

MASZYNY TKACKIE 185	NORMA BRANŻOWA	BN-66
	Maszyny włókiennicze	1859-05
	Koła zamachowe do krosien z górnym biciem.	Grupa Kat.IV-62

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są koła zamachowe do krosien mechanicznych typu angielskiego z górnym biciem.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Koła zamachowe objęte niniejszą normą przedmiotową mają zastosowanie przy krosnach mechanicznych typu angielskiego z górnym biciem, produkcji różnych firm, eksploatowanych przez zakłady wszystkich branż przemysłu włókienniczego.

1.3. Zakres stosowania normy. Normę niniejszą należy stosować przy krosnach mechanicznych typu angielskiego z górnym biciem.

1.4. Normy związane.

PN-60/C-96120 Przetwory naftowe. Wazeliny.

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

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

PN-63/H-83201 Odlewy z żeliwa szarego. Tolerancje wymiarowe.

PN-60/M-02102 Tolerancje i pasowania wałków i otworów o wymiarach do 500 mm.

PN-60/M-02104 Tolerancje i pasowanie wałków i otworów. Wałki, otwory i pasowania normalne.

PN-58/M-04251 Struktura geometryczna powierzchni. Klasyfikacja chropowatości i kierunkowości struktury.

PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek.

BN-62/1809-01 Maszyny włókiennicze. Powłoki malarskie. Podstawowe warunki techniczne.

Biuro Dokumentacji Technicznej
Ustanowiona przez Dyrektora Zjedn.Przeds.Bud.-Montaż. dnia 6.9.67 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i projektowania od
dnia 1.VII.1967 r.
/Monitor Polski Nr ...36...Poz. 175/

BN-65/1859-02 Maszyny włókiennicze. Wały korbowe /wykorbione/ do krosien. Półwyroby i wyroby gotowe.

BN-67/1859-06 Maszyny włókiennicze. Koła hamulcowe do krosien z górnym biciem.

2. PODZIAŁ ASORTYMENTU I OZNACZENIA PRODUKTU.

2.1. Zasada podziału. Podział kół zamachowych dokonuje się w zależności od średnicy zewnętrznej.

2.2. Odmiany. Rozróżnia się 4-ry odmiany kół zamachowego.

S - koło zamachowe surowe

G - koło zamachowe obrobione

Sp - koło zamachowe z przeciwwagą surowe

Gp - koło zamachowe z przeciwwagą obrobione

2.3. Wielkości. W zależności od średnicy zewnętrznej i wyposażenia w przeciwwagę, rozróżnia się następujące wielkości:

- 350 mm

- 400 mm

- 500 mm - dla kół zamachowych z przeciwwagą

2.4. Sposób budowy oznaczenia produktu. Oznaczenie produktu składa się z oznaczenia odmiany oraz podania wielkości danego koła zamachowego.

2.5. Przykłady oznaczenia.

2.5.1. Przykład oznaczenia koła zamachowego surowego /S/ o średnicy zewnętrznej 350 mm.

KOŁO ZAMACHOWE 350 S BN-66/1859-05

2.5.2. Przykład oznaczenia koła zamachowego obrobionego /G/ o średnicy zewnętrznej 350 mm.

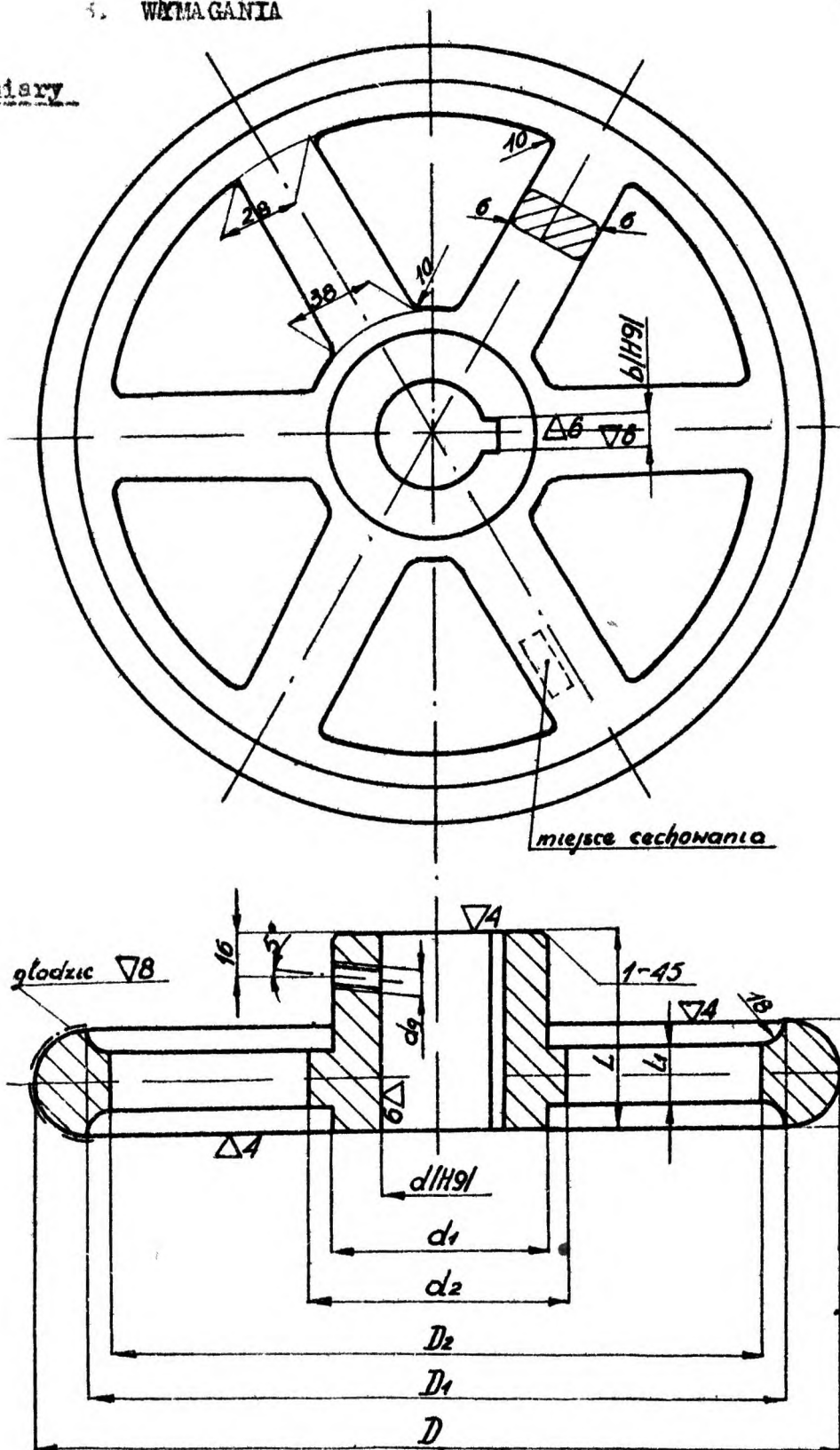
KOŁO ZAMACHOWE 350 G BN-66/1859-05

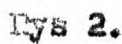
2.5.3. Przykład oznaczenia koła zamachowego obrobionego /G/ z przeciwwagą /p/ o średnicy zewnętrznej 500 mm.

KOŁO ZAMACHOWE 500 Gp BN-66/1859-05

5. WYMA GANIA

3.1. Wymiar





Uwaga: $d = 36,40 \text{ mm}$
Wymiary klina w/g PN/M-85005



Tablica 1. Wymiary kół zamachowych w mm.

D	D ₁	D ₂	d	b	d ₁	d ₂	L	l	l ₁
350	320	290	36	10	80	100	60	30	15
			38	10					
			40	10					
400	360	340	45	12	85	110	70	35	20
			50	14					
			55	16					

3.2. Materiał. Zaleca się żeliwo szare Z120 wg PN-63/H-83101

3.3. Wykonanie. Dopuszcza się zamawianie odlewów surowych.

3.3.1. Wykonanie półwyrobów. Półwyroby żeliwne wykonane jako odlewy piaskowe z zalecanego gatunku żeliwa.

- Tolerancja odlewów wg PN-63/H-83021
- Naddatki na obróbkę skrawaniem wg PN-63/H-83104
- Niedopuszczalne są jamy usadowe, pęcherze, ubytki materiału i widoczne pęknięcia na powierzchniach.

3.3.2. Wykonanie wyrobów gotowych. Koła zamachowe użytkownik może u siebie wykonać z półwyrobów bądź zamawiać je jako wyroby gotowe.

- Wymiary nietolerowane związane z powierzchnią obrabianą powinny być wykonane w 14 kl. dokładności wg PN-60/M-02102.
- Wymiary nietolerowane związane z powierzchniami surowymi, powinny być wykonane z odchyłkami nieprzekraczającymi 16 kl. dokładności wg PN-60/M-02102
- Gwint powinien być wykonany w klasie 2 bez zadziorów i wżerów, tak by śruba mogła się wkręcać bez wyczuwalnego oporu.
- Chropowatość powierzchni powinna być zgodna z oznaczeniami na rysunku.

3.4. Wykończenie.

3.4.1. Wykończenie półwyrobów. Cała powierzchnia półwyrobów żeliwnych powinna być dokładnie oczyszczona z piasku i ciał obcych. Powinny być usunięte wkłady wlewowe.

3.4.2. Wykończenie wyrobów gotowych. Wszystkie ostre krawędzie po obróbce wiórowej powinny być zaokrąglone, bądź załamane na 0,5 - 45°.

Zadziory po wierceniu i gwintowaniu usunąć z otworu na śrubę. Powierzchnie surowe malowane emalią zgodnie z BN-62/1809-01.

3.5. Wymagania użytkowe. Koła zamachowe przy krosnach należy wymienić na znormalizowane podczas wymiany wału korbowego wraz z kołami hamulcowymi dla tego typu krosien wg BN-67/1859-06.

3.6. Cechowanie. W miejscach oznaczonych na rys. 1 i rys. 2 należy wyraźnie i trwale umieścić co najmniej:

- znak wytwórni
- wyróżnik liczbowy wg 2, 5
- znak kontroli technicznej.

4. PAKOWANIE, PRZECCHOWYWANIE I TRANSPORT.

4.1. Pakowanie.

4.1.1. Pakowanie półwyrobów. Półwyroby żeliwne przewozi się w skrzyniach lub luzem po uzgodnieniu między wytwórcą a odbiorcą.

4.1.2. Pakowanie wyrobów gotowych. Do transportu koła zamachowego pakuje się je w skrzynie, przekładając wełną drzewną. Ciężar skrzyni z ładunkiem nie powinien przekraczać 50 kg. Skrzynia powinna zawierać dwa uchwyty. Na wierzchu należy umieścić napis zawierający co najmniej:

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

4.2. Przechowywanie.

4.2.1. Przechowywanie półwyrobów. Dla półwyrobów żeliwnych zaleca się po oskórowaniu poddać stabilizowaniu naturalnemu w okresie 9 m-cy. Dopuszcza się stabilizowanie sztuczne.

4.2.2. Przechowywanie wyrobów. Koła zamachowe powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych i zabezpieczonych przed wilgocią i szkodliwą atmosferą. Nie mogą być narażone na uszkodzenie mechaniczne. Do przechowywania koła powinny być zakonserwowane. Przy długotrwałym przechowywaniu należy sprawdzać ich stan co 12 miesięcy i ponownie zakonserwować wazeliną techniczną wg PN-60/C-96120.

4.3. Transport. Koła zamachowe mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu. W czasie transportu powinny być zabezpieczone przed opadami i zwiłgoceniami. Koła powinny być przewożone w skrzyniach. Skrzynie przy załadunku i wyładunku nie należy przewracać i rzucać.

5. BADANIE

5.1. Program badań.

5.1.1. Badanie półwyrobów. Koła zamachowe surowe powinny być poddane :

- a/ oględzinom zewnętrznym
- b/ sprawdzeniu wymiarów
- c/ sprawdzeniu materiałów

5.1.2. Badanie wyrobów gotowych. Koła zamachowe gotowe oprócz punktu a, b, i c należy poddać

- d/ sprawdzeniu gwintu

5.2. Przygotowanie partii produktu do badań. Partię stanowią przedstawione do badań koła zamachowe tego samego typu i rodzaju.

5.3. Pobieranie próbek. Próbkę pobiera się metodą losową według PN/N-03010. Liczność pobieranej próbki i dozwolona liczba sztuk kół zamachowych niedobrych w próbce w zależności od liczności partii podano w tabelicy 3.

Tabelica 3.

Liczność partii szt.	Liczność próbki	Największa dopuszczalna ilość kół zamachowych niedobrych
1	2	3
do - 40	5	1
41 - 160	15	2
161 - 400	25	3
401 - 1000	40	5
1001 - 2500	60	8

29 **BN-67/1859-05 Maszyny włókiennicze Koła zamachowe 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 treść

¹⁾ Symbol wg SWW 0779-1

2 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 Katalogow i Cenników, Warszawa 1968 r

3 Treść punktu 21, zmienia się następująco

21 Podstawowy podział wg SWW i SWA podbranza 0779 Po kresce ukośnej dalszy podział wg 22 i 23

4 Treść punktu 25, 251, 252 i 253, zmienia się następująco

25 Przykład oznaczenia części dla maszyn przemysłu włókienniczego (0779-1), maszyn do wytwarzania wyrobów tkanych (7), niewyodrębnionych (2)

a) koła zamachowego surowego (S), o średnicy zewnętrznej 350 mm

KOŁO ZAMACHOWE 0779-172/350S BN-66/1859-05

b) koła zamachowego obrobionego (G) o średnicy zewnętrznej 350 mm

KOŁO ZAMACHOWE 0779-172/350G BN-66/1859-05

c) koła zamachowego obrobionego (G) z przeciwwagą (p) o średnicy zewnętrznej 500 mm

KOŁO ZAMACHOWE 0779-172/500Gp BN-66/1859-05

(Biuletyn PKN nr 3/72, poz 38)