

HUTNICTWO METALI NIEŻELAZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Wyroby proszkowe Spiekane sitka do maszynek do mielenia mięsa	0886-18
		Grupa katalogowa III 56

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są spiekane sitka wykonane metodą metalurgii proszków, stosowane w maszynkach do mielenia mięsa.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od średnicy zewnętrznej i wewnętrznej rozróżnia się trzy rodzaje spiekanych sitek — wg tabl. 1.

Tablica 1

Rodzaj sitka ¹⁾	Srednica zewnętrzna sitka	Srednica wewnętrzna sitka	Grubość sitka
	mm		
5	54	8	5,5
8	62	9	6
10	70	10	6,5

¹⁾ Cyfry 5, 8 i 10 odpowiadają wielkościom maszynek do mielenia mięsa

2.2. Przykład oznaczenia spiekanego sitka do maszynki do mielenia mięsa rodzaju 8, średnicy zewnętrznej 62 mm, średnicy wewnętrznej 9 mm i grubości 6 mm

SPIEKANE SITKO 8 — 62/9 × 6 BN-75/0886-18

3. WYMAGANIA

3.1. Powierzchnia spiekanych sitek powinna być bez pęknięć i wykruszeń. Maksymalna wartość liczbową R_a parametru chropowatości powierzchni

czołowych wg PN-73/M-04251 powinna wynosić 1,25.

3.2. Wymiary i tolerancje spiekanych sitek w mm podano na rysunku i w tabl. 3.

3.3. Płaskość. Powierzchnie czołowe sitka powinny być płaskie. Dopuszczalne odstawanie od płaskości nie powinno przekraczać:

dla sitek rodzaju 5 i 8 — 0,10 mm,

dla sitek rodzaju 10 — 0,15 mm.

3.4. Skład chemiczny spiekanych sitek — wg tabl. 2.

Tablica 2

Składnik podstawowy Fe proszek	Zawartość dodatków stopowych %, max		
	Cu	C	inne ¹⁾
Reszta	2	1	2

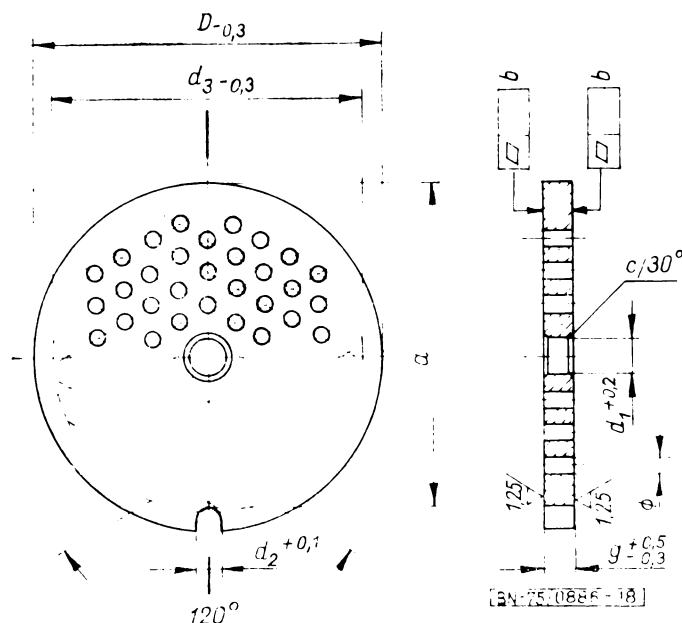
¹⁾ Dopuszcza się zawartość innych dodatków stopowych.

3.5. Stan. Sitka dostarcza się w stanie utwardzonym powierzchniowo przez nawęglanie dyfuzyjne na głębokość co najmniej 0,6 mm i ulepszonego cieplnie.

3.6. Twardość spiekanych sitek powinna wynosić minimum 48 HRC.

3.7. Przełom. Struktura sitek na przełomie powinna być jednolita i ścisła. Na powierzchni przełomu nie powinny występować ślady korozji.

Zgłoszona przez Instytut Metali Niezależnych
Ustanowiona przez Dyrektora Generalnego Zjednoczenia Górniczo-Hutniczego
Metali Niezależnych METALE dnia 5 grudnia 1975 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1976 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 7/1976 poz. 23)



Tablica 3

Wielkość sitka	a	b	c	d ₁	d ₂	d ₃	D	g	Otwory		Uwagi
									φ	liczba	
5	50	0,10	1	8	4	46	54	5,5	4	48	
8	58	0,10	1	9	4	54	62	6	4	72	
10	65	0,15	1,3	10	5	60	70	6,5	4,5	72	

Liczba otworów podanych w tablicy może być mniejsza o 2.

4. PAKOWANIE, PRZECCHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Sitka tego samego rodzaju należy pakować warstwami w opakowaniach transportowych prostopadłościennych o wymiarach wg PN-71/O-79033, wyłożonych papierem parafinowanym wg BN-70/7326-13, a następnie szczelnie zamknąć.

Masa brutto jednego opakowania nie powinna przekraczać 80 kg.

Do każdego opakowania należy przymocować przywieszkę zawierającą co najmniej:

- nazwę wytwórcy,
- nazwę wyrobu,
- rodzaj,
- masę netto i liczbę sztuk.

4.2. Przechowywanie. Sitka opakowane zgodnie z 4.1 należy przechowywać w zamkniętych, suchych, czystych i krytych pomieszczeniach, zabezpieczając je przed wilgocią i aktywnymi chemikaliami oraz substancjami powodującymi korozję.

4.3. Transport. Sitka należy przewozić w opakowaniu w suchych i krytych środkach transporto-

wych, zabezpieczając je przed uszkodzeniami mechanicznymi z zastosowaniem obowiązujących przepisów w transporcie kolejowym lub samochodowym.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie powierzchni (3.1),
- sprawdzenie wymiarów (3.2),
- sprawdzenie płaskości (3.3),
- sprawdzenie składu chemicznego (tylko na żądanie podane w zamówieniu), (3.4),
- sprawdzenie twardości (3.6),
- sprawdzenie przełomu (tylko na żądanie podane w zamówieniu), (3.7).

5.2. Partia. Partię stanowią spiekane sitka o jednakowych wymiarach, wykonane z tej samej partii proszku lub mieszanki proszków w jednym cyklu produkcyjnym. Liczności partii nie ogranicza się.

5.3. Pobieranie próbek. Do sprawdzenia składu chemicznego należy pobrać losowo z partii dwa

sitka. Do sprawdzenia pozostałych wymagań należy pobrać losowo z partii sitka w liczbie wg tabl. 4.

Tablica 4

Liczność partii sztuk	Próbki do sprawdzenia wymagań	
	Liczba sitek pobranych do sprawdzenia wg 3.1, 3.2, 3.3 i 3.6	Dopuszczalna liczba sitek niezgodnych z wymaganiami normy
do 250	10	1
251 ÷ 1 000	25	2
1 001 ÷ 2 500	40	3
2 501 ÷ 6 300	60	4
6 301 ÷ 16 000	100	7
powyżej 16 000	150	10

Liczba sitek pobranych do sprawdzenia przełomu (3.7) powinna wynosić dla partii:

do 1000 — min 2 sztuki
od 1000 do 10 000 — 5 sztuk
powyżej 10 000 — 10 sztuk

z tym, że dopuszczalna liczba sitek niezgodnych z wymaganiami normy nie może być większa niż

0 sztuk dla partii do 1000
1 sztuka dla partii od 1000 do 10 000
2 sztuki dla partii powyżej 10 000

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie powierzchni należy przeprowadzać nieuzbrojonym okiem.

5.4.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzać za pomocą suwmiarki z dokładnością do 0,1 mm.

5.4.3. Sprawdzenie płaskości sitek należy przeprowadzać na płycie traserskiej szczelinomierzem przez pomiar szczeliny pomiędzy płytą traserską a czołową powierzchnią sitka.

5.4.4. Sprawdzenie składu chemicznego należy przeprowadzać metodami stosowanymi u wytwórcy i uzgodnionymi z zamawiającym.

5.4.5. Sprawdzenie twardości — wg PN-69/H-04940.

5.4.6. Sprawdzenie przełomu należy przeprowadzać metodami uzgodnionymi między wytwórcą i zamawiającym.

5.5. Ocena wyników badań. Partię należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, gdy liczba sitek w próbce niezgodnych z wymaganiami 3.1, 3.2, 3.3, 3.6 lub 3.7 przekracza liczbę przewidzianą w tabl. 4 lub gdy wyniki sprawdzenia składu chemicznego nie odpowiadają wymaganiom 3.4.

5.6. Zaświadczenie jakości. Do każdej partii sitek należy dołączyć zaświadczenie jakości wg BN-74/0809-01 p. 2.1.

Na żądanie zamawiającego dostarcza się atest wg BN-74/0809-01 p. 2.2.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Normy związane

PN-69/H-04940 Badanie wyrobów z proszków metali. Próba twardości

PN-73/M-04251 Struktura geometryczna powierzchni, chropowatość powierzchni. Określenia podstawowe i parametry

PN-71/O-79033 Opakowania transportowe prostopadłościennne. Szereg wymiarowy

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

BN-70/7326-13 Papiery pakowe parafinowane

3. Autorzy projektu normy — mgr inż. Tadeusz Narbutt — Instytut Metali Nieżelaznych, Gliwice oraz mgr inż. Czesław Wójcik — Zakłady Metalurgiczne TRZEBINIA, Trzebinia-Siersza.