

MASZYNY I URZĄDZENIA KONFEKCYJNE	NORMA BRANŻOWA	BN-62
	Chwytałce stębnowe typu obrotowego Warunki techniczne	1870-02
		Grupa katalogowa IV 64

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są warunki techniczne chwytałcy stębnowych typu obrotowego maszyn szyjących.

1.2. Normy związane

PN-57/H-04355 Próba twardości metali sposobem Rockwella

PN/H-04356 Tablice porównawcze twardości Brinella, Rockwella i Vickersa dla metali

PN-66/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-65/H-84032 Stal sprężynowa (resorowa). Gatunki

PN-58/M-04251 Struktura geometryczna powierzchni. Klasyfikacja chropowatości i kierunku struktury

PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek

PN-58/P-96013 Wytwory papiernicze. Papier pakowy pergaminowy

BN-62/1870-01 Chwytałce maszyn szyjących. Zasady klasyfikacji

2. OZNACZENIE PRODUKTU

2.1. Zasada oznaczenia - wg BN-62/1870-01.

2.2. Przykład oznaczenia chwytałca stębnowego typu A, rodzaju obrotowego z poziomą osią obrotu X, odmiany I, nr 251258 Du.

CHWYTACZ AXI - 251258 Du BN-62/1870-02

3. WYMAGANIA

3.1. Podstawa wykonania. Podstawą wykonania jest dokumentacja techniczna wykonawcy uzgodniona z odbiorcą lub dostarczona przez odbiorcę.

3.2. Materiał. Na części składowe chwytałcy, jak korpus, koszyczek, bębenek, półpięści oporowy, zameczek i wkręty zaleca się stosowanie stali węglowej konstrukcyjnej wyższej jakości gatunku 10 lub 15 wg PN-66/H-84019. Na sprężyny płaskie i spiralne zaleca się stosowanie stali sprężynowej o znaku 50HSA wg PN-65/H-84032.

3.3. Wykonanie. Części składowe chwytałcy, jak korpus, koszyczek, bębenek, półpięści oporowy, zameczek i wkręty należy wykonać metodą obróbki wiórowej. Sprężyny płaskie należy wykonać metodą tłoczenia, spiralne przez nawijanie.

Dopuszcza się stosowanie innych metod technologicznych gwarantujących wymagania niniejszej normy.

3.4. Obróbka cieplna. Elementy chwytałcy, jak korpus, koszyczek, bębenek, zameczek, półpięści oporowy i wkręty powinny być nawęglane i hartowane.

Dla elementów pracujących (czubek, gniazdo, prowadnica) ustala się dolną granicę twardości na 57 HRC.

Dla wkrętów ustala się twardość 35 - 40 HRC wg PN-57/H-04355.

Sprężyny płaskie wykonane ze stali sprężynowej powinny być ulepszone cieplnie do twardości 35 ÷ 40 HRC wg PN-57/H-04355.

3.5. Gładkość powierzchni. Powierzchnie polerowane należy wykonać w 10 - 12 klasie gładkości, powierzchnie szlifowane w 8 klasie, pozostałe powierzchnie w 4 ÷ 6 klasie wg PN-58/M-04251.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Chwytałce przeznaczone do zbytu należy zabezpieczyć przed korozją tłuszczami objętymi, następnie owinać papierem pergaminowym wg PN-58/P-96013 i pakować indywidualnie w pudełka tekturowe o wymiarach przystosowanych do wielkości wyrobu.

Przy stosowaniu opakowania plastikowego eliminuje się stosowanie papieru pergaminowego.

Pudełko okleja się opaską papierową z nadrukiem firmowym wg ustalonego wzoru.

Ponad to na opakowaniu należy umieścić napis zawierający:

- znak kontroli technicznej,
- datę pakowania,
- znak wytwórni lub nazwę,
- oznaczenie chwytałcy wg 2.2.

4.2. Przechowywanie. Chwytałce powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych i przewiewnych w sposób zabezpieczający przed wilgocią.

4.3. Transport. Chwytałce powinny być przewożone w skrzyniach drewnianych, nie więcej niż po 800 sztuk w skrzyni, w warunkach zabezpieczających przed działaniami atmosferycznymi i uszkodzeniami mechanicznymi.

Zjednoczenie Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Lekkiego dnia 8 września 1962 r
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 9 listopada 1962 r (Mon Pol nr 80/1962, poz. 375)
Przedruk dozwolony tylko za zgodą Polskiego Komitetu Normalizacyjnego

5. BADANIA

5.1. Przygotowanie do badań. Badania przeprowadza się u producenta. Producent zobowiązany jest dostarczyć potrzebne urządzenia i przyrządy pomiarowo-kontrolne potrzebne do przeprowadzenia badań.

5.2. Rodzaje badań. Chwytacze należy poddać badaniom w następującej kolejności:

- oględziny zewnętrzne,
- sprawdzanie kształtów i wymiarów,
- sprawdzanie twardości,
- sprawdzanie gładkości,
- sprawdzanie luzów montażowych,
- próba szycia.

5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić metodą organoleptyczną, lub za pomocą lupy 3-krotnie powiększającej. Oględziny za pomocą lupy należy przeprowadzić w przypadku, gdy oględziny zewnętrzne okiem nieuzbrojonym nasuwają wątpliwości odbioru.

Podczas oględzin zewnętrznych bada się prawidłowość montażu, prawidłowość działania poszczególnych elementów, uszkodzenia mechaniczne.

5.3.2. Sprawdzanie kształtów i wymiarów na zgodność z wymaganiami podanymi w dokumentacji technicznej należy przeprowadzić za pomocą przyrządów pomiarowo-kontrolnych.

5.3.3. Sprawdzanie twardości na zgodność z wymaganiami podanymi w dokumentacji technicznej przeprowadza się zgodnie z PN-57/H-04355 metodą Rockwella.

W przypadku wykonywania pomiarów inną metodą, wynik należy przeliczyć na stopnie Rockwella za pomocą tablic porównawczych wg PN/H-04356.

Badaniom podlegają wszystkie elementy chwytacza z wyjątkiem wkrętów.

5.3.4. Sprawdzanie gładkości na zgodność z wymaganiami podanymi w dokumentacji technicznej przeprowadza się przez porównanie z wzorcami gładkości. W przypadkach wątpliwych, pomiaru gładkości należy dokonać za pomocą mikroskopu metodą Schmalza.

5.3.5. Sprawdzanie luzów montażowych należy wykonać za pomocą przyrządów pomiarowo-kontrolnych według instrukcji szczegółowej odbioru ustalonej przez producenta i odbiorcę.

5.3.6. Próba szycia powinna być wykonana na maszynie szwalniczej, do której chwytacz jest przeznaczony, przy zachowaniu nominalnej liczby obrotów, warunków smarowania oraz używania nici bawełnianej trójskrotnej Nm 40. W czasie pracy chwytacza rotacyjnego w ustalonych warunkach nie może występować zrywanie nici i powstawanie pętli.

5.4. Wielkość partii. Partia składa się z chwytaczy tego samego typu, klasy i rodzaju o liczności nie przekraczającej 800 sztuk.

5.5. Pobieranie próbek. Dla sprawdzenia wg 5.2 zgodności chwytaczy z wymaganiami technicznymi pobiera się próbki, w sposób losowy, wg PN/N-03010, których wielkości podano w tablicy.

Zakres liczności partii sztuk	Liczność próbek %
do 100	10
101-300	7
301-500	5
powyżej 500	3

5.6. Ocena wyników badań. Chwytacz należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania wg 5.2 dały wynik dodatni.

5.7. Ocena partii. Partię chwytaczy uznaje się za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w badanych próbkach nie przekroczy liczby podanej w tablicy.

K O N I E C