UKD 677.054.73

MASZYNY TKACKIE 185	NORMA BRANŻOWA Maszyny włókiennicze Zespoły mocujące bijak na wrzecionie przerzutowym krosien z górnym biciem.	BN-68 1859-09 Grupa kat. IV-62

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymiary oraz wymagania techniczne zespołów mocujących bijak na wrzecionie przerzutowym krosien z górnym biciem.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Zespoły mocujące bijak na wrzecionach przerzutowych objęte niniejszą normą mają zastosowanie w krosnach z górnym biciem tzw. angielskich. Norma ta nie ma zastosowania w konstrukcjach nowych krosien.

1.3. Zakres stosowania normy. Norma ma zastosowanie w zakładowych biurach konstrukcyjnych, biurach projektowych oraz u producentów części zamiennych do krosien.

1.4. Normy związane.

PN-56/C-96056 Smar przeciwkorozyjny ŁT/ Antykor ŁT/
PN-63/H-83101 Żeliwo szare. Klasyfikacja.
PN-63/H-83104 Odlewy z żeliwa szarego. Naddatki na obróbkę skrawaniem.
PN-67/H-83140 Odlewy z żeliwa szarego. Klasyfikacja chropowatości powierzchni.
PN-63/H-83201 Odlewy z żeliwa szarego. Tolerancje wymiarowe.
PN-66/M-02139 Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych.
PN-59/M-04254 Struktura geometryczna powierzchni. Użytkowe wzorce chropowatości. Wymagania i badania techniczne.
PN-58/M-82146 Nakrętki sześciokątne dokładne.
PN/M-85008 Wpusty czółenkowe.
PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek

Biuro Dokumentacji Technicznej
Ustanowiona przez Dyrektora Zjedn.Przeds.Bud.-Montaż. dnia 31.05.68 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i odbioru od dnia 1.I.1969 r.
/Monitor Polski Nr. 32 poz. 220/

BN-67/1859-07 Maszyny włókiennicze. Wrzeciona przerzutowe do krosien z górnym biciem.
ZN-66/MPL-12-167 Maszyny włókiennicze. Bijaki górne.

2. PODZIAŁ ASORTYMENTU I OZNACZENIE PRODUKTU

2.1. Zasada podziału. Zespół mocujący bijak na wrzecionie przerzutowym składa siŁ z podstawy uchwytu bijaka, uchwytu bijaka i nakładki bijaka /rys. 1/. Podziału zespołów mocujących bijak na wrzecionie przerzutowym krosien z górnym biciem dokonuje się w zależności od średnicy " d_2" otworu służącego do zamocowania zespołu na wrzecionie oraz wielkości "a" /wycięcia na bijak/.

2.2. Wielkości. W zależności od średnicy "d_2" rozróżnia się wielkości podane w tablicy 1 oraz na rysunkach 2, 3 i 4.

2.2. Sposób budowy oznaczenia produktu. Oznaczenie produktu składa się z nazwy oraz wielkości charakteryzujących "d_2" i "a" /tabl. 1/.

2.4. Przykłady oznaczenia produktu.

2.4.1. Przykład oznaczenia całego zespołu mocującego bijak o szerokości podstawy a = 50 mm na wrzecionie o średnicy d_2 = 30 mm:

ZESPÓŁ MOCUJACY BIJAK 30/50 BN-68/1859-09

2.4.2. Przykład oznaczenia podstawy uchwytu bijaka osadzonej na wrzecionie o średnicy d_2 = 30 mm:

PODSTAWA UCHWYTU BIJAKA - 30 BN-68/1859-09

2.4.3. Przykład oznaczenia uchwytu bijaka służącego do zamocowania bijaka o szerokości podstawy a = 42 mm na wrzecionie o średnicy d_2 = 34 mm:

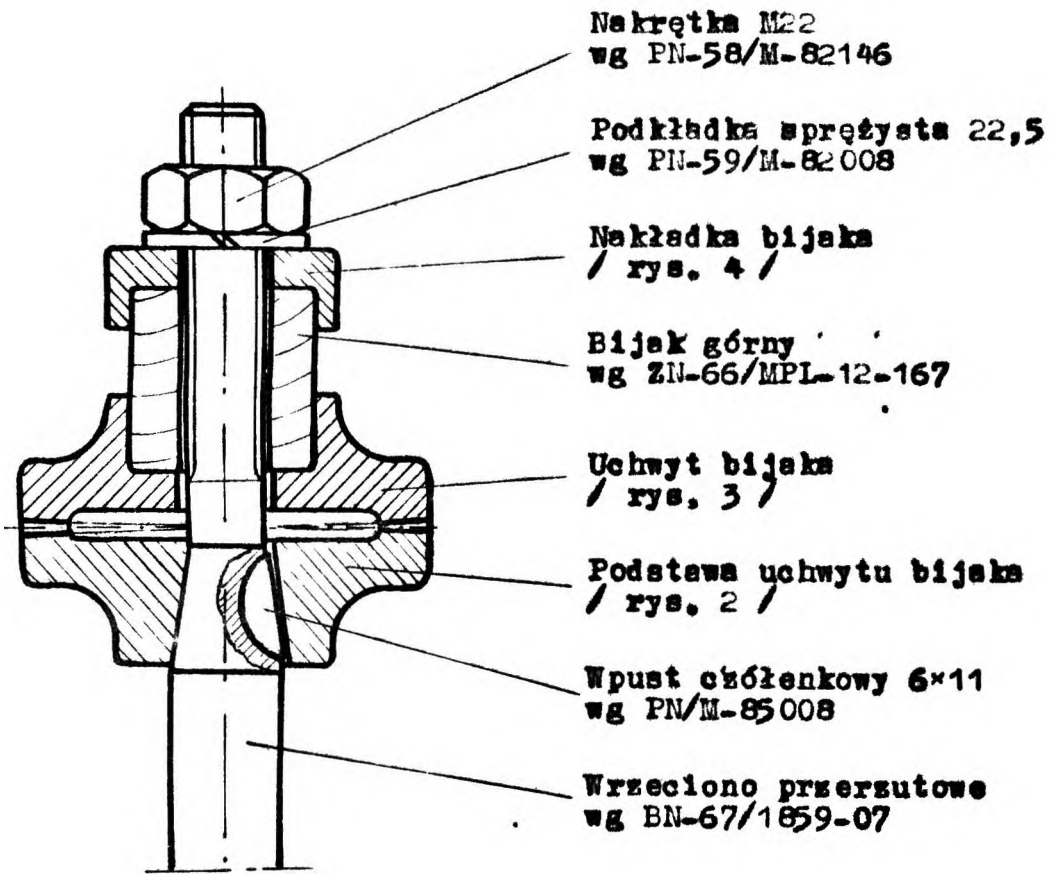
UCHWYT BIJAKA - 34/42 BN-68/1859-09

2.4.4. Przykład oznaczenia nakładki bijaka o szerokości podstawy a = 50 mm mocowanego na wrzecionie o średnicy d_2 = 30 mm:

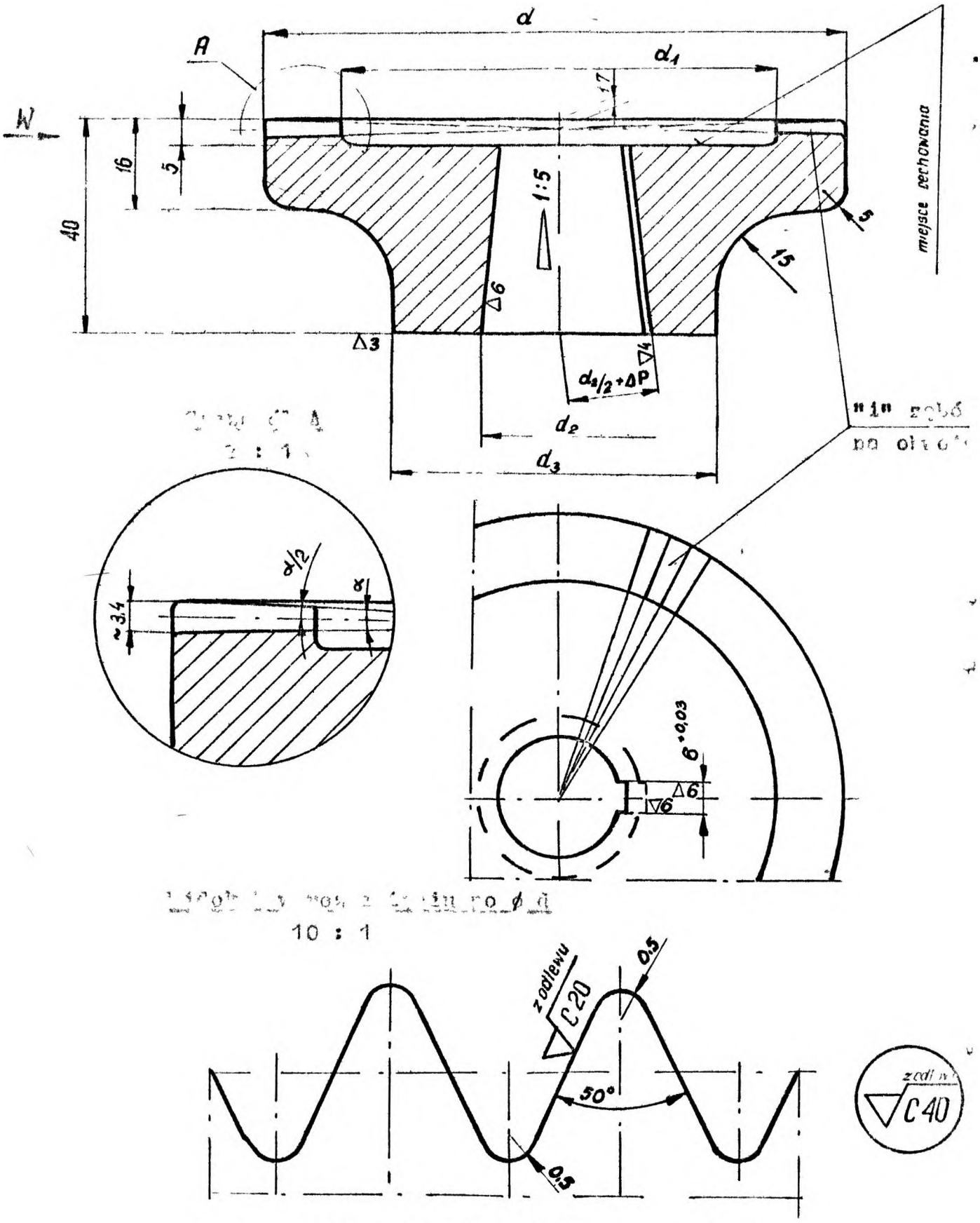
NAKŁADKA BIJAKA - 30/50 BN-68/1859-09

3. WYMAGANIA

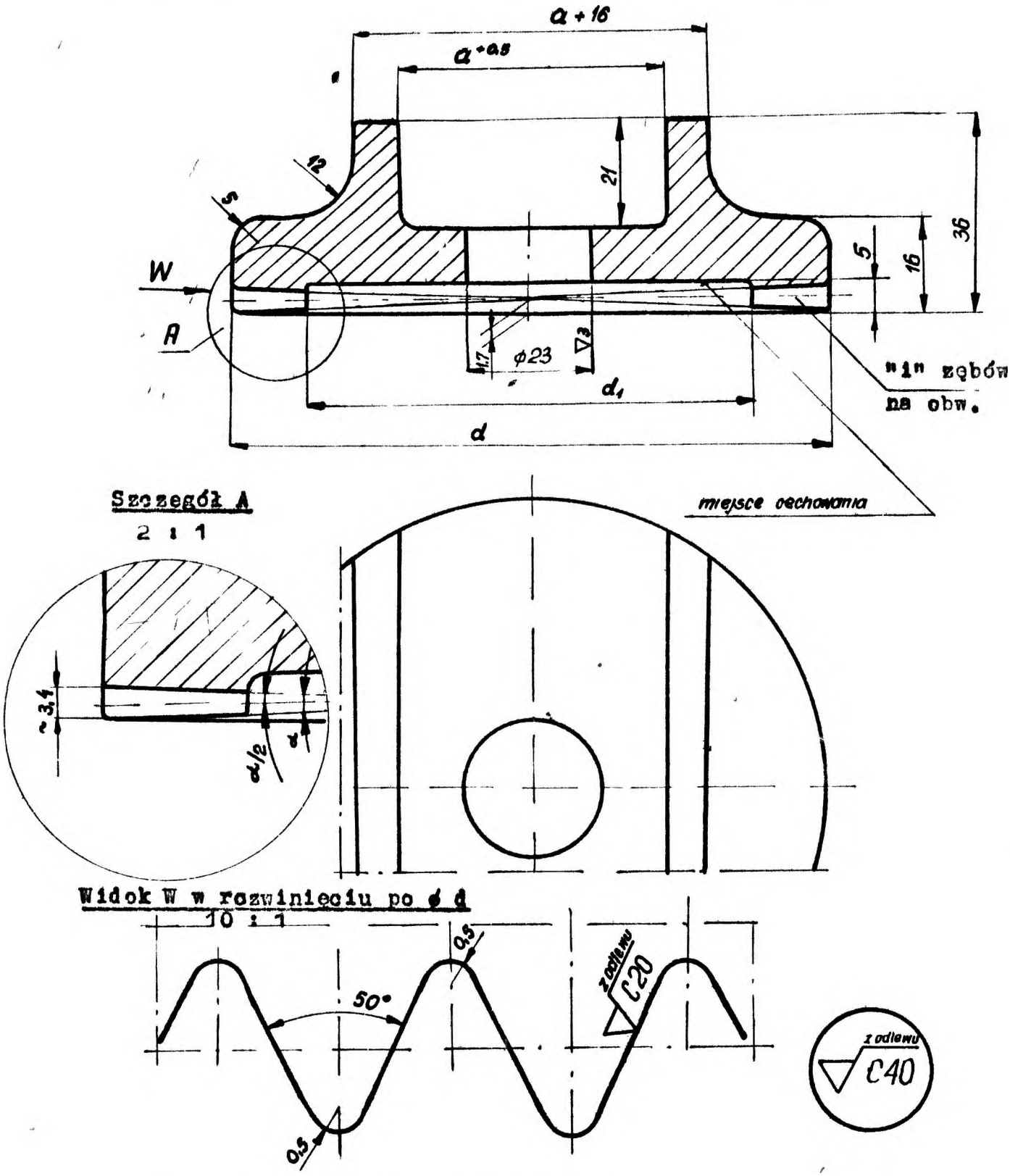
3.1. Wymiary. Wymiary podają rys. 2,3,4 oraz tabl. 1.



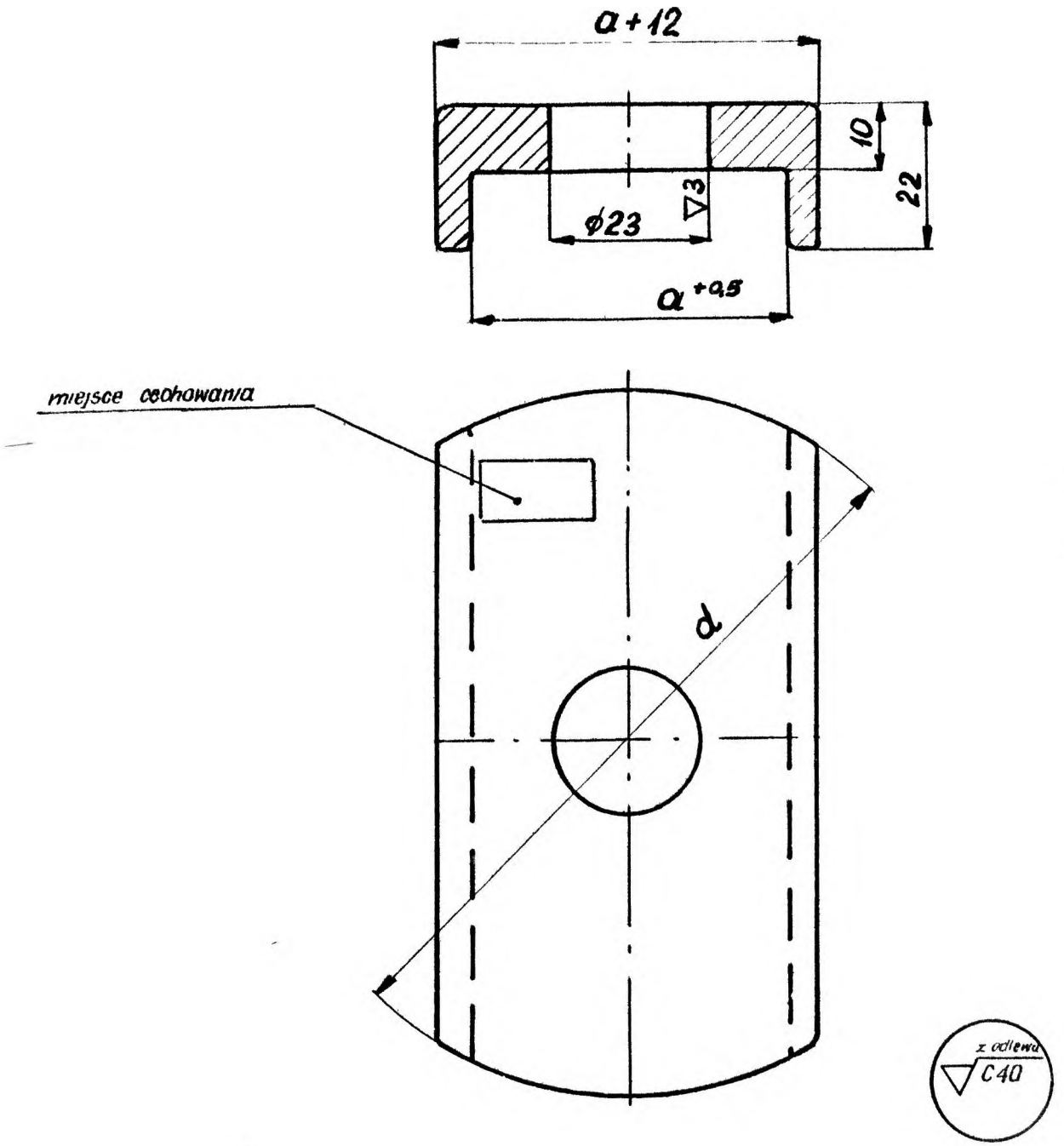
Rys. 1. Zespół mocujący bijak na wrzecionie przerzutowym krosien z górnym biciem.



Rys. 5. Podstawa uchwytu i jeła na wrzecionie.



Rys. 3. Uchwyt bijaka na wrzecionie.



Rys .4. Nakładka bijaka.

Tablica 1.

d /mm/	d_1 /mm/	d_2 /mm/	d_3 /mm/	i	/o/	P /mm/	a /mm/
1	2	3	4	5	6	7	8
112	84	30	60	80	$3^{o}32'$	1,8	42. 45 50
126	94	34	68	90	$3^{o}08'$	1,8	42 45 50

3.2. Materiał. Żeliwo szare wg PN-63/H-83101. Zaleca się Zl25.

3.3. Wykonanie. Uchwyt bijaka, podstawę uchwytu bijaka oraz nakładkę wykonuje się jako odlew z żeliwa wg modelu. Otwory, rowek na wpus oraz spód podstawy uchwytu bijaka należy obrobić wiórowo. Wymiary nietolerowane należy wykonać w klasie 14 wg PN-66/M-02139. Tolerancje odlewu wg PN-63/H-83201. Niedopuszczalne są wszelkiego rodzaju pęknięcia, ubytki materiałowe, jamy usadowe oraz pęcherze. Naddatki na obróbkę wiórową zachować zgodnie z PN-63/H-83104.

3.4. Wykończenie. Ostre krawędzie powinny być załamane na 1-45°. Zaleca się piaskowanie odlewów. Na życzenie odbiorcy dostawca zobowiązany jest dostarczyć odlewy malowane.

3.5. Wymagania użytkowe. Przy wprowadzeniu po raz pierwszy zespołu mocującego bijak wg niniejszej normy, należy zastosować jednocześnie podstawę uchwytu bijaka, uchwyt bijaka i nakładkę zgodnie z rys. 1. Podczas następnej wymiany wg uznania można wymienić jeden ze znormalizowanych elementów bądź cały zespół. Zespół mocujący bijak na wrzecionie przerzutowym powinien być stosowany razem ze znormalizowanymi wrzecionami wg BN-67/1859-07.

3.6. Cechowanie. W miejscach oznaczonych na rysunkach 2,3 i 4 należy wyraźnie i trwale zaznaczyć:

- wyróżnik liczbowy wg 2.4.
- znak kontroli technicznej,
- znak firmowy.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Elementy zespołu mocującego bijak na wrzecionie przerzutowym należy pakować do skrzyń wg wielkości podanych w tabl. 1. Ciężar skrzyni z ładunkiem nie powinien przekraczać 50 kG. Skrzynie powinny posiadać po dwa uchwyty.

4.2. Przechowywanie. Elementy zespołu mocującego bijak powinny być przechowywane w miejscach wydzielonych, w pomieszczeniach suchych i zabezpieczonych przed wilgocią i szkodliwą atmosferą. Do przechowywania powierzchnie obrobione powinny być zakonserwowane. Przy długotrwałym przechowywaniu należy sprawdzić ich stan co 12 miesięcy i ponownie konserwować. Do konserwacji stosować smar przeciwkorozyjny ŁT wg PN-56/C-96056.

4.3. Transport. Skrzynie z elementami zespołów mocujących wrzeciona mogą być przewozone dowolnymi środkami transportu. W czasie transportu elementy te powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniami mechanicznymi.

5. BADANIA

5.1. Program badań. Podstawy uchwytu bijaka, uchwyty bijaka i nakładki bijaka poddaje się badaniom wg następującego programu:

a/ oględziny zewnętrzne,
b/ sprawdzenie materiału,
c/ sprawdzenie wymiarów,
d/ sprawdzenie chropowatości.

5.2. Przygotowanie partii produktu do badań. Partię stanowią przedstawione do badań zespoły mocujące bijak na wrzecionie podzielone zgodnie z p.2.2.

5.3. Opis badań.

5.3.1. Oględziny zewnętrzne. Oględziny zewnętrzne przeprowadza się okiem nieuzbrojonym. Należy sprawdzić wygląd oraz czy przedmiot normy został wykonany zgodnie z wymaganiami podanymi w punktach 3.3, 3.4, 3.6.

5.3.2. Sprawdzenie materiału. Sprawdzenie materiału polega na porównaniu atestu z materiałem podanym w p. 3.2.

5.3.3. Sprawdzenie wymiarów. Sprawdzenie wymiarów przeprowadza się za pomocą sprawdzianów i narzędzi pomiarowych zgodnie z wymaganiami podanymi na rysunkach 2, 3 i 4.

5.3.4. Sprawdzenie chropowatości powierzchni. Chropowatość powierzchni należy sprawdzić przez porównanie z wzorcami chropowatości wykonanymi wg PN-59/M-04254 oraz zaleceniami PN-67/H-83140.

5.4. Ocena wyników badań.

5.4.1. Ocena elementów zespołu mocującego bijak na wrzecionie. Elementy zespołu mocującego bijak należy uznać za niezgodne z wymaganiami niniejszej normy, jeżeli chociaż jeden z wyników badań wymienionych w p.5.1. będzie negatywny. Elementy odrzucone w jednym badaniu nie mogą być poddawane badaniom następnym.

5.5. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Dla każdej partii produktu uznanej za zgodną z wymaganiami niniejszej normy, na żądanie zamawiającego, wytwórca zobowiązany jest wystawić zaświadczenie zawierające co następuje:

a/ datę wystawienia zaświadczenia,
b/ nazwę i adres wytwórni,
c/ ilość i ciężar,
d/ wyniki badań,
e/ podpis pracowanika kontroli technicznej,
f/ pieczęć wytwórcy.

6. POSTEPOWANIE Z PARTIA PRODUKTU UZNANA ZA NIEZGODNA Z WYMAGANIAMI NORMY.

W przypadku nie przyjęcia partii elementów zespołu mocującego bijak na wrzecionie przerzutowym, wytwórca może dokonać selekcji sprawdzając poszczególne elementy wg p.5.1 i elementy uznane za dobre przedstawić do ponownego badania i odbioru.

K O N I E C

PSP J.40-Z.2952-1.000+25 egz.P6/4116

33 **BN-68/1859-09 Maszyny włokiennicze Zespoły mocujące bijak na wrzecionie przerzutowym do krosien z gornym biciem** **zmiana 1** 28 4 71 r

IV 62

1 W rubryce Grupa katalogowa IV 62 dodaje się odsyłacz [1]), a u dołu z lewej strony pod tekstem dopisuje się jego treśc

[1]) Symbol wg SWW 0779-1

2 Tytuł punktu **1 4**, zamiast **Normy związane**, zmienia się na **Normy i dokumenty związane** oraz na koncu punktu dopisuje się

Systematyczny Wykaz Asortymentowy, podbranza 0779, Zjednoczenie Przemysłu Maszyn Włokienniczych, Wydawnictwa Przemysłu Maszynowego WEMA, Warszawa 1970 r

Systematyczny Wykaz Wyrobow, tom I GUS, Wydawnictwo Katalogów i Cennikow, Warszawa 1968 r

3 Tresć punktu **2 1**, zmienia się następująco

2 1 Podstawowy podział wg SWW i SWA podbranza 0779 Po kresce ukosnej dalszy podział wg **2 2**, po punkcie **2 2** numer punktu, zmienia się na **2 3**

4 Tresc punktu **2 4**, **2 4 1**, **2 4 2**, **2 4 3** i **2 4 4**, zmienia się następująco

2 4 Przykład oznaczenia częsci dla maszyn przemysłu włókienniczego (0779-1), maszyn do wytwarzania wyrobow tkanych (7), niewyodrębnionych zespołów (1) lub częsci (2)

a) zespołu mocującego bijak o szerokości podstawy a=50 mm na wrzecionie o srednicy d_2=30 mm

ZESPÓŁ MOCUJĄCY BIJAK 0779-171/30/50 BN-68/1859-09

b) podstawy uchwytu bijaka osadzonej na wrzecionie o srednicy d_2=30 mm

PODSTAWA UCHWYTU BIJAKA 0779-172/30 BN-68/1859-09

c) uchwytu bijaka służącego do zamocowania bijaka o szerokosci podstawy a=42 mm na wrzecionie o srednicy d_2=34 mm

UCHWYT BIJAKA 0779-172/34/42 BN-68/1859-09

d) nakładki bijaka o szerokosci podstawy a=50 mm mocowanego na wrzecionie o srednicy d_2=30 mm

NAKŁADKA BIJAKA 0779-172/30/50 BN-68/1859-09

(Biuletyn PKN nr 3/72, poz 38)