

	NORMA BRANŻOWA	BN-69
MASZYNY PRZYGOTOWAWCZE PRZEDZALNI	Maszyiny włókiennicze	1839-183
MASZYNY PRZEDZALNI	Łożyska stopkowe wrzecion niedoprzędzerek bawełniarskich.	Grupa kat. IV-62
183		

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymagania i wymiary łożysk stopkowych do wrzecion niedoprzędzerek bawełniarskich współpracujących z wrzecionami wg PN-63/P-63511.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Łożyska stopkowe - objęte niniejszą normą przedmiotową - mają zastosowanie w urządzeniu skręcająco-nawijającym niedoprzędzerek bawełniarskich starej konstrukcji wszystkich firm / do 1945 - 55 roku/.

1.3. Zakres stosowania normy. Norma niniejsza ma zastosowanie w zakresie projektowania i konstrukcji w przyzakładowych biurach konstrukcyjnych, biurach projektowych oraz u producentów i odbiorców.

1.4. Normy związane.

PN-63/C-96147 Przetwory naftowe. Smar ochronny LTG.

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 wymiarowe.

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

PN-58/H-87050 Brąz do przeróbki plastycznej. Klasyfikacja.

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

PN-58/M-02043 Podcięcia obróbkowe.

Biuro Dokumentacji Technicznej
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przedsiębiorstw Budowlano Montażowych dnia..... jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i projektowania od dnia 1.01.1970 roku.

/Monitor Polski Nr.... poz..../

PN-66/M-02139 Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych.
 PN-63/P-63511 Maszyny włókiennicze. Wrzeciona do niedoprzędzarek.
 PN-59/M-04254 Struktura geometryczna powierzchni. Użytkowe wzorce chropowatości. Wymagania techniczne.

2. PODZIAŁ ASORTYMENTU I OZNACZENIE ŁOŻYSK STOPKOWYCH

2.1. Zasada podziału. Podział łożysk stopkowych dokonuje się zależnie od wielkości wymiarowych osadzenia, średnicy /D/ i długości /l/.

2.2. Wielkości. Ze względu na średnicę /D/ i długość /l/ osadzenia łożyska dzielą się na wielkości wg tablicy:

D	l
22,2	
25,4	20; 32; 40
27,0	

2.3. Sposób budowy oznaczenia. W skład oznaczenia łożyska stopkowego wchodzi:

- wyrażenie słowne "ŁOŻYSKO STOPKOWE",
- wyróżnik wielkości,
- BN-69/1839-13.

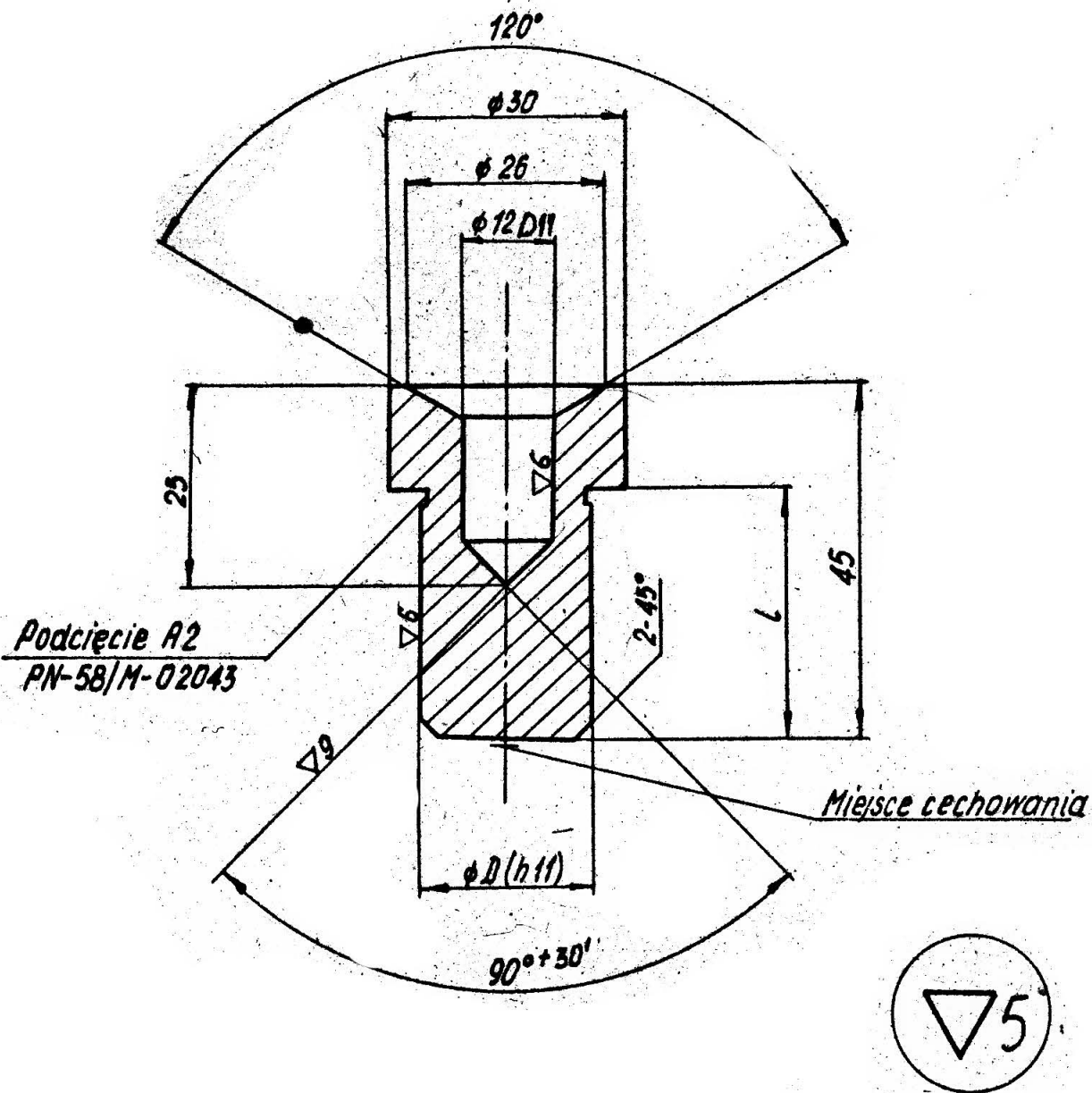
2.4. Przykład oznaczenia łożyska stopkowego o średnicy osadzenia D = 27,0 mm i długości osadzenia l = 32 mm

ŁOŻYSKO STOPKOWE 27,0 x 32 BN-69/1839-13

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary - podaje rysunek str.3 oraz tablica w 2.2.

3.2. Materiał - brąz- cynowo - ołowiowy B 4417 wg PN-58/H-87050.
 Dopuszcza się żeliwo Z125 wg PN-63/H-83101.



Łożysko stopkowe wrzeciona

3.3. Wykonanie. Łożyska stopkowe wykonuje się z dlewów brązowych lub żeliwnych. Tolerancje wymiarów odlewów powinny być dla brązowych wg PN-63/H-83207, dla żeliwnych wg PN-63/H-83201. Naddatki na obróbkę należy przyjmować dla brązu wg PN-62/H-87954, dla żeliwa wg PN-63/H-83104. Odchyłki wymiarów nietolerowanych powinny być w 14 klasie dokładności wg PN-66/M-02139. Odchyłki pozostałych wymiarów wg 3.1.

3.4. Wykończenie. Wszystkie ostre krawędzie po obróbce skrawaniem powinny być zaokrąglone lub załamane na $0,5 - 45^\circ$.

3.5. Cechowanie. W miejscu oznaczonym na rysunku należy wyraźnie i trwale zaznaczyć co najmniej:

- a/ wyróżnik liczbowy wg 2.4.,
- b/ znak kontroli technicznej.

4. PAKOWANIE

4.1. Pakowanie. Łożyska stopkowe należy zakonserwować smarem LTG wg PN-63/C-96147 i pakować kompletami dla jednej maszyny w skrzynki drewniane o dwu uchwytach. Ciężar skrzynki z ładunkiem nie może przekraczać 50 kg. Ładunek należy chronić przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz wilgocią.

5. BADANIA

5.1. Program badań. Łożyska stopkowe poddaje się badaniom wg poniższego programu:

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

5.2. Metoda badań. Badaniom poddaje się każde łożysko wchodzące w skład kompletu.

5.3. Opis badań.

5.3.1. Oględziny zewnętrzne - przeprowadza się okiem nieuzbrojonym. Należy sprawdzić wygląd oraz czy przedmiot normy jest wykonany zgodnie z wymaganiami 3.3., 3.4., 3.5.

5.3.2. Sprawdzenie materiału - polega na porównaniu materiału podanego w atescie z wymaganiami 3.2.

5.3.3. Sprawdzenie wymiarów - dokonuje się za pomocą sprawdzianów i narzędzi pomiarowych, stwierdzając ich zgodność z zaleceniami 3.1.

5.3.4. Sprawdzenie chropowatości powierzchni - polega na porównaniu z wzorcami chropowatości wg PN-59/M-04254.

5.4. Ocena wyników badań. Łożyska stopkowe uznać należy za niezgodne z wymaganiami niniejszej normy, jeżeli nie przejdą chociażby przez jedno z badań wymienionych w 5.3. z wynikiem dodatnim.

5.5. Zaświadczenie o jakości. Dla każdego kompletu łożysk stopkowych - wykonanych zgodnie z wymaganiami niniejszej normy - na żądanie odbiorcy, producent jest obowiązany wystawić zaświadczenie zawierające co najmniej:

- a/ datę wystawienia Zaświadczenia,
- b/ nazwę i adres wytwórcy,
- c/ oznaczenie łożysk wg 2.4.,
- d/ liczbę i ciężar łożysk,
- e/ wyniki badań,
- f/ podpis pracownika kontroli technicznej,
- g/ pieczęć wytwórcy.

K O N I E C