

MASZYNY TKACKIE	NORMA BRANŻOWA	BN-66
	Czołenka tkackie wełniarskie piórowe lignofolowe do krosien 100 WT	1858-01
		Grupa katalogowa IV 62

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są czołenka tkackie wełniarskie piórowe lignofolowe do krosien półautomatycznych wieloczołenkowych 100 WT.

1.2. Normy związane

PN-66/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia Gatunki
PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia Gatunki
PN-65/H-84032 Stal sprężynowa (resorowa) Gatunki
BN-67/1858-02 Czołenka tkackie Podział i wymagania ogólne

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Zasada podziału wg BN-67/1858-02

2.2. Oznaczenie wielkości czołenek wg tabl. 1.

Tablica 1

Oznaczenie wielkości	Wymiary gabarytowe, mm		
	długość	szerokość	wysokość
	L	A	H
1	420	50	36
2	430	50	36

2.3. Cechy szczególne. W zależności od wykonania rozróżnia się czołenka prawe P i lewe, L o zamocowaniu cewki wewnątrz czołenka pod kątem 87° lub 90°

2.4. Przykład oznaczenia czołenka tkackiego piórowego wełniarskiego do krosien 100 WT (10), wielkości 1, prawego (P), o zamocowaniu cewki pod kątem 87° , wykonanego z lignofolu:

CZÓLENKO TKACKIE 10 1 P 87 BN-66/1858-01

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary i tolerancje w mm wg rys. 1 i tabl. 2 na str. 2

3.2. Masa czołenka powinna wynosić 550^{+30} g. Odchyłki masy czołenka minusowej nie ustala się

3.3. Materiał

3.3.1. Lignofol - równoległowarstwowy, klonowy lub bukowy o pionowym układzie warstw w stosunku do podstawy czołenka, o masie właściwej $1,05-1,15$ g/cm³.

3.3.2. Pozostałe elementy składowe. W skład wyposażenia czołenka wchodzi następujące elementy:

- czubek czołenka wykonany ze stali 45 wg PN-66/H-84019,
- podkładki fibrowe,
- tulejki wykonane z blachy St 2 wg PN-61/H-84020,
- sprężyny wykonane ze stali 55 HSA wg PN-65/H-84032,
- oczka porcelanowe nr 12,
- pióra do czołenek wykonane ze stali 15 wg PN-66/H-84019,
- sruby, tuleje lub inne równorzędne elementy mocujące pióro

3.4. Wykonanie

3.4.1. Szkielet czołenka należy wykonać z lignofolu o pionowym układzie warstw i obrabiać mechanicznie

3.4.2. Czubki należy wtlaczać na klej. Czołenka zabezpieczać przed pękaniem przy wtlaczaniu czubków tulejami zaciskowymi oraz podkładkami fibrowymi

3.4.3. Oczka - porcelanowe

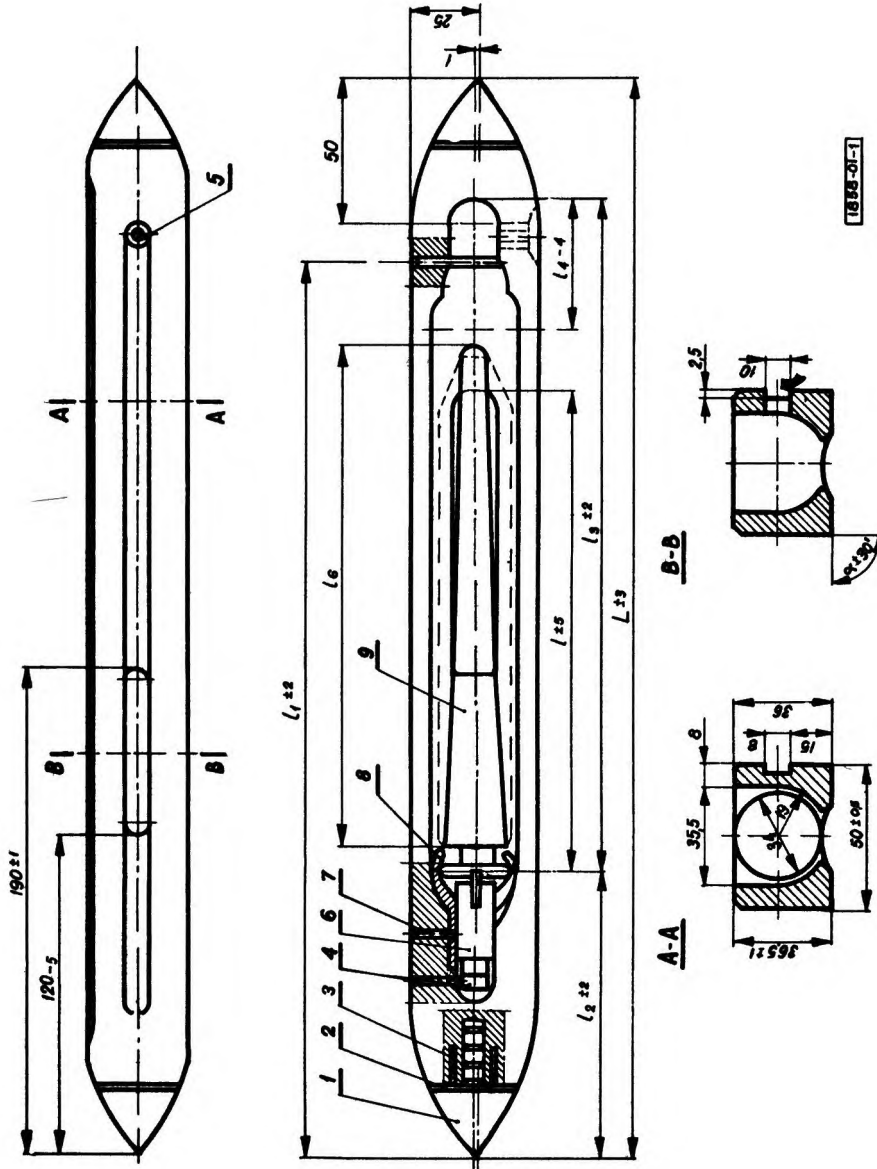
3.4.4. Zespół pióra, uchwytów i sprężyny należy osadzać na kołkach stalowych. Dozwolone jest stosowanie innych równorzędnych elementów mocujących pióro za zgodą odbiorcy

3.5. Wykończenie. Czołenka należy kąpac w oleju roślinnym. Powierzchnie zewnętrzne woskować i parafinować mechanicznie. Dozwolone jest stosowanie innych sposobów wykańczania powierzchni za zgodą odbiorcy

3.6. Wymagania użytkowe i charakterystyka dopuszczalnych wad - wg tabl. 3 i 4

Centralne Laboratorium Stosowania i Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych dnia 16 kwietnia 1966 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 31 sierpnia 1966 r.
(Mon. Pol. nr 44/1966 poz. 224)

Wymiary i tolerancje



Rys. 1. Czółtenko tkackie wełnarskie piórowe do krosien 100 WT I - czubek czółtenka, 2 - podkładka fibrowa pod czubek, 3 - tulejka zaciskowa, 4 - sprężyna pod pióro, 5 - osłoko porcelanowe, 6 - pióro do czółtenek, 7 - wkręt M5, 8 - hak, 9 - cewka

Tabela 2

Typ	Wielkość	Kąt zamocowania cewki	Wymiary						Materiał
			l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	l_6	
10	1	87°	335	104	267	60	195	195	lignofol
	2	90°	360	98	287	50	215	225	

Tablica 3

Nazwa wady materiałowej		Występowanie wad	
		Jakość I	Jakość II
Pęknięcia	powierzchniowe	niedopuszczalne w strefie osłubków oraz na górnej i dolnej powierzchni oszłonka	niedopuszczalne w strefie osłubków
	głębokie długości do 5 mm	dopuszczalne w miejscu wstawienia oszłonka, inne niedopuszczalne	niedopuszczalne w strefie osłubków i kołków
	głębokie długości powyżej 5 mm	niedopuszczalne	niedopuszczalne w strefie osłubków kołków oraz na ściankach oszłonka
	głębokie długości powyżej 30 mm	niedopuszczalne	niedopuszczalne
Pęcherze klejowe		niedopuszczalne	niedopuszczalne ślady po pęcherzach
Otwory po sękach, owadach oraz wprósowaniu ciąż obcych		niedopuszczalne więcej niż dwa w oszłonku	niedopuszczalne więcej niż trzy w oszłonku

Tablica 4

Nazwa wady wykonania		Występowanie wad	
		Jakość I	Jakość II
Przekroczenie odchyłek wymiarowych		niedopuszczalne	dopuszczalne nieprzekraczające 50% wymiaru odchyłki
Luźne osadzenie pióra		niedopuszczalne o wychyleniu końca pióra powyżej 1 mm poza os pióra	niedopuszczalne o wychyleniu końca pióra powyżej 2 mm poza os pióra
Luźne zacsepów cewki wątkowej		niedopuszczalny w płaszczyźnie pionowej i poziomej, dopuszczalny poosiowy do 0,5 mm	niedopuszczalny w płaszczyźnie pionowej
Niezgrany zespół pióra i zacsepów w stosunku do cewki		dopuszczalny luz poosiowy cewki w zacsepach do 2 mm, niedopuszczalne całkowite wysiębienie się cewki z elementu pióra ograniczającego obrót cewki na piórze	niedopuszczalne całkowite wysiębienie się cewki z ogranicznika obrotu cewki na piórze
Wystawanie cewki powyżej zewnętrznych krawędzi oszłonka		niedopuszczalne	dopuszczalne do 1 mm
Zadry i odłupy	zewnątrzne	dopuszczalne wyglądzone nie głębsze od grubości trzech warstw lignofolu	dopuszczalne wyglądzone nie głębsze od grubości pięciu warstw lignofolu
	wewnętrzne	dopuszczalne w miejscach nie stykających się z wążkiem	dopuszczalne o krawędziach wygładzonych
Plamy		niedopuszczalne brudzące	

3.7. Cechowanie. Na oszłonku tkackim powinna być umieszczona cecha zawierająca:

- numer czółenka zawarty w symbolu,
- literę oznaczającą cechę szczególną czółenka,
- znak jakości,
- datę wyprodukowania (miesiąc i rok),
- znak KT

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport oszłonek - wg BN-67/1858-02

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Dla stwierdzenia zgodności oszłonek z wymaganiami podanymi w rozdz 3, każde z oszłonek należy poddać badaniom według następującej kolejności

- oględziny zewnętrzne,
- sprawdzenie wymiarów,
- sprawdzenie masy,
- sprawdzenie działania pióra

5.2. Opis badań

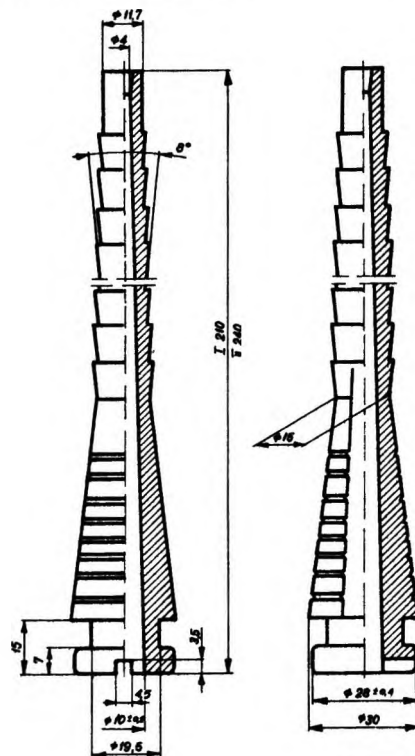
5.2.1. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem sprawdzając zgodność z wymaganiami podanymi w tabl 3 i 4

5.2.2. Sprawdzenie wymiarów. Sprawdzeniu podlegają wymiary:

- liniowe - przymiarem prostym z dokładnością do 1 mm,
- przekroju - suwmiarką z dokładnością do 0,1 mm,
- katowe - kątomierzem z dokładnością do 30'

5.2.3. Sprawdzenie masy należy wykonać na wadze z dokładnością do 5 g

5.2.4. Sprawdzenie działania pióra należy wykonać przez założenie cewki kontrolnej zgodnej wymiarowo z cewką wg rys 2



Rys. 2. Cewka czółenka

5.3. Ocena wyników badań. Na podstawie wyników badań przeprowadzonych indywidualnie dla każdego oszłonka należy je zaliczyć do odpowiedniej jakości Czólenka, które nie przeszły z wynikiem dodatnim choćby przez jedno badanie odnośnie wymagań dla jakości II wg tabl 3 i 4, należy zaliczyć do braków.

23 BN-66/1858-01 Czolenka tkackie wełniarskie piórowe lignofalowe do krosien 100 WT

IV 62

1 W górnej ramce strony tytułowej normy, pod grupą katalogową wpisuje się odsyłacz ¹⁾, a u dołu strony pod tekstem z lewej strony wpisuje się jego treść

¹⁾ Symbol wg SWW 1743

2 W rozdziale 2 **Podział i oznaczenie** skreśla się dotychczasową treść punktów **22, 23 i 24**

zmiana 1
28 4 71 r

(Biuletyn PKN nr 3/72, poz 38)