6		2		3		90 $\pm 10$
						110 $\pm 5$
8	-0,2	3	-0,1	3		110 $\pm 5$
10		3		4		+0,1 -0,2
						110 $\pm 5$
12		4	-0,16	5		110 $\pm 5$
16		6		7		110 $\pm 5$
24	-0,3	8	-0,2	9		110 $\pm 5$
32		8		9		110 $\pm 5$

Tablica 2

$\alpha = 45 \pm 5^{\circ}\text{C}$						
L		B		H		$\gamma$
6		3		3		90 $\pm 10$
						110 $\pm 5$
8	-0,2	3	-0,1	3		90 $\pm 10$
						110 $\pm 5$
10		3		3		90 $\pm 10$
						110 $\pm 5$
12		4	-0,16	4		110 $\pm 5$
16		5		5,5		90 $\pm 10$
24	-0,3	6	-0,2	7	+0,1 -0,2	90 $\pm 10$
						110 $\pm 5$
32		8		8		110 $\pm 5$

KONIEC

## INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Przemysłowy Instytut Automatyki i Pomiarów MERA-PIAP, Warszawa.

## 2. Normy związane

BN-74/0885-02 Korundy syntetyczne

BN-76/5540-02 Przeguby nożowe do wag. Noże. Nazwy i określenia. Podział i oznaczenie

BN-75/5540-03 Wagi klasy dokładności specjalnej, wysokiej i średniej. Nazwy i określenia

## 3. Normy zagraniczne

CSRS ČSN 170150 Ahátové součásti vah. Brity, lužka,

cd. tabl. 2

$\alpha = 45 \pm 5^{\circ}\text{C}$						
L		B		H		$\gamma$
32	-0,3	8	-0,2	9		90 $\pm 10$
						110 $\pm 5$
40	-0,35	8		8	+0,1 -0,2	110 $\pm 10$
		10		10		90 $\pm 10$
48		10		10		110 $\pm 5$
						90 $\pm 10$
						110 $\pm 5$

2.2. Materiał. Noże korundowe powinny być wykonane z syntetycznego bezbarwnego monokryształu korundu wg BN-74/0885-02.

Dopuszcza się wykonanie noży z korundu barwionego i o innych własnościach, z agatu lub chalcedonu po uzgodnieniu pomiędzy wytwórcą i zamawiającym.

Twardość materiałów na noże powinna wynosić 6 + 7 stopni według skali Mohsa.

Materiał powinien być jednorodny, bez wtrąceń, pęcheży i pęknięć.

2.3. Stan powierzchni. Powierzchnie noża powinny być bez pęknięć i wykruszeń.

Dopuszcza się wyszczerbienie ostrza noża o łącznej długości 0,5 mm, natomiast pojedyncze wyszczerbienie nie może przekroczyć 0,2 mm. Dopuszcza się na krawędziach, z wyjątkiem ostrza i powierzchni tworzących ostrze, nie więcej niż dwie szczyby o szerokości do 0,3 mm.

2.4. Odchyłki kształtu

2.4.1. Symetria ostrza. Dopuszcza się odchyłkę symetrii ostrza od osi głównej przekroju noża max 0,1 mm na długości 20 mm.

2.4.2. Umowna szerokość ostrza noża

$\leq 0,5$  dla długości  $L < 30$  mm,

$< 1 \mu\text{m}$  dla długości  $L > 30$  mm.

2.4.3. Prostoliniowość ostrza noża. Dopuszcza się odchyłkę w postaci wklętości max 5  $\mu\text{m}$ . Ostrze noża powinno tworzyć linię prostą i ciągłą.

pánvice a opěrky. Vseobecná ustanoveni

ČSN 170152 Ahátové součásti vah. Brity. Razměry ZSRR ГОСТ 10093-68 Приборы весоизмерительные. Призмы, подушки, подпятники и наконечники неметаллические

4. Symbol wg SWW - 0943-5.

5. Autor projektu normy - mgr inż. Bogusław Borucki, Przemysłowy Instytut Automatyki i Pomiarów MERA-PIAP, Warszawa.