

MASZYNY TKACKIE 185	NORMA BRANŻOWA	BN-68
	Maszyny włókiennicze	1859-11
	Pierścienie oporowe wrzecion przerzutowych do krosien z górnym biciem.	Grupa kat.IV-62

1. WSTEP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są pierścienie oporowe wrzecion przerzutowych do krosien z górnym biciem tzw. angielskich.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Pierścienie oporowe wrzecion przerzutowych objęte niniejszą normą mają zastosowanie w krosnach z górnym biciem tzw. angielskich z wyjątkiem krosien otworych. 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.

1.4. Normy związane.

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

PN-63/H-83104 Odlewy z żeliwa szarego. Naddatki na obróbkę skrawaniem.

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

PN-60/M-02113 Gwinty metryczne. Tolerancje.

PN-66/M-02139 Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych.

PN-59/M-04254 Struktura geometryczna powierzchni. Użytkowe wzorce chropowatości. Wymagania techniczne.

PN-62/M-82307 Śruby ze łbem czworokątnym i czopem walcowym.

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

BN-66/1859-07 Maszyny włókiennicze. Wrzeciona przerzutowe do krosien z górnym biciem.

Biuro Dokumentacji Technicznej !Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przeds.Budowlano-Montaż. !dnia 16.05.68 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i !odbioru od dnia 1.VII.1968 r. ! /Monitor Polski Nr..32 poz..220./
--

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE PRODUKTU

2.1. Zasada podziału. Podziału pierścieni oporowych wrzecion przerzutowych dokonuje się w zależności od średnicy otworu d . Rozróżnia się wielkości d podane w tablicy 1.

2.2. Sposób oznaczenia produktu. Oznaczenie produktu składa się z nazwy i wyróżnika liczbowego.

2.2.1. Przykład oznaczenia. Pierścień oporowy o średnicy otworu $d = 30$ mm:

PIERŚCIEŃ OPOROWY 30 BN-68/1859-11

3. WYMAGANIA

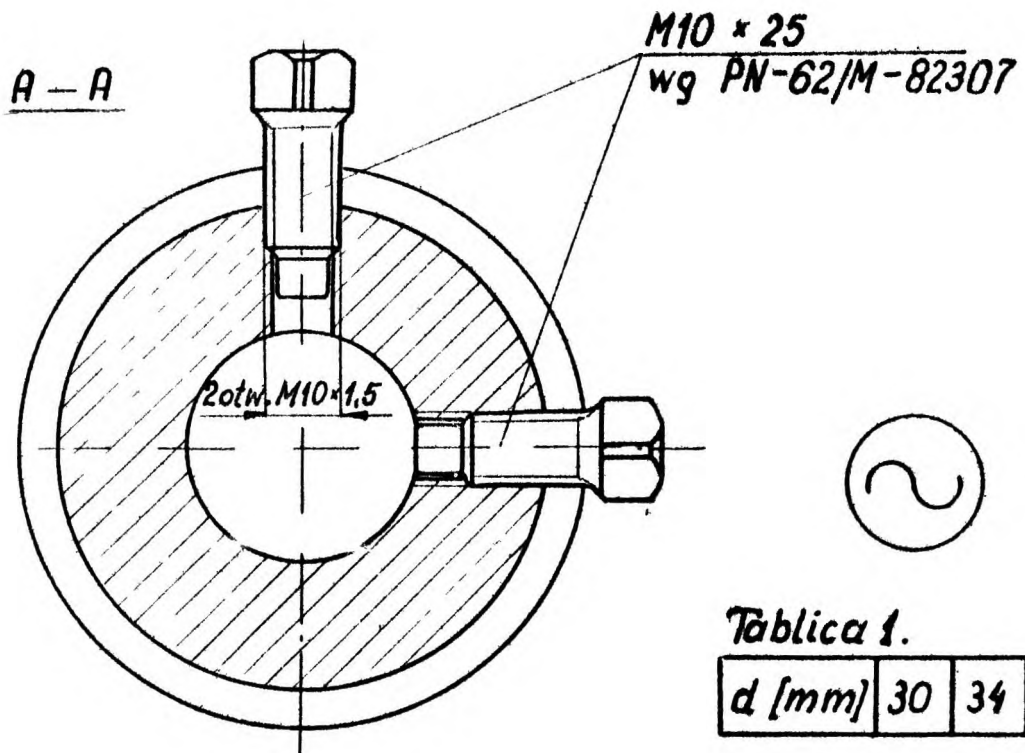
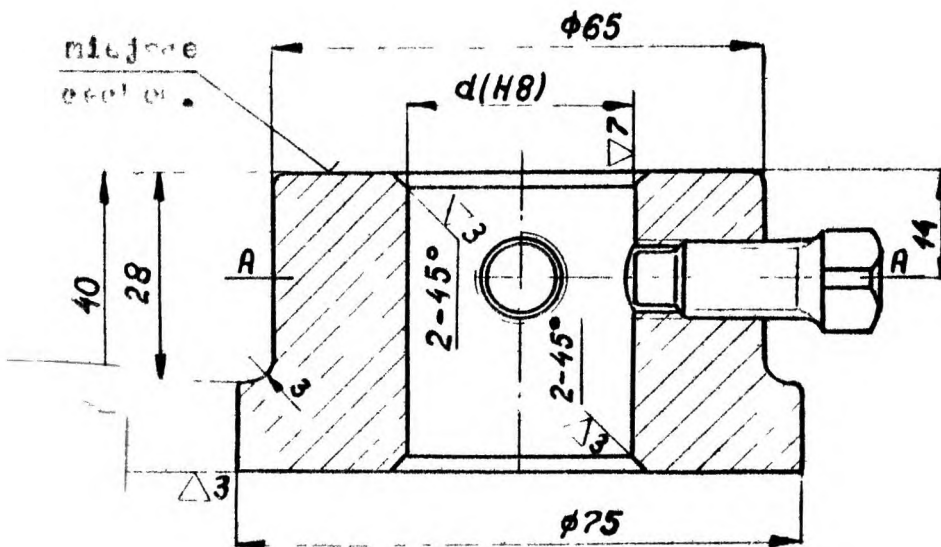
3.1. Wymiary. Wymiary podaje rysunek.

3.2. Materiał. Żeliwo szare wg PN-63/H-83101. Zaleca się Ż120.

3.3. Wykonanie. Pierścienie oporowe wrzecion przerzutowych wykonuje się jako odlew z żeliwa wg modelu. Otwór i górną płaszczyznę kołnierza należy obrobić wiórowo. Tolerancje odlewu wg PN-63/H-83201. Wymiary nietolerowane wykonać w klasie 14 wg PN-66/M-02139. Niedopuszczalne są wszelkiego rodzaju pęknięcia, ubytki materiałowe, jamy usadowe oraz pęcherze. Naddatki na obróbkę wiórową zachować zgodnie z PN-63/H-83104 wg II grupy przy odlewaniu do form piaskowych. Otwory do mocowania pierścienia wiercić w odlewie zgodnie z wymiarami na rysunku. Gwint wykonać zgodnie z PN-60/M-02113 w klasie średniოდokładnej w tolerancji podstawowej.

3.4. Wykończenie. Ostre krawędzie powinny być załamane na $1/45^\circ$. Zaleca się piaskowanie odlewów. Na życzenie odbiorcy producent obowiązany jest dostarczyć odlewy malowane.

3.5. Wymagania użytkowe. Pierścienie oporowe wrzecion przerzutowych powinny być stosowane razem ze znormalizowanymi wrzecionami wg BN-66/1859-07.



Wierśień oporowy wrzeciona przersutowego
do krosien z górnym biciem.

3.6. Cechowanie. W miejscu oznaczonym na rysunku należy wyraźnie i trwale umieścić:

- a/ wyróżnik liczbowy,
- b/ znak kontroli technicznej,
- c/ znak wytwórcy.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Pierścienie oporowe wrzecion przerzutowych pakuje się do skrzyń wg podziału podanego w punkcie 2.1.

4.2. Przechowywanie. Pierścienie oporowe powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych zabezpieczających przed wilgocią i szkodliwą atmosferą.

4.3. Transport. Skrzynie z pierścieniami oporowymi mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu. W czasie transportu pierścienie powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniami mechanicznymi i wpływem warunków atmosferycznych.

5. BADANIA

5.1. Program badań. Pierścienie oporowe wrzecion przerzutowych 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 pierścienie oporowe podzielone zgodnie z pkt.2.1.

5.3. Opis badań.

5.3.1. Oględziny zewnętrzne. Oględziny zewnętrzne przeprowadza się okiem nieuzbrojonym. Należy sprawdzić wygląd oraz czy przedmiot normy wykonany został zgodnie z wymaganiami podanymi w p.3.3., 3.4. i 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. Za pomocą sprawdzianów i narzędzi pomiarowych należy sprawdzić zgodność wymiarów z p.3.1.

5.3.4. Sprawdzenie chropowatości powierzchni. Chropowatość powierzchni należy sprawdzić przez porównanie z wzorcem wykonanym wg PN-59/M-04254.

5.4. Ocena wyników badań.

5.4.1. Ocena pierścieni oporowych wrzecion przerzutowych. Pierścienie oporowe należy uznać za niezgodny z wymaganiami niniejszej normy, jeżeli chociaż jedno z badań wymienionych w p.5.1. zakończy się wynikiem negatywnym. Pierścień oporowy odrzucony w jednym badaniu nie może być poddany badaniom następnym.

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

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

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ PRODUKTU UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY.

W przypadku nieprzyjęcia partii pierścieni oporowych wrzecion przerzutowych wykonawca może dokonać selekcji pierścieni sprawdzając je wg p.5.1. i pierścienie uznane za dobre przedstawić do ponownego badania i odbioru.

K O N I E C

35 **BN-68/1859-11 Maszyny włókiennicze Pierścienie oporowe wrze-**
cion przerzutowych 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 Katalogów i Cennikow, Warszawa 1968 r

3 Treść punktu 21, zmienia się następująco

21 Podstawowy podział wg SWW i SWA podbranza 0779 Po kresce ukosnej dalszy podział w zależności od średnicy otworu d Rozróżnia się wielkości d podane w tablicy 1

4 Treść punktu 22 i 221, zmienia się następująco

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

— pierścienia oporowego o średnicy otworu $d=30$ mm

PIERŚCIEŃ OPOROWY 0779-172/30 BN-68/1859-11

(Biuletyn PKN nr 3/72 poz 38)