

MASZyny	NORMA BRANZOWA	BN-66 1839-06 W
PRZEDZALNICZE	Maszyny włókiennicze	
PRZYGOTOWAWCZE	Łożyska stopkowe	
480	niedoprzędzarek lniarskich	Grupa kat. IV-62

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są łożyska stopkowe wrzecion niedoprzędzarek stosowanych w przemyśle lniarskim.

Norma niniejsza nie ma zastosowania do maszyn nowo konstruowanych.

1.2. Określenia. Łożyska stopkowe wrzecion niedoprzędzarek lniarskich są to łożyska oporowe wzdłużne służące do przenoszenia ciężaru własnego wrzecion, skrzydełek i nawojów.

1.3. Typy łożysk. Ze względu na sposób mocowania łożyska w ła-
wie rozróżniamy następujące typy łożysk stopkowych:

W - woiskane

G - gwintowane

1.4. Przykład oznaczania.

a/ Łożysko stopkowe niedoprzędzarki lniarskiej, woiskane -
typ W, o średnicy zewnętrznej $d = 20$ mm;

ŁOŻYSKO STOPKOWE 20W BN-66/1839-06

b/ Łożysko stopkowe niedoprzędzarki lniarskiej, gwintowane -
typ G, o 12 skokach gwintu na 1" ;

ŁOŻYSKO STOPKOWE 12G BN-66/1839-06

1.5. Cechowanie. W miejscu wskazanym na rysunkach każde łożysko stopkowe powinno mieć umieszczone w sposób trwały i wyraźny następujące oznaczenia:

Biuro Ogólnego Sprawy Technicznej

Branszowa 630001 Acromanzyjny

Łódź, Plac Zwycięstwa 2, tel. 293-40

a/ znak wytwórni

b/ wyróżnik liczbowy wg 1.4.

c/ znak kontroli technicznej.

Biuro Dokumentacji Technicznej
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przedsiębiorstw Budowlano-Montazowych dnia 21 stycznia 1966 roku jako
norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1.VII.1966 r.
/Monitor Polski Nr11....poz. 129../

1.6. Normy związane.

PN-56/C-96056 Smar przeciwkorozyjny LT /Antakor LT/.

PN-63/H-83101 Żeliwo szare. Klasyfikacja.

PN-54/H-83104 Odlewy z żeliwa szarego. Nadatki na obróbkę.

PN-62/H-83201 Odlewy z żeliwa szarego. Tolerancje wymiarowe.

PN-62/H-83207 Odlewy z metali nieżelaznych. Tolerancje wymiarowe.

PN-60/H-87026 Odlewnicze stopy miedzi. Klasyfikacja.

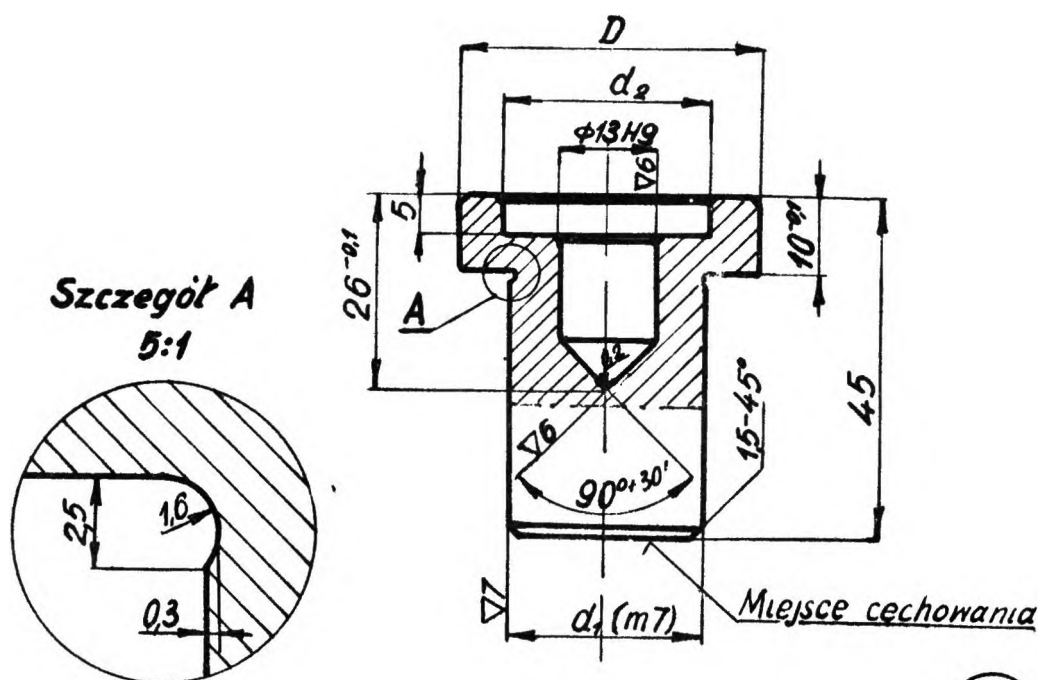
PN-62/H-87954 Odlewy z metali nieżelaznych. Nadatki na obróbkę skrawaniem.

BN-64/1839-01 Maszyny włókiennicze. Wrzeciona do niedoprzędzarek lnianarskich.

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1. Wymiary.

Typ W

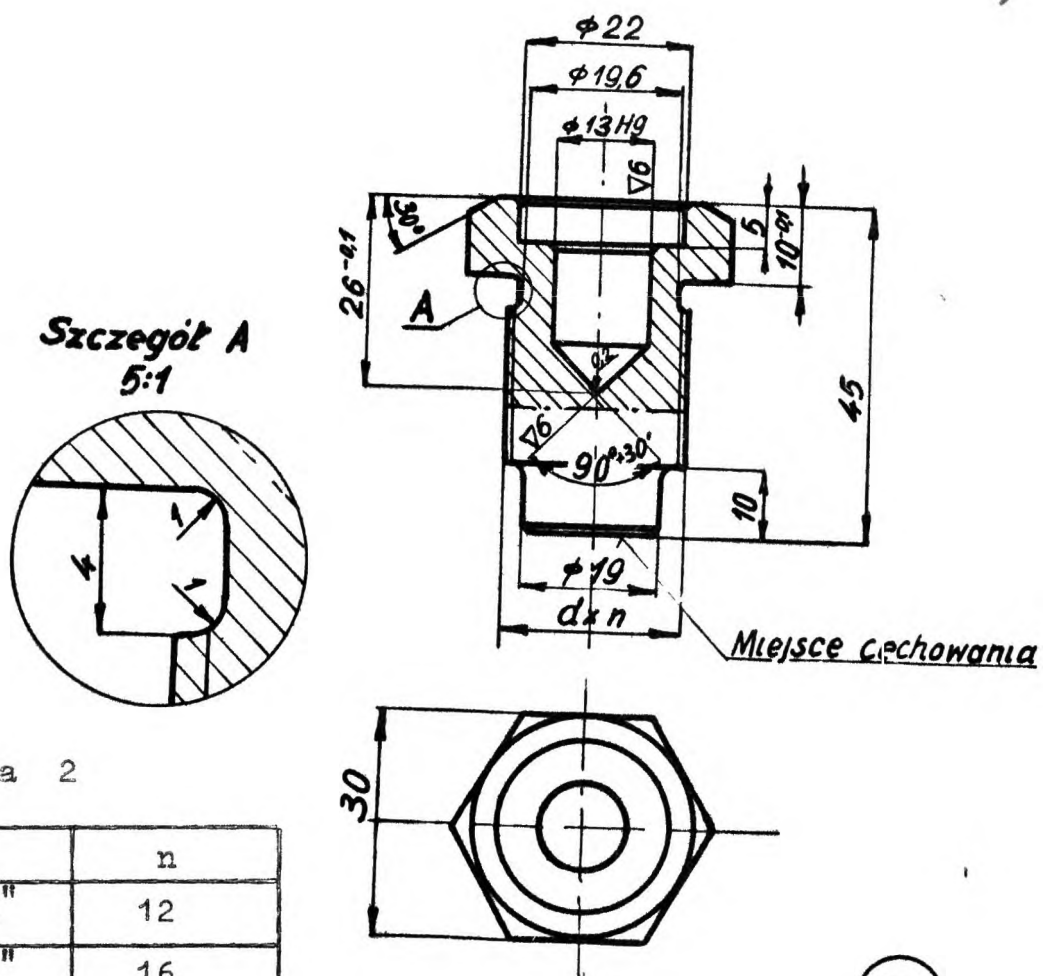


Rys 1.



Tablica 1

$d_1/m7/$	D	d_2
20	32	22
26	40	28

Typ G

Tablica 2

d	n
7/8"	12
7/8"	16

Rys. 2



2.2. Materiał. Na łożyska stopkowe należy stosować brązy cynowo-cynkowo-ołowiowe. Zalecany jest brąz B663 wg PN-60/H-87026. Dopuszcza się żeliwo ZL30 wg PN-63/H-83101.

2.3. Wykonanie. Łożyska stopkowe wykonuje się z odlewów brązowych lub żeliwnych. Tolerancje odlewów powinny odpowiadać; brązowych - PN-63/H-83207, żeliwnych - PN-63/H-83201. Naddatki na obróbkę należy przyjmować dla brązu wg PN-62/H-87954, a dla żeliwa wg PN-63/H-83104. Wymiary nietolerowane powinny być wykonane w 14. klasie dokładności. Pozostałe wymiary wg 2.1. Na powierzchni gwintu nie mogą występować wżery i zadziory. Gwint powinien pozwalać się wkręcać bez wyczuwalnego oporu.

2.4. Wykończenie. Wszystkie ostre krawędzie po obróbce wiórowej powinny być zaokrąglone lub załamane /0,5 - 45°/.

3. OPAKOWANIE PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. Opakowanie. Łożyska stopkowe wrzecion niedoprzędzarek liniarskich do transportu należy konserwować smarem ŁT wg PN-56/C-96056, układać warstwami w skrzyniach i przekładać papierem w celu zabezpieczenia przed uszkodzeniem.

Ciężar opakowania nie powinien przekraczać 50 kg. Na skrzynce należy umieścić napis zawierający co najmniej:

- a/ znak wytwórni,
- b/ oznaczenia wg normy,
- c/ liczbę sztuk,
- d/ ciężar brutto w kg.

3.2. Przechowywanie. Łożyska stopkowe powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych i zabezpieczonych przed wilgocią. Do przechowywania łożyska powinny być zakonserwowane jak w 3.1.

3.3. Transport. Łożyska stopkowe mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu. W czasie Transportu łożyska powinny być zabezpieczone przed opadami atmosferycznymi i zwilgoceniem.

4. BADANIA TECHNICZNE

4.1. Rodzaje badań. Łożyska stopkowe należy poddać następującym badaniom:

- a/ oględziny zewnętrzne,
- b/ sprawdzenie materiału,
- c/ sprawdzenie wymiarów.

4.2. Wielkość partii. Za partię należy uważać liczbę łożysk stopkowych jednego typu i o jednakowych wymiarach, które zostały wykonane z jednej partii odlewów.

4.3. Pobieranie próbek. Próbki do badań należy pobierać losowo wg metody "na ślepo".

4.4. Liczność próbki. Liczność próbki pobieranej do badań i dozwolona liczba sztuk niedobrych w próbce w zależności od licznosci partii oraz badanych właściwości podane są w tablicy 2.

Tablica 2.

Liczność partii szt.	Liczność próbki dla badań	Największa dopuszcz. ilość sztuk łożysk niedobrych
do 250	10	1
251 + 1000	25	2
1001 + 2500	40	3
2501 + 6300	60	4

4.5. Opis badań.

4.5.1. Oględziny zewnętrzne. Oględziny zewnętrzne polegają na dokładnym obejrzeniu łożysk stopkowych okiem nieuzbrojonym i stwierdzeniu zgodności z wymaganiami podanymi w 1.5., 2.3. i 2.4.

4.5.2. Sprawdzenie materiału. Sprawdzenie materiału polega na sprawdzeniu zaświadczenia wytwórni, w którym została stwierdzona zgodność użytego na odlew materiału z materiałem podanym w punkcie 2.2. niniejszej normy.

4.5.3. Sprawdzenie wymiarów. Sprawdzenie średnicy i głębokości gniazda należy dokonać przy pomocy sprawdzianu specjalnego. W typie "G" gwint należy sprawdzić przy pomocy sprawdzianów pierścieniowych.

Kąt stożka gniazda należy sprawdzać przy pomocy wzornika. Pozostałe wymiary – przy pomocy uniwersalnych narzędzi pomiarowych.

4.6. Ocena wyników badań.

4.6.1. Łożyska stopkowe niezgodne z wymaganiami normy. Badane łożysko stopkowe należy uznać za niezgodne z wymaganiami niniejszej normy jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno z badań wymienionych w 4.1. Łożysko stopkowe odrzucone w jednym badaniu nie może być poddane badaniom następnym.

4.6.2. Ocena partii. Badaną partię łożysk stopkowych niedoprzędzarek liniarskich należy uznać za zgodną z wymaganiami niniejszej normy jeżeli liczba sztuk łożysk niedobrych w zbadanej próbie nie przekroczy liczb podanych w kolumnie 3 tablicy 2.

4.7. Zaświadczenie o jakości. Dla każdej partii łożysk stopkowych uznanej za zgodną z wymaganiami niniejszej normy, na żądanie zamawiającego wytwórcy wystawia zaświadczenie zawierające co najmniej:

- a/ datę wystawienia zaświadczenia,
- b/ oznaczenie łożysk stopkowych wg 1.5.
- c/ nazwę i adres wytwórni
- d/ numer partii,
- e/ ilość i ciężar łożysk stopkowych,
- f/ wyniki badań,
- g/ podpis i pieczęć wytwórcy.

K O N I E C

Informacja dodatkowa do
BN-66/1839-06

Przy wymianie starych łożysk stopkowych na nowe należy uwzględnić zalecenia podane w załączniku do normy branżowej BN-64/1839-01.

PSP.N/32 Z.1332-egz.150. F-6/1288

13 **BN-66/1839-06 Maszyny włókiennicze Łożyska stopkowe niedoprzędzerek lniarskich**
IV 62

zmiana 2
28 4 71 r

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

¹⁾ Symbol wg SWW 0779-1

2 Wprowadza się dodatkowo punkt 13, o następującej treści

13 Podstawowy podział wg SWW i SWA, podbranza 0779 Po kresce ukośnej dalszy podział wg 131 oraz dotychczasowy punkt 13 zmienia się na 131

3 Treść punktu 14, zmienia się następująco

14 Przykład oznaczenia części dla maszyn przemysłu włókienniczego (0779-1), maszyn przędzalniczych (2), niewyodrębnionych (2)

a) łożysko stopkowe niedoprzędzarki lniarskiej, wciskane — typ W, o średnicy zewnętrznej $d=20$ mm

ŁOŻYSKO STOPKOWE 0779-122/20W BN-66/1839-06

b) łożysko stopkowe niedoprzędzarki lniarskiej, gwintowane — typ G, o 12 skokach gwintu na 1'

ŁOŻYSKO STOPKOWE 0779-122/12G BN-66/1839-06

4 Tytuł punktu 16 **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

Zmiana 1 Biuletyn PKN nr 8/66, poz. 142

(Biuletyn PKN nr 3/72, poz. 38)