

MASZYNY PRZĘDZALNICZE 183	NORMA BRANZOWA	BN-66
	Maszyny włókiennicze Mechanizmy grzebieniowe ślimakowe Krzywki zbijające i podnoszące Główne wymiary	1839-05
		Grupa Kat. IV-62

## 1. WSTĘP

Do główek służbowego

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są główne wymiary krzywek zbijających i podnoszących do rozciąganych mechanizmów grzebieniowo-ślimakowych rozciągarek i niedoprzędzarek lniarskich i wełniarskich.

1.2. Podział krzywek.

Biuro Dokumentacji Technicznej

Branża Włókiennicza

Lodz, ul. Piotrkowska 100

1.2.1. Typy. Ze względu na charakter spełnianej czynności krzywki dzielą się na: A - podnoszące,  
B - zbijające.

Wymienione dwa typy krzywek różnią się także kształtem geometrycznym.

1.2.2. Odmiany. Krzywki zbijające i podnoszące dzielą się na odmiany:  
p - prawa,  
l - lewa.

Krzywką odmiany prawej /p/ nazywamy krzywkę, która ustawiona profilem czołowym do patrzącego ma zwrot główki w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara /rys.1 i 4/. Krzywką odmiany prawej /p/ jest zawsze umocowana na ślimaku prawoskrętnym /p/.

Krzywka lewa /l/ jest lustrzanym odbiciem krzywki prawej /p/ tego samego typu i rodzaju /rys.2 i 3/. Krzywka lewa /l/ jest zawsze umocowana na ślimaku lewoskrętnym /l/.

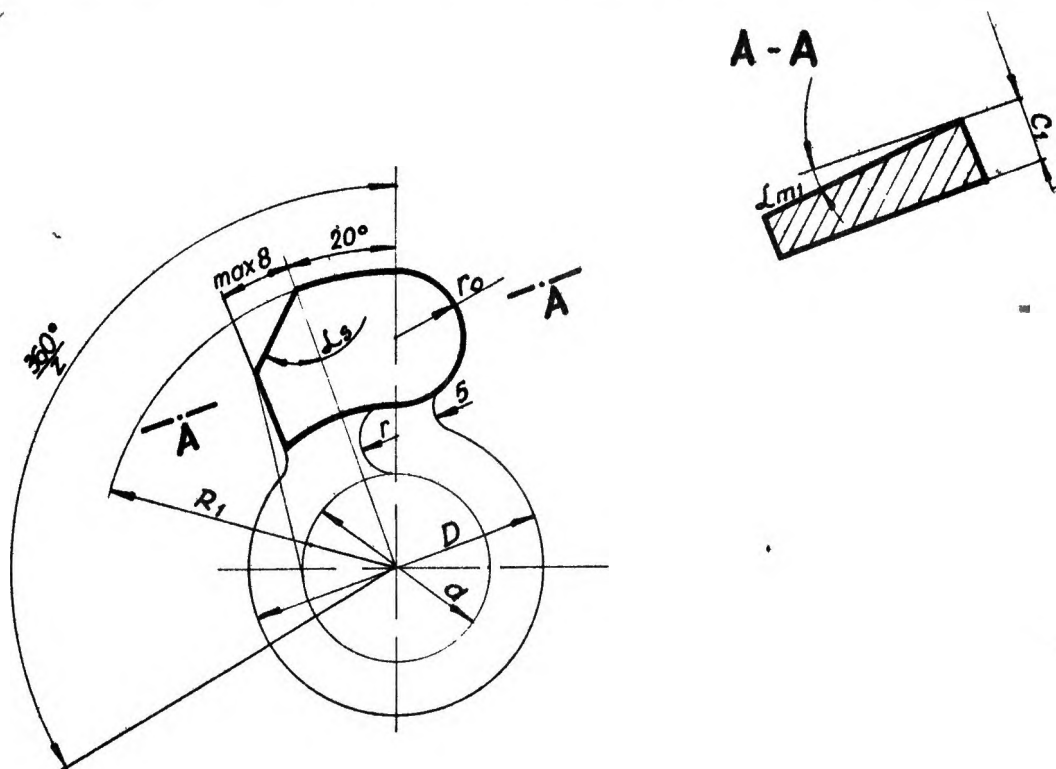
1.2.3. Rodzaje. Ze względu na konstrukcję główki - krzywki dzielą się na dwa rodzaje:

- 1 - z główką o jednopromieniowym profilu części uderzeniowej,
- 2 - z główką o dwupromieniowym profilu części uderzeniowej.

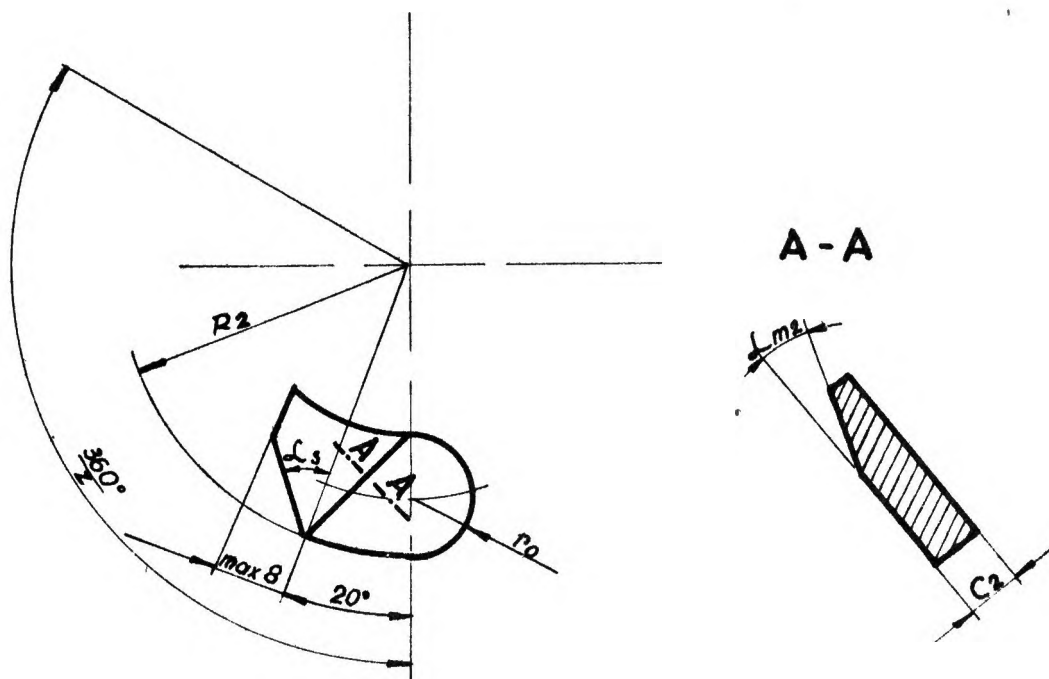
1.3. Przykład oznaczenia. Krzywka podnosząca A, prawa p, z główką o dwupromieniowym profilu części uderzeniowej 2, współpracująca ze ślimakiem o średnicy  $D = 60$  mm.

KRZYWKA Ap2/60 BN-66/1839-05

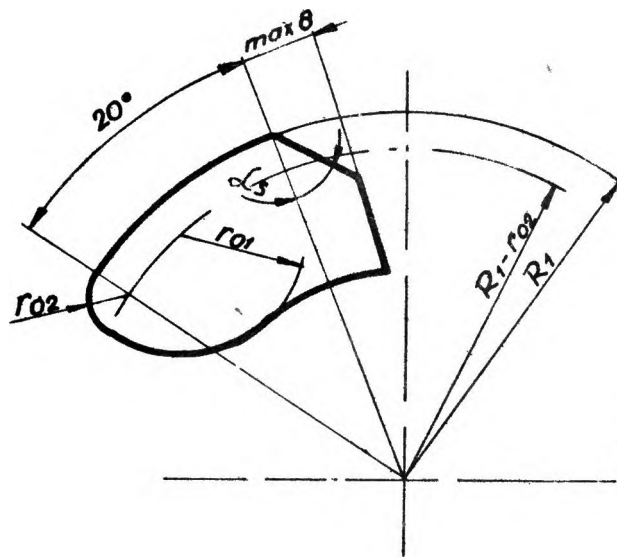
Biuro Dokumentacji Technicznej  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjedn. Przedś. Bud.-Mont. dnia 18.I.66r.  
jako norma obowiązująca w zakresie projektowania i konstrukcji  
od dnia 1.I.1968r.  
/Monitor Polski nr 11.poz. 120.../



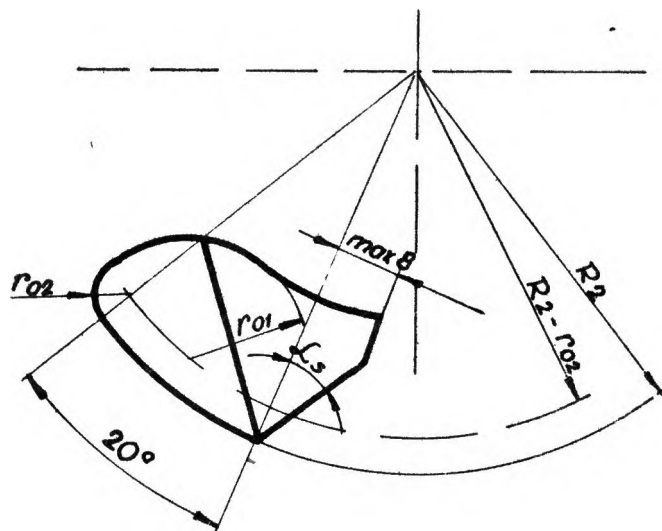
Rys. 1 Krzywka zbijająca jednopromieniowa - prawa /p/



Rys. 2 Krzywka podnosząca jednopromieniowa - lewa /l/



Rys. 3 Krzywka sbijająca dwupromieniowa - lewa /l/



Rys. 4 Krzywka podnosząca dwupromieniowa - prawa /p/

### 1.4. Normy związane.

PN-61/H-840/3 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia, Gatunki.

## 2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1. Wymiary główne. - podano na rysunkach 1, 2, 3 i 4 str. 2 i 3 oraz w tabeli.

mm

D	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>	r <sub>0</sub>	r <sub>01</sub>	r <sub>02</sub>
32	32	33,5	7	10,5	3
(38)	38	40,5	8	14	4
42	42	44,5	9	14	4
(45)	45	47	9,5	16	4,5
48	48	50,5	10	17,5	5
(52)	52	55	11	17,5	5
60	60	63	12,5	21	6
(63)	63	66	13,5	22,5	6,5

Wymiary w nawiasach nie są zalecane.

2.2. Dodatkowe wymiary krzywek oblicza się lub przyjmuje w sposób następujący:

- dla  $\alpha_s = 45^\circ$  przy ślimakach jednozwojowych,
- $\alpha_s = 30^\circ$  przy ślimakach dwuzwojowych,
- $\alpha_s = 0^\circ$  przy ślimakach trójzwojowych,

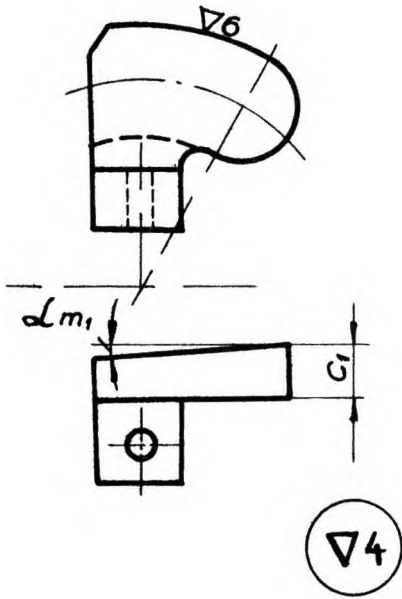
$$\alpha_1 = \frac{S_r}{z} - 1$$

$$\alpha_2 \approx S_r / \frac{1}{z} + 0,2/$$

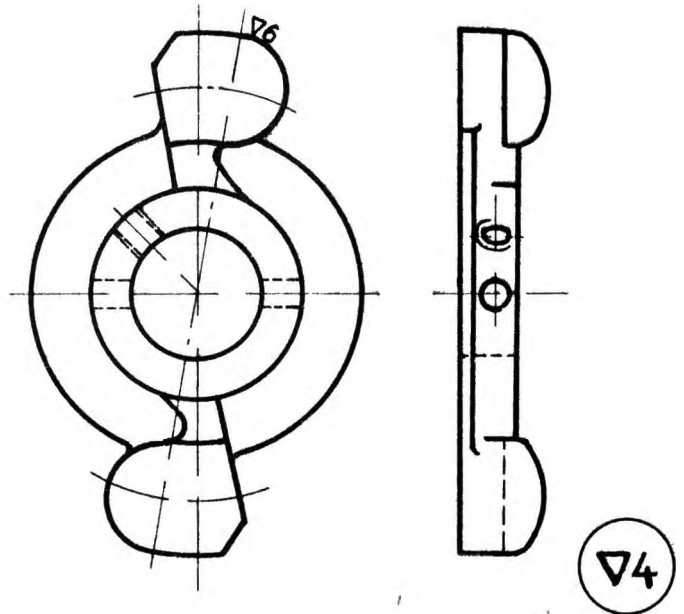
$$\alpha_{m1} = \arctg \frac{S_r}{2\pi / R_1 - r_0} + 2^\circ$$

$$\alpha_{m2} = \arctg \frac{S_p}{2\pi / R_2 - r_0} + 2^\circ$$

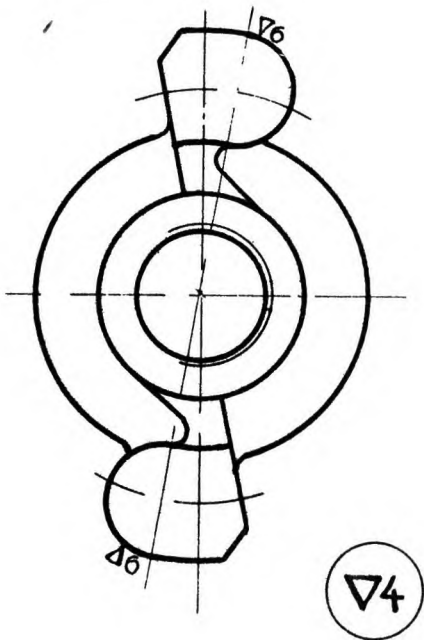
gdzie  $S_r$  - skok ślimaka roboczego,  
 $S_p$  - skok ślimaka powrotnego,  
 $z$  - ilość zwojów ślimaka.



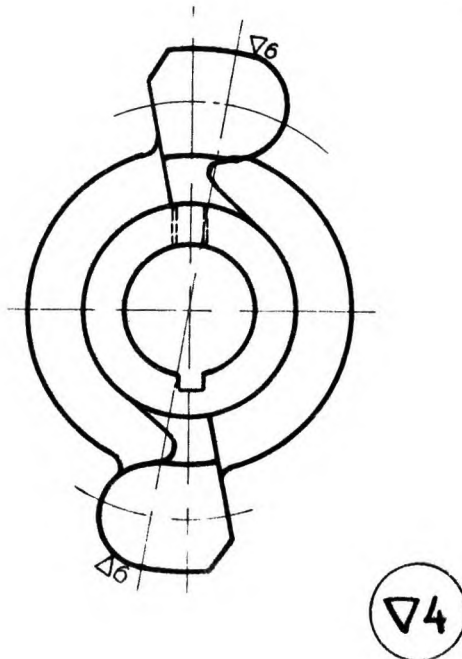
Rys. 5.



Rys. 6.



Rys. 7.



Rys. 8.

2.3. Materiał. Stal 60G wg PN-61/H-84019.

2.4. Wykonanie. Krzywki mogą być wykonywane w postaci pojedynczych sztuk - umieszczonych na stopce - lub też w postaci zestawów krzywkowych, w których właściwe krzywki umieszczone są na taroży - tworzącej z nimi jedną całość. Takie alternatywne rozwiązanie konstrukcyjne pokazano na rysunkach 5, 6, 7 i 8 str.5. Krzywki tworzą jedną całość z tarożą i są rozmieszczone względem siebie pod kątem  $\frac{360^\circ}{z}$ .

2.5. Wykończenie. Główki obrabione i utwardzone do  $55 + 60H_{RC}$ .

K O N I E C

12 **BN-66/1839-05 Maszyny włókiennicze Mechanizmy grzebieniowo-  
-ślakowe Krzywki zbijające i podnoszące Główne wymiary**  
IV 62

**zmiana 1**  
28 4 71 r

1 W rubryce Grupa katalogowa IV 62 dodaje się odsyłacz <sup>1)</sup>, a u dołu z lewej strony pod tekstem dopisuje się jego treść

<sup>1)</sup> Symbol wg SWW 0779-1

2 Wprowadza się dodatkowo punkt **12<sup>1</sup>**, o następującej treści:

**121 Podstawowy podział** wg SWW, podbranza 0779 Po kresce ukosnej dalszy podział wg **122, 123 i 124**

oraz numerację pozostałych punktów odpowiednio zmienia się

zamiast **121**, powinno być **122**,

zamiast **122**, powinno być **123**,

zamiast **123**, powinno być **124**

3 Treść punktu **13** zmienia się następująco

**13 Przykład oznaczenia** części dla maszyn przemysłu włókienniczego (0779-1), maszyn przędzalniczych (2), niewyodrębnionych (2) krzywka podnosząca *A*, prawa *p*, z główką o dwupromieniowym profilu części uderzeniowej 2, współpracująca ze ślakiem o średnicy  $D=60$  mm

KRZYWKA 0779-122/Ap2/60 BN-66/1839-05

4 Tytuł punktu **14** zamiast **Normy związane**, zmienia się na

**Normy i dokumenty związane** oraz na końcu punktu dopisuje się

Systematyczny Wykaz Asortymentowy, podbranza 0779, Zjednoczenie Przemysłu Maszyn Włókienniczych, Wydawnictwa Przemysłu Maszynowego „WEMA”, Warszawa 1970 r

Systematyczny Wykaz Wyrobów, tom I GUS, Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1968 r

(Biuletyn PKN nr 3/72, poz 38)