

MASZYNY I URZĄDZENIA DLA PRZEMYSŁU LEKKIEGO	N O R M A B R A N Ź O W A	BN-90
	Wyposażenie krosien Wieszaki nicielnicowe	1858-22
		Zamiast BN-80/1858-22
		Grupa katalogowa 0462

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są wieszaki nicielnicowe służące do podtrzymywania szyn w ramach nicielnicowych wieszakowych.

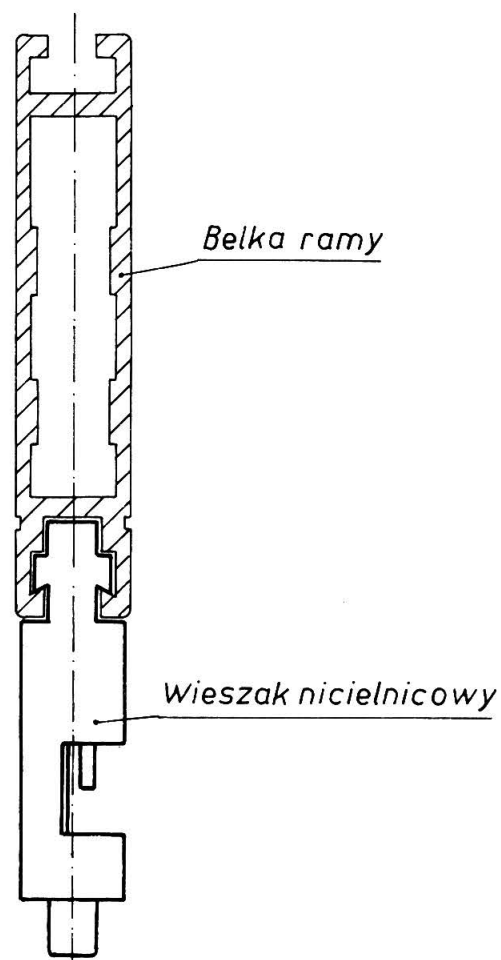
2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podstawowy podział i oznaczenie — wg KTM podbranza 0779-1, przy czym oznaczenie należy uzupełnić nazwą wyrobu oraz symbolami wynikającymi z poniższego podziału i numerem normy.

2.2. Typy. W zależności od sposobu mocowania wieszaka na belce ramy nicielnicowej, wieszaki nicielnicowe dzieli się na dwa typy:

A — wsuwane w grzbiet belki ramy nicielnicowej — wg rys. 1,

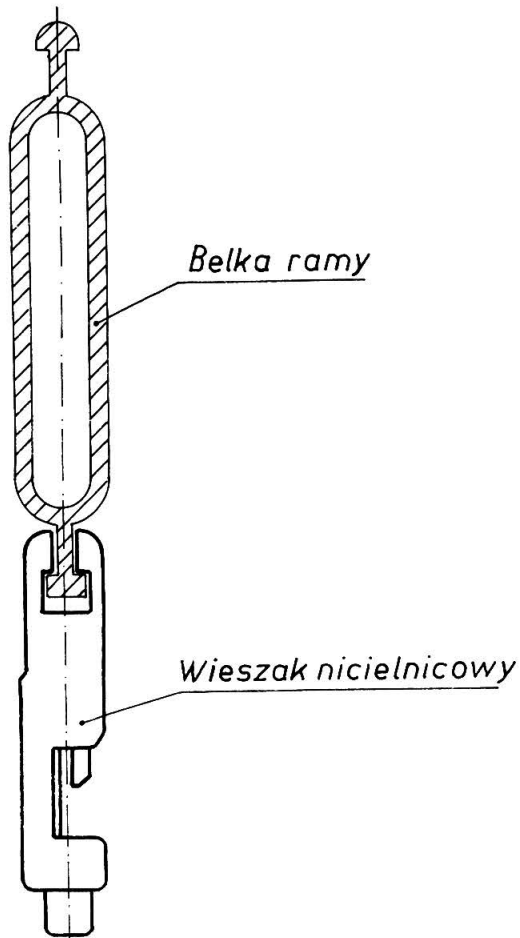
B — nasuwane na grzbiet belki ramy nicielnicowej — wg rys. 2.



BN90/1858-22-1

Rys. 1. Wieszak typu A

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Włókiennictwa dnia 7 grudnia 1990 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1991 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 1/1991, poz. 3)



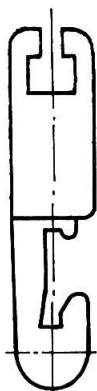
BN-90/1858-22-2

Rys. 2. Wieszak typu B

2.3. Rodzaje. W zależności od liczby rzędów szyn w ramie nicielnicowej, wieszaki nicielnicowe dzieli się na dwa rodzaje:

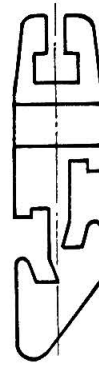
1 — do ram nicielnicowych jednorzędowych — wg rys. 3,

2 — do ram nicielnicowych dwurzędowych — wg rys. 4



BN-90/1858-22-3

Rys. 3. Wieszak rodzaju 1



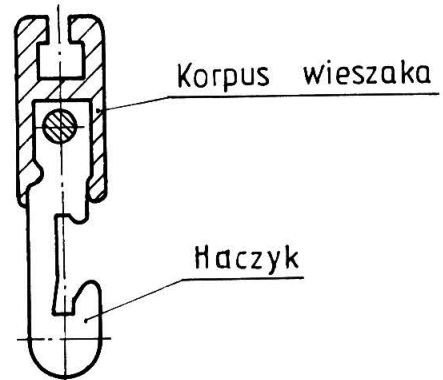
BN-90/1858-22-4

Rys. 4. Wieszak rodzaju 2

2.4. Odmiany. W zależności od sposobu osadzenia haczyka podtrzymującego szynę nicielnicową w korpusie wieszaka, wieszaki nicielnicowe dzieli się na dwie odmiany:

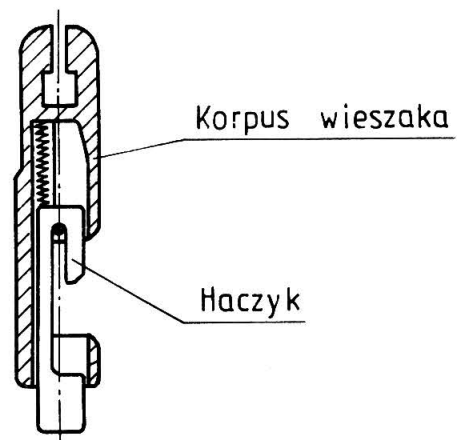
S — z haczykiem osadzonym na stałe w korpusie — wg rys. 5,

Z — z haczykiem zatraskowym — wg rys. 6.



BN-90/1858-22-5

Rys. 5. Wieszak odmiany S



BN-90/1858-22-6

Rys. 6. Wieszak odmiany Z

2.5. Wielkości. W zależności od przystosowania do określonej grubości szyn nicielnicowych, wieszaki nicielnicowe dzieli się na dwie wielkości:

1,5 — do szyn o grubości 1,5 mm,

2,5 — do szyn o grubości 2,5 mm.

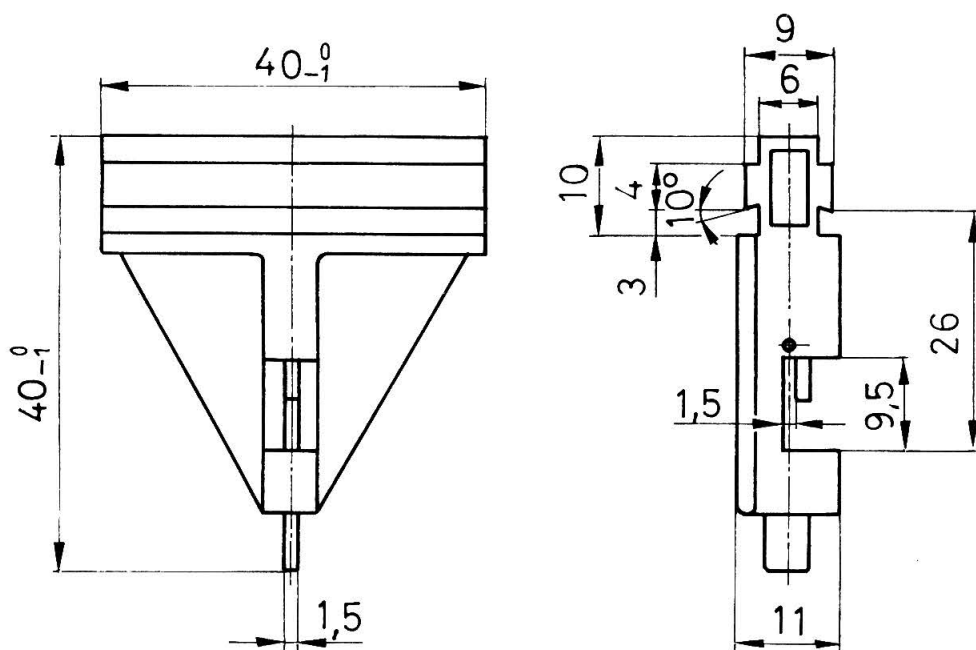
2.6. Przykład oznaczenia zespołów i części maszyn i urządzeń dla przemysłu lekkiego (7710), maszyn i urządzeń do wytwarzania wyrobów tkanych (-70), ram nicielnicowych (0-4), części do ram nicielnicowych (9), wieszaka nicielnicowego (1-59) o liczbie kontrolnej (1), typu B, rodzaju 1, odmiany S, wielkości 2,5:

KTM 7710-700-491-591

WIESZAK NICIELNICOWY BIS 2,5 BN-90/1858-22

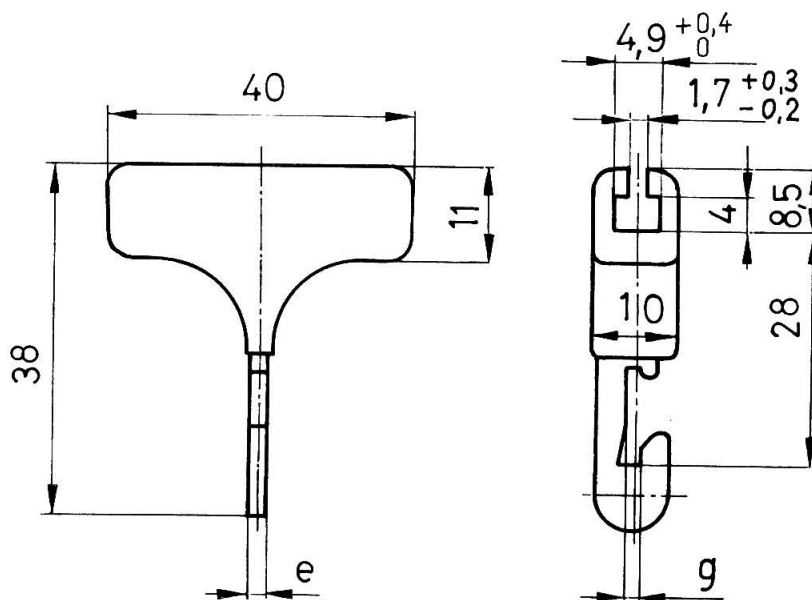
3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary, w mm — wg rys. 7 ÷ 10 i tabl. 1; odchyłki wymiarów nietolerowanych — w 14 klasie dokładności wg PN-78/M-02139.



BN-90/1858-22-7

Rys. 7. Wieszak typu A, rodzaju 1, odmiany Z

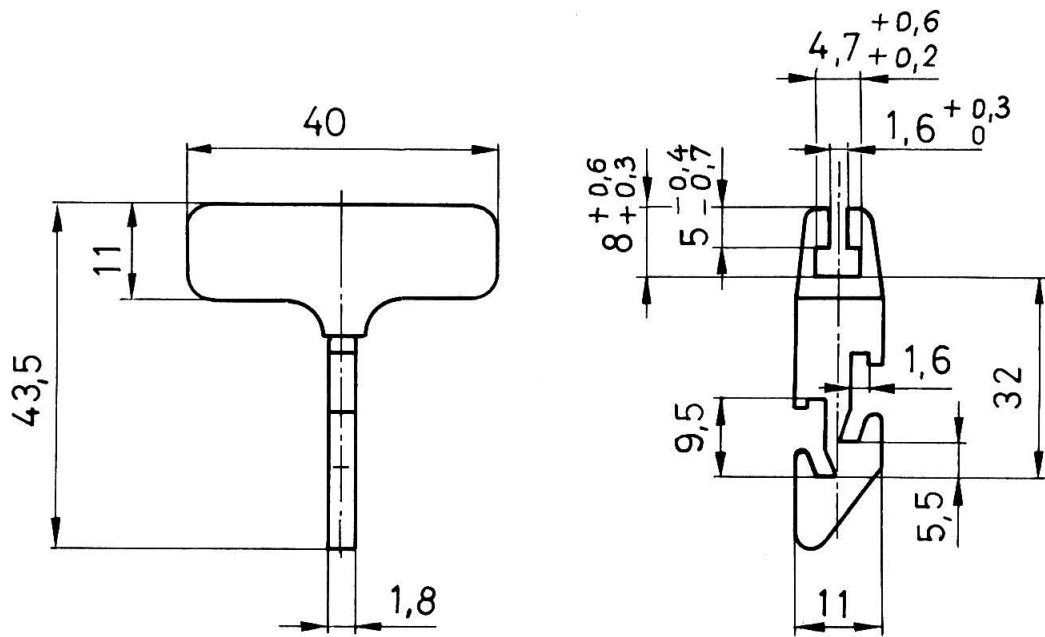


BN-90/1858-22-8

Rys. 8. Wieszak typu B, rodzaju 1, odmiany S

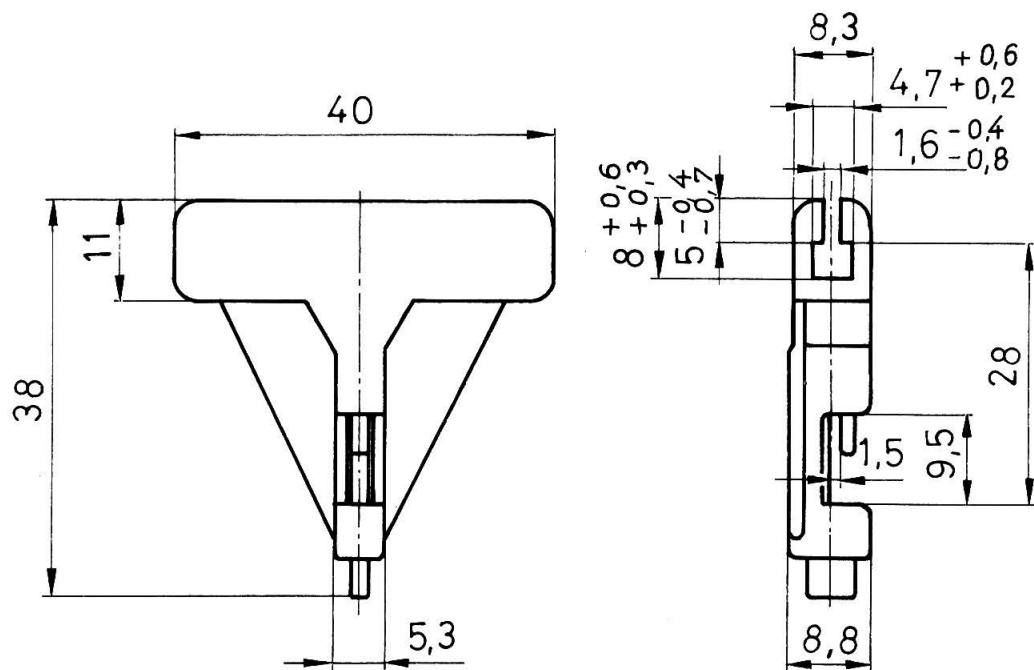
Tablica 1. Wymiary wieszaków typu B, rodzaju 1, odmiany S

Symbol wielkości	Wymiary wieszaka, mm	
	g	e
1,5	1,6	1,8
2,5	2,8	2,5



BN-90/1858-22-9

Rys. 9. Wieszak typu B, rodzaju 2, odmiany S



BN-90/1858-22-10

Rys. 10. Wieszak typu B, rodzaju 1, odmiany Z

3.2. Materiał. Korpus — tarnamid T-26 wg BN-80/6336-01/12 lub równorzędny, haczyk — taśma stalowa St1 wg PN-76/H-92334.

3.3. Wykończenie. Haczyk wieszaka powinien być pokryty powłoką cynkową Fe/Zn-b-5c wg PN-82/H-97005. Chropowatość powierzchni korpusu wieszaka $R_a = 0,63 \mu\text{m}$, haczyka $R_a = 20 \mu\text{m}$ wg PN-87/M-04251.

3.4. Wady dopuszczalne. Na powierzchni korpusu wieszaka nicielniczowego dopuszcza się:

- zapadnięcia do głębokości 0,4 mm i powierzchni do 4 mm^2 , o liczbie do 2 na jednej płaszczyźnie,
- ślady po wyrzutniach do głębokości 0,3 mm i powierzchni do 10 mm^2 ,
- wypływki na łączeniu formy,
- ślady łączenia i płynięcia tworzywa,
- smugi i zmatowienia,
- wtrącenia innej barwy nierozróżniane nie uzbrojonym okiem z odległości 500 mm.

4. PAKOWANIE, PRZETCHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Wieszaki nicielnicowe jednego oznaczenia wg 2.6 pakuje się jednostopniowo w opakowania transportowe, tj. luzem w worki z włókien łykowych wg PN-83/P-84535 lub worki polietylenowe wg BN-84/6414-06.

Wymiary worków powinny być zgodne z PN-82/O-79035.

Masa opakowania nie powinna przekroczyć 40 kg.

4.2. Znakowanie. Na każdym opakowaniu oraz wewnątrz opakowania należy umieścić etykietę zawierającą, zgodnie z PN-85/O-79252, co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres producenta,
- oznaczenie wg 2.6,
- liczbę sztuk i masę brutto,
- datę produkcji,
- znak kontroli jakości.

4.3. Przechowywanie. Wieszaki nicielnicowe w opakowaniach wg 4.1 powinny być przechowywane w pomieszczeniach zamkniętych, wolnych od oparów kwasów, o temperaturze do 40°C i wilgotności względnej powietrza do 75%.

4.4. Transport. Wieszaki nicielnicowe w opakowaniach wg 4.1 należy przewozić krytymi środkami transportu, w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniami mechanicznymi, zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami transportowymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- a) oględziny zewnętrzne (3.3 i 3.4),
- b) sprawdzenie wymiarów (3.1),
- c) sprawdzenie chropowatości powierzchni (3.3),
- d) sprawdzenie powierzchni cynkowej (3.3).

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczność partii. Przed przystąpieniem do badań, wieszaki nicielnicowe należy podzielić na oddzielne partie, składające się z produktów jednego oznaczenia wg 2.6, jednorazowo dostarczone odbiorcy.

Liczność partii nie powinna przekroczyć 10 000 sztuk.

5.2.2. Sposób pobierania próbek — metodą losową „na ślepo” wg PN-83/N-03010.

5.2.3. Poziom kontroli — II ogólny wg PN-79/N-03021 tabl. 1.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna w_2 — maksimum 2,5%,

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania oraz warunki przejścia — wg PN-79/N-03021. Plan badania jednostopniowy, dla kontroli normalnej — wg tabl. 2.

Tablica 2. Plan badania dla kontroli normalnej

Liczność partii N	Liczność próbki n	Liczba kwalifikująca m_1
sztuk		
do 150	20	1
151 ÷ 280	32	2
281 ÷ 500	50	3
501 ÷ 1200	80	5
1201 ÷ 3200	125	7
3201 ÷ 10000	200	10

5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny zewnętrzne przeprowadza się nie uzbrojonym okiem.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów przeprowadza się narzędziami pomiarowymi o dokładności zależnej od tolerancji sprawdzanych wymiarów.

5.3.3. Sprawdzenie chropowatości powierzchni przeprowadza się przez porównanie z wzorcami chropowatości wg PN-85/M-04254.

5.3.4. Sprawdzenie powierzchni cynkowej — wg PN-82/H-97005.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Wieszak nicielnicowy niedobry. Wieszak należy uznać za niedobry, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno z badań wg 5.1.

5.4.2. Ocena partii. Partię wieszaków nicielnicowych należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekroczy dopuszczalnej liczby kwalifikacyjnej, podanej w tabl. 2.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych, Łódź.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-80/1858-22. Zmieniono podział, uwzględniający produkowany obecnie asortyment wieszaków nicielnicowych.

3. Normy i dokumenty związane

PN-76/H-92334 Taśma walcowana na zimno ze stali konstrukcyjnej węglowej zwykłej jakości

PN-82/H-97005 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki cynkowe

PN-78/M-02139 Odchyłki wymiarów nietolerowanych

PN-87/M-04251 Struktura geometryczna powierzchni. Chropowatość powierzchni. Wartości liczbowe parametrów

PN-85/M-04254 Struktura geometryczna powierzchni. Porównawcze wzorce chropowatości powierzchni obrabianych

PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

PN-82/O-79035 Opakowania transportowe. Worki tkane. Szereg wymiarowy

PN-85/O-79252 Opakowania transportowe z zawartością. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe

PN-83/P-84535 Worki z włókien łykowych

BN-80/6336-01/12 Tworzywa poliamidowe. Tarnamid T-26

BN-84/6114-06 Opakowania transportowe z tworzyw sztucznych. Worki polietylenowe otwarte płaskie, bez fałd bocznych zgrzewane

Systematyczny Wykaz Wyrobów, GUS, tom 1, Warszawa 1980.

4. Symbol wg SWW — 0779-1.

5. Autorzy projektu normy — Mieczysław Rzeżak — Zakłady Artykułów Technicznych ARTECH — Łódź, mgr inż. Grażyna Stręk — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych — Łódź.