

WAGI	NORMA BRANŻOWA	BN-77 5548-26
	Przeguby nożowe do wag Panewki niemetale płaskie do wag klasy dokładności specjalnej, wysokiej i średniej Wymagania ogólne	
		Grupa katalogowa XIII 16

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymagania ogólne dotyczące panewek płaskich, stosowanych do wag klasy dokładności specjalnej, wysokiej i średniej, wykonanych z materiałów niemetalewych.

1.2. Zakres stosowania normy. Normę należy stosować przy konstrukcji przegubów wag klasy dokładności specjalnej, wysokiej i średniej o obciążeniu maksymalnym $M_{ax} \leq 10$ kg oraz przy wytwarzaniu i kontroli panewek niemetalewych do tych wag.

1.3. Określenia - wg BN-76/5540-01.

2. WYMAGANIA

2.1. Wymiary

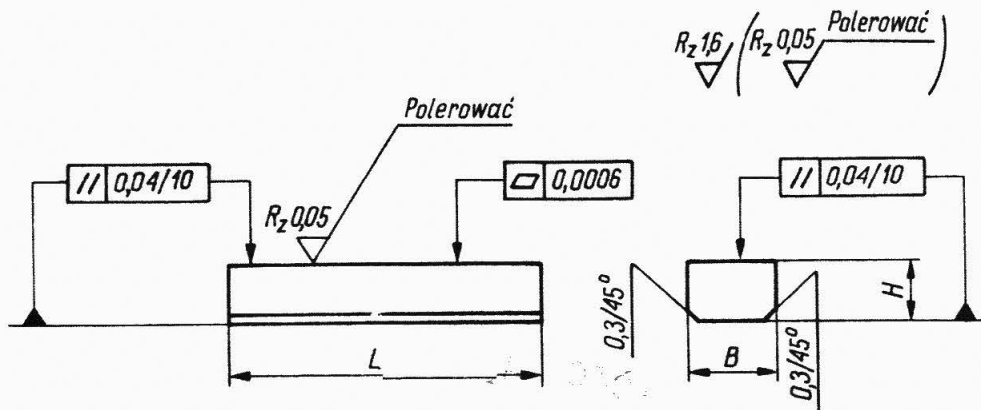
2.1.1. Wymiary panewek płaskich prostych w mm - wg rys. 1 i tabl. 1.

2.1.2. Wymiary panewek płaskich zaokrąglonych w mm - wg rys. 2 i tabl. 2.

2.1.3. Wymiary panewek płaskich trapezowych w mm - wg rys. 3 i tabl. 3.

Tablica 1

L		B		H	
10	-0,2	3		2	-0,15
12					
14					
16					
18	-0,4	3	-0,15	4	-0,3
		4			
		3			
		4			
20		3			
		4			
24		3			
		4			
		5			
		3			
26		4			
		5			
	5				
	5				
30	-0,2	8		5	
35					
40					
48					
60					
		6			
		8			

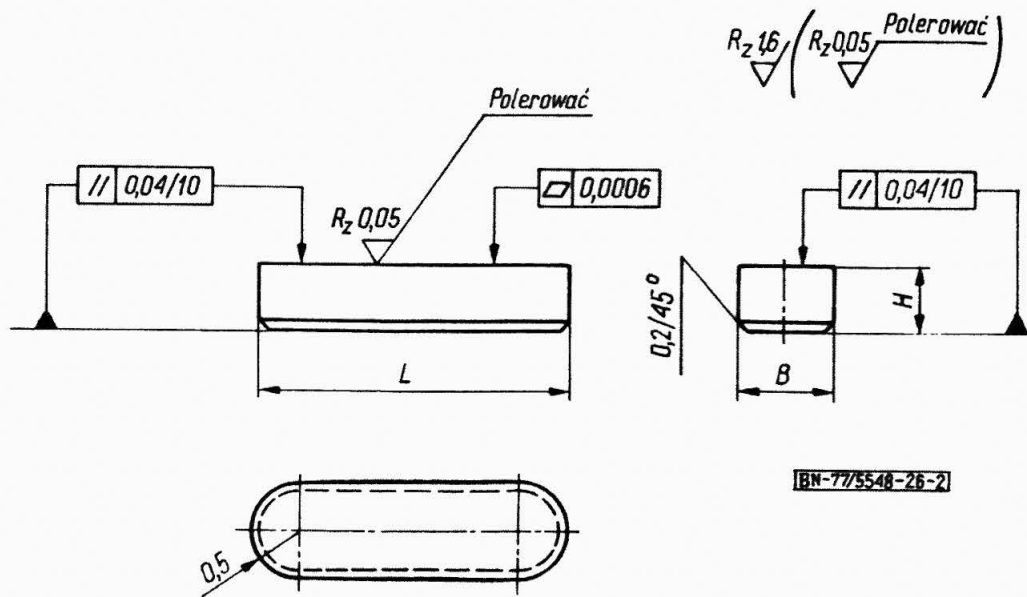


Dopuszcza się przytępienie krawędzi na max $0,3-45^\circ$

BN-77/5548-26-1

Rys. 1

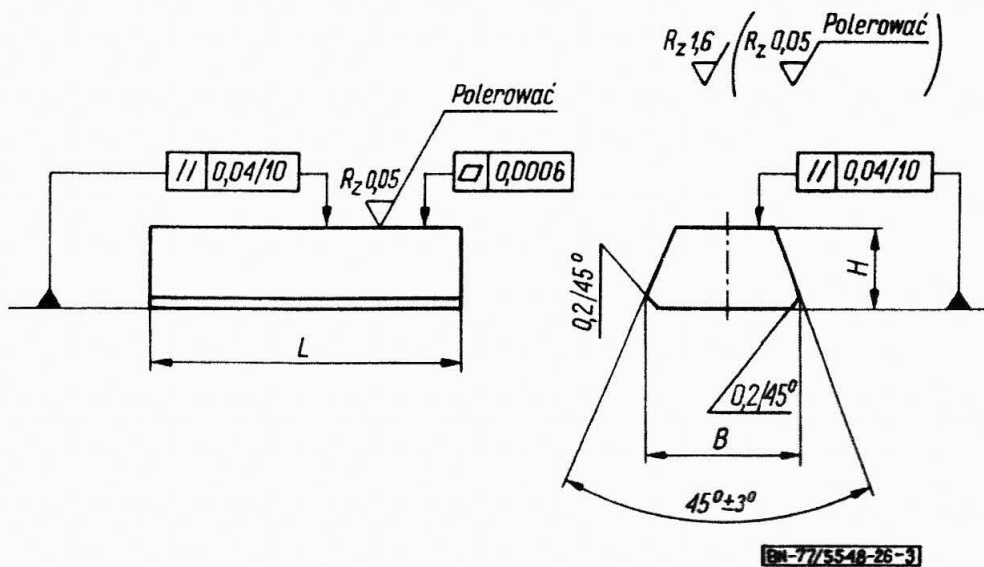
Zgłoszona przez Przemysłowy Instytut Automatyki i Pomiarów MERA-PIAP
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Automatyki i Aparatury Pomiarowej MERA
dnia 12 maja 1977 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 31/1977 poz.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



Rys. 2

Tablica 2

L		B		H	
10	-0,2	3	-0,15	1	-0,15
12		4		2	
14		4		3	
16		4		3	
		5			



Rys. 3

Tablica 3

L		B		H	
6	-0,15	2,5	-0,1	1	-0,1
10	-0,2	3	-0,15	2	
12		3,5			
14				4	
16					

2.2. Materiał

2.2.1. Panewki korundowe powinny być wykonane z syntetycznego bezbarwnego monokryształu korundu wg BN-74/0885-02.

Dopuszcza się wykonanie panewek z korundu barwionego i o innych własnościach niż ujęte w BN-74/0885-02 po uzgodnieniu pomiędzy wytwórcą i zamawiającym.

2.2.2. Panewki agatowe powinny być wykonane z naturalnego agatu o twardości $6,5 \pm 7$ stopni w skali Mohsa. Materiał powinien być jednorodny, bez wtrąceń, pęcherzy i pęknięć.

Dopuszcza się wykonanie panewek z agatu o twardości mniejszej, lecz nie mniejszej niż 6 stopni według skali Mohsa lub z chalcedonu o twardości nie mniejszej niż 6 stopni w skali Mohsa po uzgodnieniu tych zmian pomiędzy wytwórcą i zamawiającym.

2.3. Stan powierzchni. Powierzchnie panewki powinny być bez pęknięć i wykruszeń. Na krawędziach dopuszcza się najwyżej trzy szczybki o szerokości do 0,3 mm.

Chropowatość powierzchni - wg rys. 1, 2 i 3.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

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

RFN DIN 1921 Schneiden. Achsen und Pfannen für Handels- und Präzisionswaagen. Normprofile

ZSRR ГОСТ 10093 Приборы весоизмерительные. Призмы, подушки, подпятники и наконечники неметаллические

2. Normy związane

BN-74/0885-02 Korundy syntetyczne

BN-76/5540-01 Przeguby nożowe do wag. Panewki. Nazwy i określenia. Podział i oznaczenia

4. Symbol wg SWW - 0943-5.

3. Normy zagraniczne

CSRS ČSN 170150 Ahátové součásti vah. Břity, lužka, panvice a opěrky. Všeobecná ustanovení

ČSN 170153 Ahátové součásti vah. Lužka. Rozměry

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