

BRANŻO Y DZIAŁ TEMATYKI NORMALIZACYJNEJ 182	NORMA BRANŻOWA	BN - 64 <i>W</i>
	Maszyny włókiennicze Zgrzeblarki pokrywkowe i wałkowe APARAT CM1B DO MECHANICZNEGO NACIĄGANIA OBIC' ZGRZEBLNYCH	1828-01 Zamiast BN-57/VPM-12128

1. WSTEP

1.1. PRZEDMIOT NORMY. Przedmiotem normy jest aparat CM1B do mechanicznego naciągania obic' zgrzeblnych zgrzeblarek pokrywkowych i wałkowych o szerokościach roboczych podanych w PN-60/P-63000 i PN-60/P-63001.

1.2. ZASTOSOWANIE. Aparat CM1B stosuje się do mechanicznego naciągania obic' zgrzeblnych o szerokościach taśmy 38 mm i 51 mm na zgrzeblarkowe bębny główne i zbieracze o maksymalnej szerokości roboczej zgrzeblarek:

- a/ do bawełny 1500 mm, szerokość taśmy 38 i 51mm,
- b/ do wełny 2200 mm, szerokość taśmy 29, 38, 43, 46 i 58mm

1.3. OZNACZENIE.

APARAT DO NACIAGANIA OBIC' ZGRZEBLNYCH CM1B BN-64/1828-01

1.4. CECHOWANIE. Na aparacie do naciągania obic' zgrzeblnych, w miejscu oznaczonym na rysunku, należy umieścić w sposób trwały i wyraźny co najmniej następujące dane:

- a/ znak wytwórni,
- b/ symbol aparatu „CM1B”,
- c/ numer normy,
- d/ znak kontroli technicznej.

1.5. NORMY I DOKUMENTY ZWIĄZANE

BN-64/1809-02	Zagadnienia ogólne Podstawowe wymagania techniczne maszyn włókienniczych
PN-60/P-63000	Maszyny włókiennicze. Szerokości robocze zgrzeblarek pokrywkowych
PN-60/P-63001	Maszyny włókiennicze. Szerokości robocze zgrzeblarek wałkowych

G.B.T.P.M. Włókien. Branżowy Centralny Prodek Normalizacyjny	Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przem. Masz. Włókienniczych w porozumieniu z Dyrektorem Centr. Insp. Stand. M.H.Z. dnia 5.02.1964r. Zarząd Nr 8/64 /Mon. Pol. Nr.....	Obowiązuje od dnia 01.02.1964r. w zakresie wykonania i odbioru gotowego wyrobu
--------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------

Dokumentacja techniczna aparatu do mechanicznego naciągania obić zgrzeblnych CM1B.

Kwestionariusz zamówieniowy.

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1. WYMAGANIA PODSTAWOWE. Aparat do naciągania obić pod względem zastosowanych materiałów i półfabrykatów, wykonania części i zespołów, montażu, malowania i wykończenia, bezpieczeństwa i higieny pracy, powinien spełniać wymagania podane w niniejszej normie i dokumentacji technicznej oraz w normie *BN-64/1809-02* i kwestionariuszu zamówieniowym.

2.2. GŁÓWNE WYMIARY - według rysunku na stronie 3

2.3. SZEROKOŚĆ ROBOCZA APARATU /max. szerokość naciągu taśmy/ dla typu:

- a/ bawełnianego 1500 mm,
- b/ wełnianego 2200 mm.

2.4. NAPĘD APARATU. Aparat do mechanicznego naciągania obić zgrzeblnych napędzany jest silnikiem elektrycznym o mocy 1 kW i 1410 obr/min lub o mocy 1,1 kW i 1390 obr/min

2.5. CIEŻAR APARATU netto wynosi:

- a/ dla typu wełnianego około ...300... kg,
- b/ dla typu bawełnianego " ...220... kg.

2.6. WYMAGANIA EKSPLOATACYJNE

2.6.1. Naciąg taśmy. Siła naciągu taśmy powinna być regulowana w zakresie od 30 do 210 kg ze stopniowaniem naciągu co 30 kg.

2.6.2. Prowadnik taśmy powinien być pochylony względem łoża pod kątem 60° i dostosowany do zmiennej szerokości naciąganej taśmy.

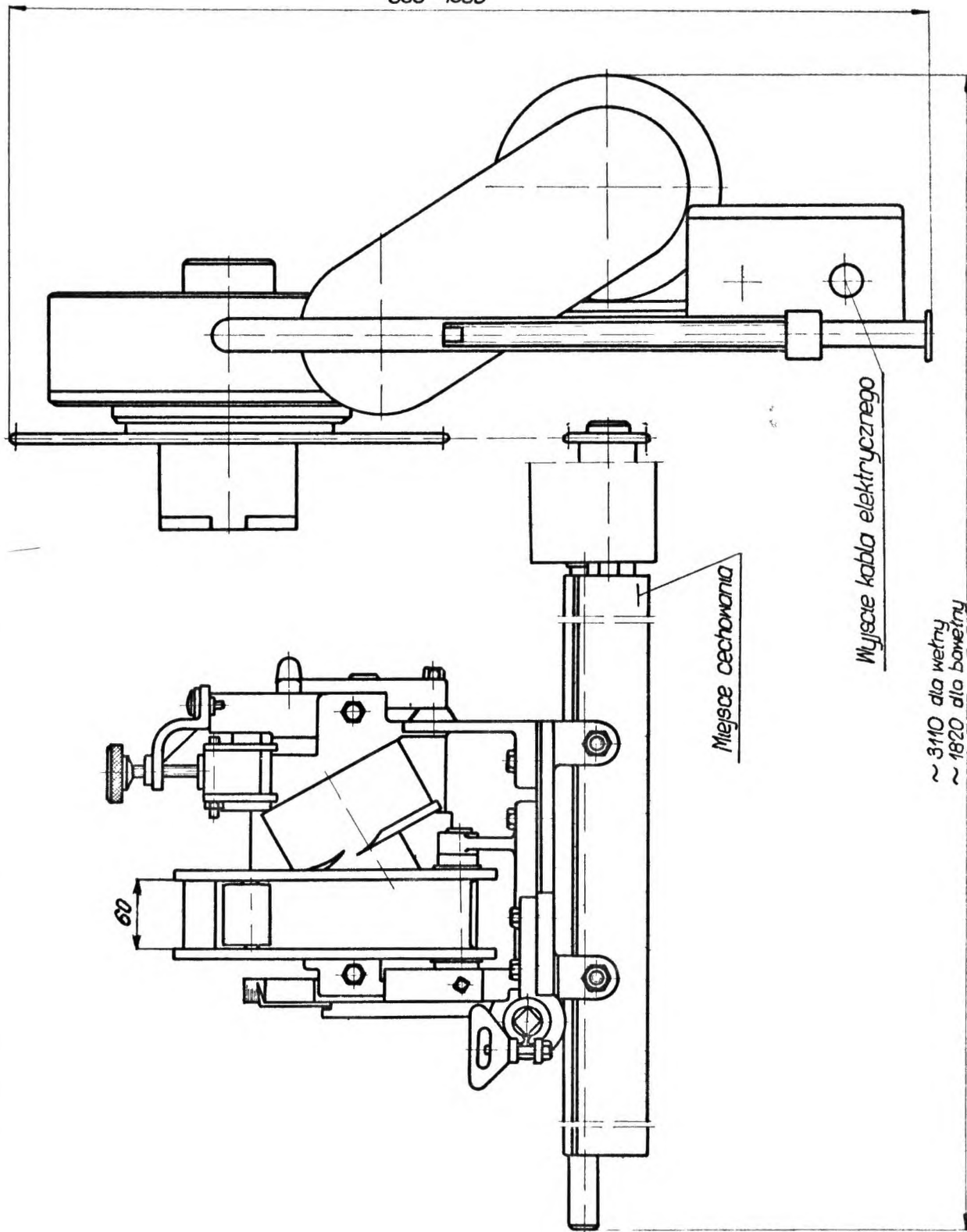
2.6.3. Pobór mocy nie powinien przekraczać:

- a/ na biegu jałowym całkowicie zamontowanego aparatu na zgrzeblarce 0,2 kW,
- b/ w czasie pracy aparatu na pełnym roboczym obciążeniu 0,8 kW.

2.6.4. Wydajność aparatu. W zależności od przełożenia kół zmianowych paskowych urządzenia napędzającego, wydajność maksymalna taśmy wynosi

Aparat do naciągania obić zgrzeblnych CM 1 B

800-1000



Miejsce cechowania

Miejsce kabla elektrycznego

~ 3110 dla wewnętrzny
~ 1820 dla zewnętrzny

około 8,3 m/min.

2.7. WYKONANIE CZĘŚCI I ZESPOŁÓW

2.7.1. Stabilizowanie części żeliwnych. Stabilizowaniu naturalnemu przez okres 12 miesięcy po oskórowaniu powierzchni przeznaczonych do obróbki mechanicznej powinny być poddane następujące części:

- a/ łożę,
- b/ sanie,
- c/ ściany,
- d/ ramię,
- e/ korpus przewodnika,
- f/ korpus urządzenia napędzającego.

Dopuszcza się stosowanie stabilizacji sztucznej pod warunkiem osiągnięcia efektu końcowego równorzędnej stabilizacji naturalnej.

2.7.2. Urządzenie napędzające:

- a/ dopuszczalna odchyłka współosiowości otworów łożyskowych w ścianach $\pm 0,03$ mm,
- b/ dopuszczalna mimośrodowość szczęk zaciskowych $\pm 0,1$ mm.

2.7.3. Urządzenie naciągające: Dopuszczalne bicie promieniowe śruby pociągowej na całej długości nie powinno przekraczać $\pm 0,05$ mm.

2.8. MONTAŻ

2.8.1. Dopuszczalne luzy poosiowe nie powinny przekraczać:

- a/ śruby pociągowej 0,2 mm,
- b/ ślimacznicy 0,2 mm,

Śruba pociągowa po zamontowaniu w łożyskach powinna lekko obracać się bez zacięć i miejscowych zakleszczeń.

2.8.2. Oś sworznia ślimacznicy ze śrubą pociągową powinna tworzyć kąt prosty. Poprzeczna oś ślimacznicy w kierunku pionowym powinna przecinać się z osią śruby pociągowej.

2.8.3. Sanie. Dopuszczalne luzy poprzeczne są między łożem a przewodnikiem oraz w kierunku pionowym między rolką, przewodnikiem i łożem nie powinny przekraczać 0,1 mm.

2.8.4. Koło hamulcowe. Dopuszczalny luz między kołem hamulcowym a szczękami zaciskowymi 0,1 do 0,5 mm.

2.8.5. Cechowanie skali powinno odbywać się przez przyłożenie obciążenia w kierunku działania taśmy. Kolejność obciążenia sprężyny, wielkość przyłożenia i czas trwania obciążenia - zgodnie z tablicą.

<u>Kolejność obciążenia</u>	<u>Obciążenie w kG.</u>	<u>Czas trwania obciążenia w godzinach</u>
1	30	0,5
2	60	0,5
3	90	0,5
4	120	1,0
5	150	1,0
6	180	2,0
7	210	2,0

2.8.6. Montaż urządzenia napędzającego powinien zapewnić płynne obroty bębna /bez drgań/ na biegu jałowym, jak i w czasie pracy na pełnym roboczym obciążeniu.

3. OPAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. OPAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT powinny spełniać wymagania wg BN-64/1809-02 i niniejszej normy.

3.2. APARAT WRAZ Z URZĄDZENIEM NAPĘDZAJACYM powinny być pakowane w jednej skrzyni. Wszystkie części i zespoły powinny być zabezpieczone od przesunięć i wzajemnego ocierania się przy pomocy ścianek przegradzających i listew mocujących.

4. BADANIA TECHNICZNE

4.1. PODZIAŁ BADAŃ, RODZAJE BADAŃ I PRZYGOTOWANIE DO BADAŃ powinny spełniać wymagania BN-64/1809-02 i niniejszej normy.

4.2. PRZYGOTOWANIE DO BADAŃ. Aparat badany wraz z urządzeniem napędzającym, powinien być ustawiony na zgrzeblarce lub specjalnym stanowisku i przykręcony do niego za pomocą śrub.