

WARUNKI TECHNICZNE MATERJAŁÓW WOJSKOWYCH

Klucz do nakrętek kuchni polowej.

(Rysunek Nr 415).

298608 ²³

WARUNKI TECHNICZNE MATERJAŁÓW WOJSKOWYCH

Klucz do nakrętek kuchni polowej.

(Rysunek Nr 415).

SPIS RZECZY.

	Paragraf
Opis ogólny	1
Wymiary i dopuszczalne odchylenia	2
Materiał	3
Wykonanie	4
Odbiór	5
Cechowanie	6
Opakowanie	7
Przepisy dodatkowe	8
Moc obowiązująca przepisu	9

§ 1. Opis ogólny.

Klucz do nakrętek (rys. nr. 415) kuchni polowej jest kluczem uniwersalnym.

Klucz składa się z 5 części, t. j.: z rączki z szczęką stałą, z szczęki ruchomej posiadającej u dołu ślimacznice, z ślimaka i trzpienia.

Główne wymiary klucza są: całkowita długość 300 mm, szerokość łba 79 mm przy największym rozsunięciu szczęk 37 mm (największa rozwartość szczęk klucza potrzebna do nakrętek M 22 wrzeczona sprzęgłowego wynosi 36 mm), szerokość rączki 28 mm, grubość 10 mm.

Ciężar klucza wynosi około 870 g.

§ 2. Wymiary i dopuszczalne odchylenia.

Wymiary klucza oraz dopuszczalne odchylenia od zasadniczych wymiarów podaje rysunek konstrukcyjny.

§ 3. Materiał.

Materiał do wyrobu klucza podaje rysunek konstrukcyjny. Materiały, których jakości nie określa rysunek, powinny odpowiadać następującym wymaganiom:

- farba olejna koloru ochronnego — w/g PNW/Inż/chem-2,
- farba olejna na minji ołowianej — w/g PNW/Inż/chem-4,
- wazelina do konserwacji materiałów zaopatrzenia żywnościowego — w/g warunków technicznych materiałów wojskowych Z. 76/35. I. T. I.

§ 4. Wykonanie.

Rączka klucza wraz ze stałą szczęką powinna być tłoczona z jednego kawałka stali bez połączeń zapomocą spawania lub zgrzewania. Górne części obu szczęk stalej i przesuwanej zahartować i odpuścić do twardości 300 — 320 jednostek Brinell'a (C 33 — 34 jednostek Rockwell'a).

Powierzchnie cierne części klucza oraz powierzchnie szczęk powinny być obrobione, wszystkie części dokładnie dopasowane tak, by przesuw szczęki ruchomej zapomocą ślimaka odbywał się lekko. Trzpień ślimaka powinien być dobrze dokręcony.

Gotowy klucz powinien być pominiowany i dwukrotnie pomalowany farbą olejną koloru ochronnego, z wyjątkiem powierzchni ciernych i szlifowanych, które powinny być nawazeliżowane.

Napisy i cechy wybić czytelnie przed pomalowaniem.

§ 5. Odbiór.

Odbiór dostarczonych kluczy obejmuje:

- oględziny zewnętrzne,
- sprawdzenie wymiarów,
- badanie twardości szczęk,
- sprawdzenie złożenia.

a) Oględziny zewnętrzne.

Przez oględziny zewnętrzne zbadać jakość materiału i wykonania wszystkich kluczy.

b) Sprawdzenie wymiarów.

Wymiary szczegółowe sprawdzić na 2% kluczy, niemniej jednak niż na 5-ciu sztukach, a wymiary główne na wszystkich kluczach.

c) Badanie wytrzymałości stali.

Wytrzymałość stali na rozciąganie sprawdzić na jednym dowolnie wybranym kluczu — wg PNW/Uzbr/mech=220.

d) Badanie twardości szczęk.

Próbie twardości szczęk poddać 2% kluczy, niemniej jednak niż 2 sztuki. Przy próbie tej wykonywa się po jednym odcisku w trzech różnych miejscach zahartowanej części szczęki stalej i ruchomej.

e) Sprawdzenie złożenia.

Sprawdzeniu złożenia poddać wszystkie klucze, zwracając szczególną uwagę, by przesuw szczęki ruchomej odbywał się lekko w jedną i drugą stronę oraz, by największa rozwartość klucza wynosiła niemniej jak 37 mm. Ponadto praktycznie należy sprawdzić działanie wszystkich kluczy na nakrętkach wszystkich wymiarów zastosowanych w kuchni polowej.

§ 6. Cechowanie.

Na przyjętych kluczach wybić w miejscach wskazanych na rysunku: a) napis „Wojsk“, b) znak firmy i rok wyrobu, c) cechę odbiorczą.

§ 7. Opakowanie.

Klucze powinny być dostarczone w opakowaniu tekturowym po 5 sztuk. Każdy klucz powinien być owinięty cienkim, suchym papierem pakowym.

§ 8. Przepisy dodatkowe.

a) Przepisy Departamentu Intendentury M. S. Wojsk.

Z. 76/34. I. T. I. Warunki techniczne materiałów wojskowych „Wazelina do konserwacji materiałów zaopatrzenia żywnościowego“ Nr. kat. 799 (obowiązuje do czasu wydania normy).

b) Polskie normy wojskowe.

- 1) PNW/Uzbr/stl=21 — Stal maszynowa węglowa (walcowana lub kuta).
- 2) PNW/Uzbr/mech=220 — Próba (statyczna) rozciągania metali ciągliwych.
- 3) PNW/Inż/chem=2 — Farba olejna koloru ochronnego.
- 4) PNW/Inż/chem=4 — Farba olejna na minji ołowianej.
- 5) PNW/Uzbr/mech=222 — Próba twardości metali sposobem Brinell'a.

c) Normy Polskiego Komitetu Normalizacyjnego.

PN/G=208 — Gwint drobnozwojowy 2 o średnicach od 1 mm do 149 mm. Metryczny.

§ 9. Moc obowiązująca przepisu.

Przepis ten nabiera mocy obowiązującej z dniem zatwierdzenia.

Załącznik: rysunek konstrukcyjny nr. 415.

Zatwierdzam:

KIEROWNIK INSTYTUTU TECHN. INT.

(—) **FONFERKO**

plk int. dypl.

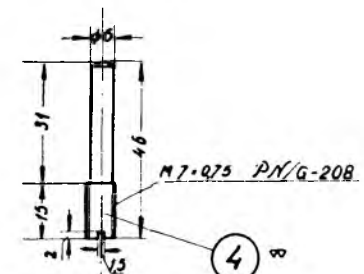
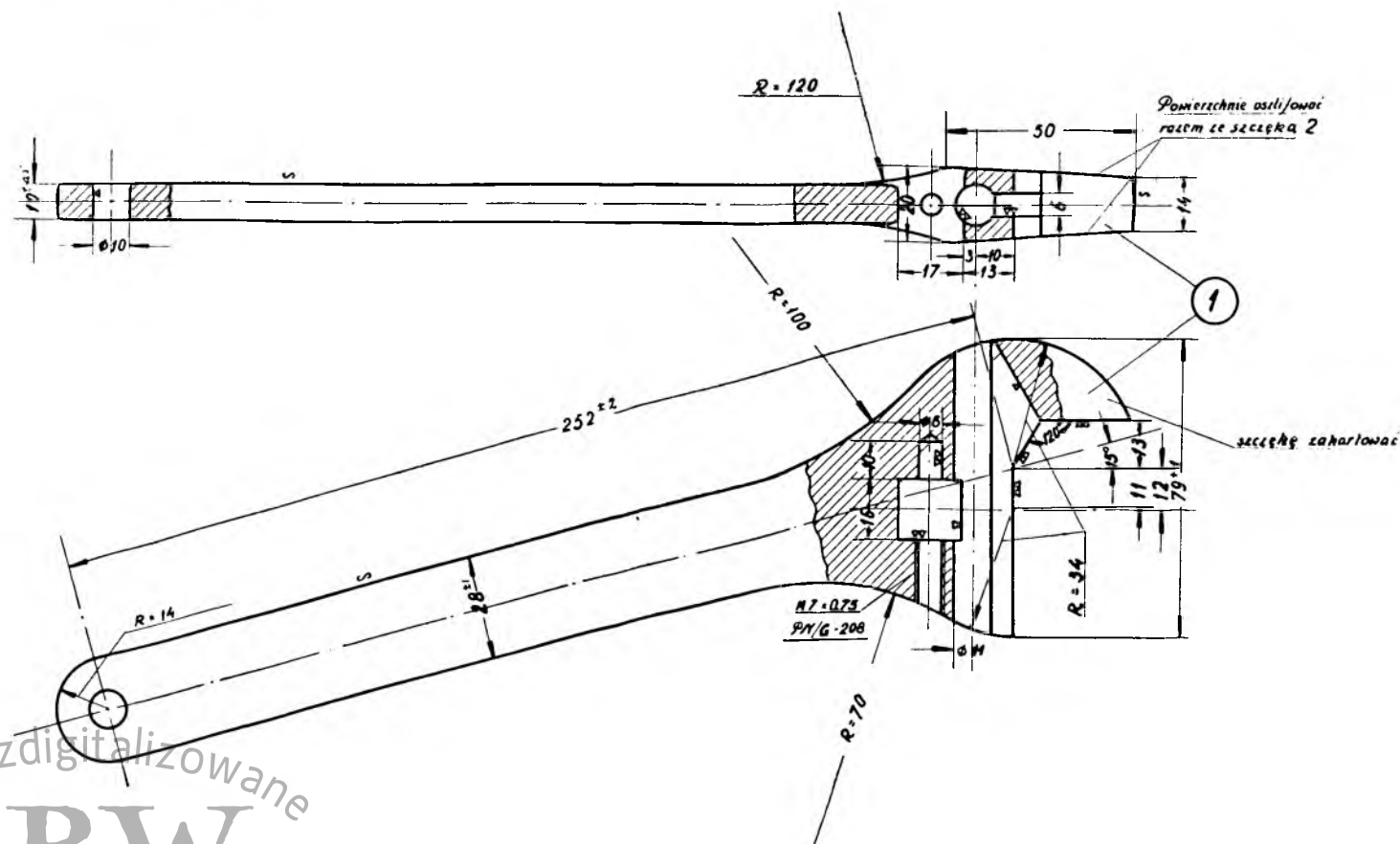
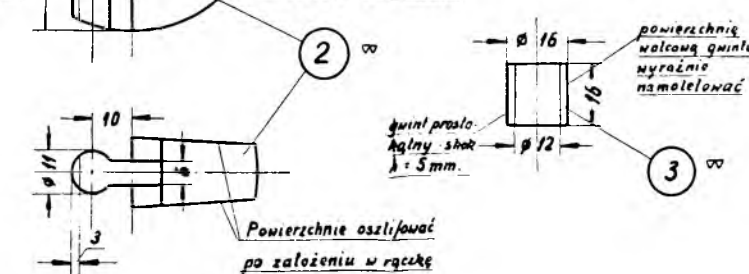
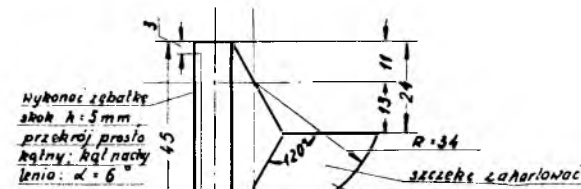
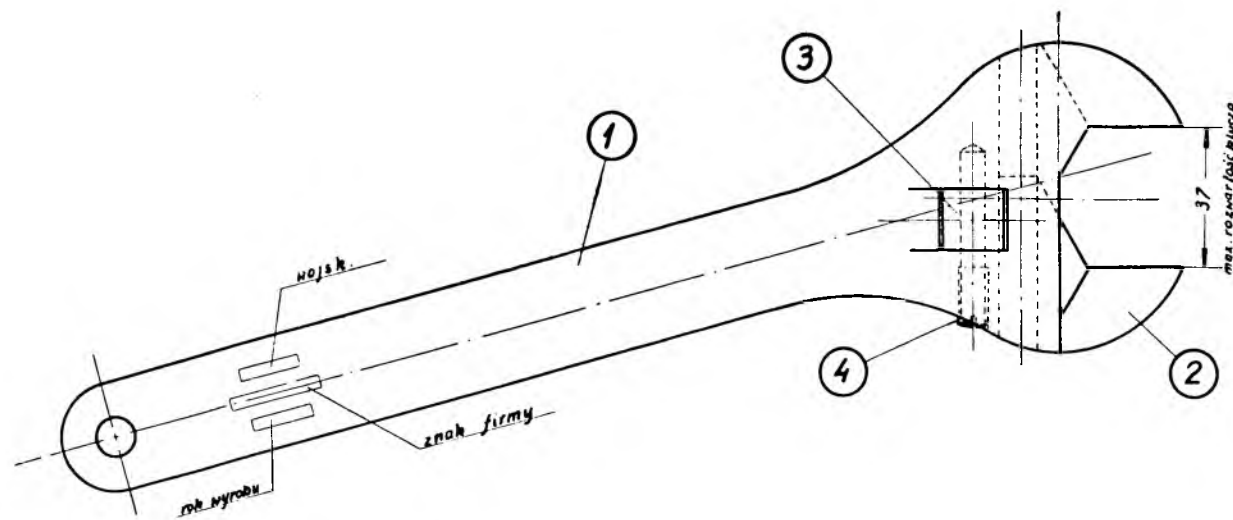
SZEF DEPARTAMENTU INTENDENTURY

(—) **M A S N Y**

plk int. dypl.



298638 ²³



Razem kg 0,870			
4	Trzpień	1	QB10 0,010
3	Słimale	1	QB15 0,015
8	Ściska	1	QB15 0,115
1	Rączka	1	0730 0,730
1	Wyściągacz	1	0730 0,730
1	Wkręty	1	0730 0,730
Materiał, normy			
Instytut Techniczny Intendentury			
Kreślił	Kierownik Pracowni		
Sprawdzał	Kierownik Inst. Techn. Int.		
Nazwa przedmiotu		Data: 20.1.36.	
Klucz do nakrętek		M. przepisu	
Kuchni polowej		415	