

<p>MASZyny PRZYGOTOWAWCZE PRZĘDZALNI MASZyny PRZĘDZALNI</p>	<p>NORMA BRANŻOWA</p>	<p>BN-70 1839-18</p>
	<p>Maszyny włókiennicze Wałki kół napędzających wrzeciona i koła cewkowe niedoprzędzarek bawełniarskich</p>	
	<p>69</p> <p>Grupa katalogowa IV-627</p>	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wałki kół napędzających wrzeciona i koła cewkowe niedoprzędzarek bawełniarskich.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Wałki kół napędzających mają zastosowanie w urządzeniach skręcająco-nawijających niedoprzędzarek bawełniarskich starej konstrukcji wszystkich firm, budowanych do 1955 r.

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 i dokumenty związane

PN-63/C-96147 Przetwory naftowe. Smar ochronny HIG
PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
PN-58/H-93213 Stal konstrukcyjna stopowa i węglowa wyższej jakości. Pręty okrągłe ciągnięte i szlifowane lub ciągnięte szlifowane i polerowane. Wymiary
PN-66/M-02139 Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych
PN-59/M-04254 Użytkowe wzorce chropowatości powierzchni. Wymagania techniczne
BN-69/1839-15 Maszyny włókiennicze. Koła napędzające wrzeciona i koła cewkowe niedoprzędzarek bawełniarskich
Systematyczny Wykaz Asortymentowy, podbranza 0779. Zjednoczenie Przemysłu Maszyn Włókienniczych,

¹⁾ Symbol wg SWW: 0779-1.

Wydawnictwa Przemysłu Maszynowego "WEMA". Warszawa 1970 r.

Systematyczny Wykaz Wyrobów, tom I GUS. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1968 r.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział podstawowy - wg SWW i SWA podbranza 0779. Dalszy podział wg 2.2 i 2.3.

2.2. Typy. Wałek składa się z odcinków. Zależnie od kształtu końcówek i usytuowania konstrukcyjnego, rozróżnia się trzy typy odcinków wałka:

P - początkowy od strony napędu,
S - środkowy,
K - końcowy.

2.3. Odmiany. W zależności od wymiarów średnicy (d) i długości rozróżnia się dwie odmiany wałków: 20 i 22.

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

a) wałka - odcinek początkowy (P), średnicy (20) oraz długości (L_p)²⁾

WAŁEK 0779-122/P × 20 × L_p BN-70/1839-18

b) wałka - odcinek końcowy (K), średnicy (20) oraz długości (L_k)²⁾

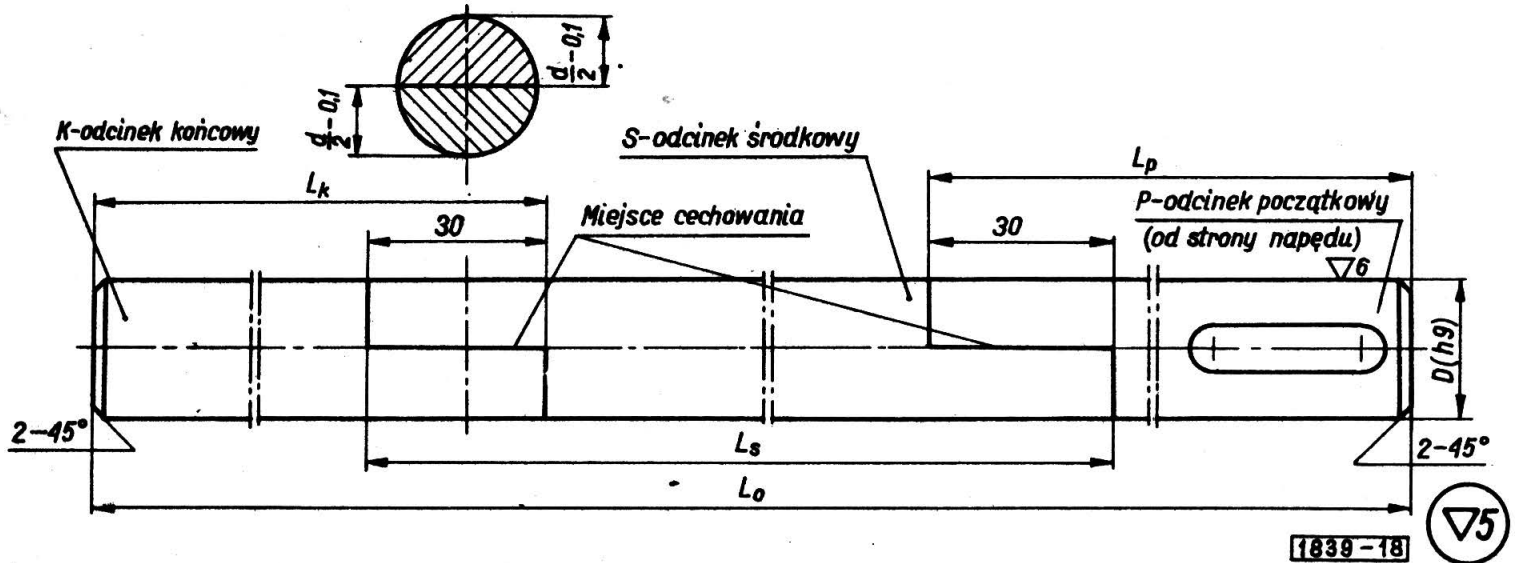
WAŁEK 0779-122/K × 20 × L_k BN-70/1839-18

²⁾ Wymiary L_p , L_s , L_k podaje każdorazowo zamawiający.

Biuro Projektowania Dokumentacji Technologiczno-Konstrukcyjnej Przemysłu Lekkiego
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych dnia 9 marca 1970 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 października 1971 r.
(Mon. Pol. nr 14/1971 poz. 107)

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm



Długość L_p , L_s i L_k oraz wynikowa ogólna długość L_0 uzależnione są od konstrukcji maszyny.

Położenie i wymiar rowka wpustowego ustala zamawiający.

3.2. Materiał. Stal St5 wg PN-61/H-84020.

3.3. Wykonanie. Wałki wykonuje się z prętów ciągnionych, okrągłych, szlifowanych w klasie h9 o średnicy 20 lub 22 zgodnie z PN-58/H-93213. Końcówki frezowane. Bicie promieniowe na długości odcinka wałka nie powinno przekraczać 0,2 mm. Chropowatość powierzchni wg oznaczeń na rysunkach. Wymiary nietolerowane w 12 klasie dokładności wg PN-66/M-02139.

3.4. Wykończenie. Ostre krawędzie ścięte $0,5-45^\circ$.

3.5. Wymagania użytkowe. Wałki znormalizowane należy wymieniać tylko podczas remontu niedoprzedzarki dla całej długości maszyny. Zaleca się wymianę łącznie z kołami stożkowymi wg BN-69/1839-15.

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

- znak wytwórni,
- wyróżnik liczbowy wg 2.4,
- znak KT.

4. PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE

4.1. Pakowanie. Wałki należy zakonserwować smarem ŻTG wg PN-63/C-96147 i pakować kompletami w pojemniki drewniane, zabezpieczając je przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz wilgocią. W celu zabezpieczenia przed zginaniem wałki powinny być ułożone w pojemniku w ten sposób, aby zapewnić im podparcie co najmniej w czterech punktach ich długości. Pojemnik powinien mieć dwa uchwyty, a jego masa po załadunku nie powinna przekraczać 50 kg.

4.2. Przechowywanie. Przechowywane wałki powinny być zakonserwowane smarem ŻTG. Należy je chronić przed wilgocią. Powinny być ułożone w taki sposób, aby zapewnić im podparcie co najmniej w czterech punktach na ich długości.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- a) oględziny zewnętrzne (3.3, 3.4, 3.6),
- b) sprawdzenie materiału (3.2),
- c) sprawdzenie wymiarów (3.1),
- d) sprawdzenie chropowatości (3.3),
- e) sprawdzenie bicia promieniowego (3.3).

Badaniom podlega każdy odcinek wałka.

5.2. Opis badań

5.2.1. Oględziny zewnętrzne przeprowadza się nieuzbrojonym okiem.

5.2.2. Sprawdzenie materiału polega na porównaniu dowodu wydania materiału oraz atestu z materiałem podanym w 3.2.

5.2.3. Sprawdzenie wymiarów. Należy sprawdzić wszystkie wymiary podane na rysunku za pomocą przyrządów pomiarowych zapewniających dokładność pomiaru zgodną z 3.1.

5.2.4. Sprawdzenie chropowatości powierzchni należy wykonać przez porównanie z wzorcami chropowatości powierzchni, wykonanymi wg PN-59/M-04254.

5.2.5. Sprawdzenie bicia promieniowego powierzchni odcinka wałka należy wykonać umieszczając wałek w kłach lub pryzmach i sprawdzając odchyłkę za pomocą odpowiednich przyrządów pomiarowych zapewniających dokładność pomiaru.

Pomiaru dokonać każdorazowo na końcach odcinka wałka w odległości 50 mm od końców oraz na środku.

Wałki powyżej 1 m długości sprawdzać przez pomiar na końcach i na środku, zachowując odległość między miejscami pomiaru nie większą niż 400 mm i rozpoczynając pomiar od środka w obu kierunkach.

5.3. Ocena wyników badań. Wałek należy uznać za niezgodny z wymaganiami normy, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno z badań wymienionych w 5.1.