

M. 302/36.

Nr. katalogu 947.

WARUNKI TECHNICZNE MATERIAŁÓW WOJSKOWYCH

Gwoździe wkrętkowe.



Arch.

108 806



S p i s r z e c z y

Paragraf.

Ogólny opis i przeznaczenie	1
Wymiary i ciężar	2
Materiał	3
Wykonanie	4
Opakowanie	5
Badanie gwoździ	6
Odbiór	7
Cechowanie	8
Normy i materiał pomocniczy	9
Moc obowiązująca przepisów	10

1. OGÓLNY OPIS I PRZEZNACZENIE.

Gwoździe wkrętkowe służą do maszynowego przybijania obcasów od wewnątrz obuwia. Główka ma formę walcowo-stożkową, cały trzpień jest nagwintowany tak, że tworzy trzechnitkową śrubę, koniec zastrzony graniastosłupem.

2. WYMIARY I CIĘŻAR.

Wymiary i ciężar gotowych gwoździ wkrętkowych ujęte są w poniższej tabeli:

Długość całego gwoździa	31 mm
Wysokość całej główki	1 mm
Wysokość części walcowej główki	0,5 mm
Wysokość części stożkowej główki	0,5 mm
Długość całego trzpienia	30 mm
Długość ostrego końca trzpienia	4 mm
Srednica główki	3,3 mm
Srednica trzpienia	2,2 mm
Szerokość rowku gwintu	1,2 mm

Głębokość rowku gwintu	0,3 mm
Ciężar 100 sztuk	85,5 g
Na 100 gramów przypada	118 szt.

Dopuszczalne są odchylenia od wymiarów i ciężaru mniej lub więcej 2%. Powyższe odchylenia nie mogą wpływać ujemnie na jakość i kształt gwoździ wkrętkowych.

Miejsca mierzenia gwoździ podane są na rysunku.

3. MATERIAŁ.

Do wyrobu gwoździ używa się drutu ze stali węglowej.

4. WYKONANIE.

Wykonanie gwoździ musi być zgodne z postanowieniami niniejszego przepisu, załączonym rysunkiem i zatwierdzonym wzorem, a w szczególności:

a/ muszą być czysto wykonane i gładkie, aby nie niszczyły narzędzi na maszynach;

b/ muszą mieć jednakowy kształt i jednakowe wymiary;

c/ gwoździe nie mogą zawierać domieszek innych rodzajów gwoździ i muszą być wolne od wszelkich zanieczyszczeń jak: brudu, rdzy, ostrych krawędzi i t.p.

5. OPAKOWANIE.

Gwoździe muszą być opakowane w paczkach tekturowych, zawierających od 1-10 kg gwoździ, a przy większych dostawach w skrzyniach drewnianych, zawierających do 50 kg gwoździ.

6. BADANIE GWOŹDZI.

Zależnie od wielkości i jednolitości partji oraz od uznania odbiorcy, należy zbadać szczegółowo 0,1 do 1,0% ogólnego ciężaru przedstawionych do odbioru gwoździ.

Próby do tych badań muszą być pobrane tak, ażeby dawały dostateczne pojęcie o jakości całej dostarczonej partji.

Szczegółowe badania obejmują następujące czynności:

a/ sprawdzenie wszystkich wymiarów gwoździ,

b/ zważenie całej próby, celem ustalenia ciężaru 100 sztuk gwoździ,

c/ zbadanie zewnętrznego wyglądu gwoździ pod względem kształtu i czystości wykonania.

Jeżeli więcej jak 0,5% ciężaru prób odbiorczych nie odpowiadają jednemu z wyżej wymienionych postanowień przepisu, dostawca powinien całą zgłoszoną partję gwoździ przebrać i przedstawić do ponownego odbioru, przy którym należy pobrać próbki do powtórnego badania w ilości podwójnej próbek pobranych pierwszym razem.

INSTYTUT TECHNICZNY INŻYNIERSTWA
Nr.100-2/Og.

Tel.8-22-58.

dział rozdziałnika.

Warszawa, dnia 22 września 1936 r.

Warunki techniczne - wysłanie.

Przedstawiam-przesyłam do użytku służbowego warunki techniczne
"Gwoździ wkrętkowych" Nr.katalogu 947.-

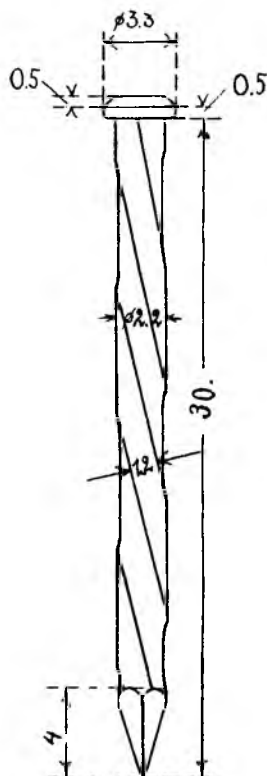
Zak. 2...

Otrzymują według pisma
Nr.100-2/Og.z dn.21/IX.36r.

GŁÓWNY URZĄD STATYSTYCZNY
WYDZ.
25 WRZ 1936
L. DZ. _____ ZAL.
REF. _____ AKTA

KI. KANCELARIA INSTYTUTU
Kancel. dypl.

MATERIAŁ: STAL WĘGLOWA



GWINT 3 ZWOJOWY SKOK 35 $\frac{m}{m}$

GLĘBOK. GWINTU 0.03 $\frac{m}{m}$



SKALA: 3:1

INSTYTUT TECHNICZNY INTENDENTURY					
Kreślił	(—) Zawadzki	Intendenty Kier. Inst. Techn.	(—) Rerutkiewicz Mjr int. dypl.		
Sprawdził	(—) Wołodkiewicz por. int.	Kierownik Pracownik	(—) Fonferko Ptk int. dypl.		
NAZWA PRZEDMIOTU			DATA 24.VIII 36 r.		
GWÓŹDŹ WKRETKOWY			Nr. Nr.		
			RY- SUNKU	KATA- LOGU	PRZE- PISU
				947	M / 302 36

W razie ujemnych wyników powtórnych badań, należy całą partję pozostawić dostawcy.

7. ODBIÓR.

Jeżeli wyniki badań szczegółowych są dodatnie, gwoździe podlegają odbiorowi ostatecznemu, na który składają się:

- 1/ przeważenie całej partji gwoździ,
- 2/ ocechowanie.

Odchylenia od postanowień niniejszego przepisu, stwierdzone przy gwoździach w ilości do 5% ciężaru próbek, pobranych do badań szczegółowych, nie stanowią przeszkody do przyjęcia dostarczonej partji, jednak z potrąceniem. W takim wypadku z ceny umownej za gwoździe należy potrącić procent, którego wysokość równa się procentowi braków stwierdzonych w próbie wziętej do badań szczegółowych.

8. CECHOWANIE.

Przyjęte gwoździe należy ocechować w myśl "Instrukcji o cechowaniu materiału intendenckiego" Cz.I. M.217/36.

Materiał	Rodzaj	Przyrząd do cechowania	Miejsce cechowania
Paczki lub skrzynie z gwoździami wkretkowymi	znak firmowy	dowolny	Na kartkach przymocowanych do paczek lub skrzyń opломbowanych.
	miejsce i rok dostawy	D.2	
	cechy przyjęcia organów odbiorczych	plomby P.3	

9. NORMY i MATERJAŁ POMOCNICZY.

Całość niniejszego przepisu stanowią:

- a/ tekst niniejszych warunków,
- b/ rysunek,
- c/ zatwierdzone wzory gwoździ,
- d/ instrukcja o cechowaniu M.217/36. /Nr.katalogu 903/.

10. MCC OBOWIĄZUJĄCA PRZEPISU.

Niniejsze warunki obowiązują z dniem zatwierdzenia.

KIEROWNIK INSTYTUTU TECHN. INT.

Zatwierdzam:
SZEFEK DEPARTAMENTU INTENDENTURY

Fonferko
płk.int.dypl.

/-/ wz. Rudolf
płk.int.dypl.

34757



108.806

C B W

34757