

BRANŻOWY DZIAŁ TEMATYKI NORMALIZACYJNEJ 182	NORMA BRANŻOWA	BN - 64 1828 - 04 W
	Maszyny włókiennicze SZARPARKA NIEDOPRZĘDU AC 10 Warunki techniczne	

1. WSTĘP

1.1. PRZEDMIOT NORMY. Przedmiotem normy są warunki techniczne szarparki niedoprzędu AC10 przeznaczonej do przerobu odpadków niedoprzędu bawełnianego oraz z włókna sztucznego typu bawełnianego.

1.2. ZASTOSOWANIE. Szarparka niedoprzędu AC10 stosowana jest do rozluźniania na elementarne włókna odpadków niedoprzędu i zwijek nie zawierających przedzy, w celu uzyskania przedniego wtórnego surowca do przerobu w przedzalni bawełny. Szarparka niedoprzędu AC10 przystosowana jest do współpracy z zasilarką AGL8.

1.3. NORMA I DOKUMENTY ZWIĄZANE.

BN-64/1809-02 *Zagadnienia ogólne Podstawowe wymagania techniczne maszyn włókienniczych*
Dokumentacja techniczno-ruchowa szarparki niedoprzędu AC10.

Kwestionariusz zamówieniowy

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1. PODSTAWOWE WYMAGANIA TECHNICZNE. Szarparka niedoprzędu AC10 pod względem zastosowania materiałów i półfabrykatów, wykonania części i zespołów, montażu, malowania i wykończenia, bezpieczeństwa i higieny pracy, powinna spełniać wymagania wg *BN 64/1809-02* niniejszej normy, oraz powinna być zgodna z kwestionariuszem zamówieniowym.

2.2. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA.

2.2.1. Szerokość robocza. Szarparka niedoprzędu AC10 wykonywana

C.B.T. Przemysłu
Maszyn Włókienniczych
Branżowy Centralny
Ośrodek Normali-
zacyjny .

Ustanowiona
przez Dyrektora Zjedn. Przem.
Masz. Włók. w porozumieniu z
Dyrektorem Centr. Insp. Standar.
Min. Handlu Zagranicznego
Zarządz. Nr 28/64... z dn 30.9.64
(Mon. łolski Nr.....poz.....)

Obowiązuje
od dnia 01.06.1964r.
w zakresie wykona-
nia i odbioru goto-
wego wyrobu.

jest o szerokości roboczej 600 mm.

2.2.2. Wymiary gabarytowe:

- a/ długość 3100 mm,
- b/ szerokość 1244 mm,
- c/ wysokość 1190 mm.

2.2.3. Ciężar netto szarparki AC10 wynosi ok. 1500 kg.

2.2.4. Napędy:

- a/ bęben szarpiący i urządzenie zasilające - silnik elektryczny o mocy 4,5 kW i 1420 obr/min z dwoma końcami wału, lub o mocy 5,5 kW i 1440 obr/min
- b/ wentylator z bębniem sitowym i przenośnik tylny - silnik elektryczny o mocy 1 kW i 1410 obr/min. lub o mocy 1,1 kW i 1390 obr/min

2.3. WARUNKI EKSPLOATACYJNE

2.3.1. Wydajność produkcyjna szarparki AC10 powinna wynosić:

- a/ niedoprzęd cienki do 45 kg/godz,
- b/ niedoprzęd średni do 100 kg/godz,
- c/ niedoprzęd mieszany / 0,5 niedop. średni plus 0,5 / niedop. cienki / do 70 kg/godz.

2.3.2. Jakość produktu. Otrzymany na przenośniku odbierającym

produkt powinien być w postaci puszystego pokładu bawełny, utworzonego z luźno zczepionych ze sobą włókien, bez resztek nierozluźnionego niedoprzędu. Zawartość nierozwłóknionych odcinków niedoprzędu wynosi:

- a/ niedoprzęd cienki przy wydajności 45 kg/godz. wynosi ok. 7 %,
- b/ „ „ „ „ „ „ { 60 kg/godz. „ ok. 2,7 %
- c/ „ „ mieszany „ „ „ { 100 kg/godz. „ ok. 3,0 %
- „ „ „ „ „ „ { 70 kg/godz. „ ok. 6,0 %

2.3.3. Pobór mocy nie powinien przekraczać:

- a/ na biegu jałowym szarparki ^{AC10/} /całkowicie zmontowanej - 2 kW,
- b/ w czasie pracy na pełnym roboczym obciążeniu /przy zasilaniu surowcem/ - 5,5 kW

2.3.4. Szczelność. Obudowa bębna szarpiącego powinna być szczelna, aby uniemożliwić wydostawanie się pyłu i włókien z szarparki.

2.3.5. Blokowanie osłon powinno uniemożliwić otworzenie się osłon podczas pracy szarparki.

2.4. WYKONANIE CZĘŚCI I ZESPOŁÓW

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

- a/ rama prawa i lewa,
- b/ rama pokrywy lewa i prawa,
- c/ rama środkowa lewa i prawa,
- d/ rama górna, lewa i prawa,
- e/ oprawy łożysk,
- f/ wieniec zębaty,
- g/ piasta bębna, lewa i prawa,
- h/ wieńce zębate,
- i/ klawisze, lewy, prawy i środkowe,
- k/ łączniki.

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

2.4.2. Bicie promieniowe nie powinno przekraczać;

a/ wałka zasilającego	0,1 mm
b/ wałka ugniatającego	1,0 mm
b/ bębna perforowanego	1,5 mm
d/ wałka rozwłókniającego	0,1 mm
e/ wałka czyszczącego	0,1 mm

2.4.3. Dopuszczalne bicie promieniowe na średnicy bębna z obiciem nie powinno przekraczać 0,5 mm.

2.4.4. Kolce. Nie dopuszcza się kolców o złamanych i pogiętych ostrzach.

2.4.5. Części drewniane nie powinny mieć pęknięć oraz ulegać wypaczeniu.

2.4.6. Chropowatość powierzchni. Powierzchnie stykające się podczas pracy z włóknem, powinny mieć chropowatość w stopniu wykluczającym przyczepianie się włókna. Nie dopuszcza się ostrych krawędzi i szdr.

2.5. MONTAŻ.

2.5.1. Bęben szarpiący

- a/ powinien lekko obracać się w łożyskach. Ciężar 250g zawieszony na kolcach w płaszczyźnie poziomej przechodzącej przez oś hębna, powinien spowodować obrót bębna /bez pasów/.
- b/ powinien być tak ustawiony, aby odległość ostrzy igieł od wałka zasilającego była jednakowa na całej szerokości roboczej maszyny.
Dopuszczalne odchyłki nie powinny przekraczać 0,2 mm.

2.5.2. Klawisze

- a/ Klawisze po zmontowaniu powinny być tak ustawione, aby tworzyły jedną powierzchnię na całej szerokości szarparki.
- b/ Odchyłki od prostoliniowości w kierunku osi wałka zasilającego, nie powinny przekraczać 0,2 mm.
- c/ Luz pomiędzy klawiszami i wałkiem zasilającym powinien wynosić od 0,2 do 0,5 mm /bez surowca/.

2.5.3. Przeróżniki zasilający i odbierający powinny posiadać regulację naciągu.

2.5.4. Nóż strącający powinien być ustawiony w odległości 1,5 mm od ostrzy kolców /na całej szerokości roboczej maszyny/.

2.5.5. Wyważenie dynamiczne. Wyważeniu dynamicznemu powinien być poddany bęben szarpiący wraz z kołami pasowymi przy obrotach bębna o 20% wyższych, niż maksymalne obroty robocze.

3. OPAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. OPAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT powinny spełniać wymagania wg *BN 64/1809-02.11.*

4. BADANIA TECHNICZNE

4.1. PODZIAŁ BADAŃ, RODZAJE BADAŃ I PRZYGOTOWANIE DO BADAŃ przeprowadza się wg *BN-64/1809-02.1* i niniejszej normy.

4.1.1. Szarparka AC10 przedstawiona do badań powinna być całkowicie zmontowana i dotarta na biegu jałowym przez co najmniej 8 godzin.

4.1.2. W czasie odbioru u wytwórcy, spełnienie wymagań wg 2.4.11 i 2.5.5. przyjmuje się na podstawie atestów wystawionych przez kontrolę techniczną wytwórcy.

4.2. OCENA WYNIKÓW BADAŃ powinna być przeprowadzona zgodnie z wymaganiami *BN-64/1809-02.1.1.*

K O N I E C

Dodatek

do BN - 64/1828-04

Rysunek ofertowy szarparki niedoprędu AC10.