

MASZyny PRZYGOTOWAWCZE TKALNI MASZyny TKALNI	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Maszyny włókiennicze Sprężyny pręta gońca	1859-17
		Grupa katalogowa IV 62 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są sprężyny pręta gońca stosowane w krosnach tkackich tzw. angielskich z górnym biciem, występujących w przemyśle włókienniczym.

1.2. Normy i dokumenty związane

PN-63/C-96147 Przetwory naftowe. Smar ochronny LTG
 PN-57/H-04355 Próba twardości metali sposobem Rockwella
 PN-65/H-84032 Stal sprężynowa (resorowa). Gatunki
 PN-66/M-02139 Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych
 PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek
 Systematyczny Wykaz Asortymentowy, podbranza 0779. Zjednoczenie Przemysłu Maszyn Włókienniczych, Wydawnictwa Przemysłu Maszynowego "WEMA", Warszawa 1970
 Systematyczny Wykaz Wyrobów, tom I. GUS. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1968

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział podstawowy - wg SWW i SWA podbranza 0779, przy czym oznaczenie należy uzupełnić po kresce ukośnej symbolami wynikającymi z 2.2 i 2.3.

2.2. Rodzaje. W zależności od kształtu sprężyny dzieli się na:

W - wygięte,
 P - płaskie.

2.3. Wielkości. W zależności od wymiarów sprężyny dzieli się w poszczególnych rodzajach wg tabl. 1.

2.4. Przykład oznaczenia części maszyn dla przemysłu włókienniczego (0779-1), maszyn do wytwarzania tkanin (7), niewyodrębnionych (2) sprężyny wygiętej (rodzaj W), wielkości 3:

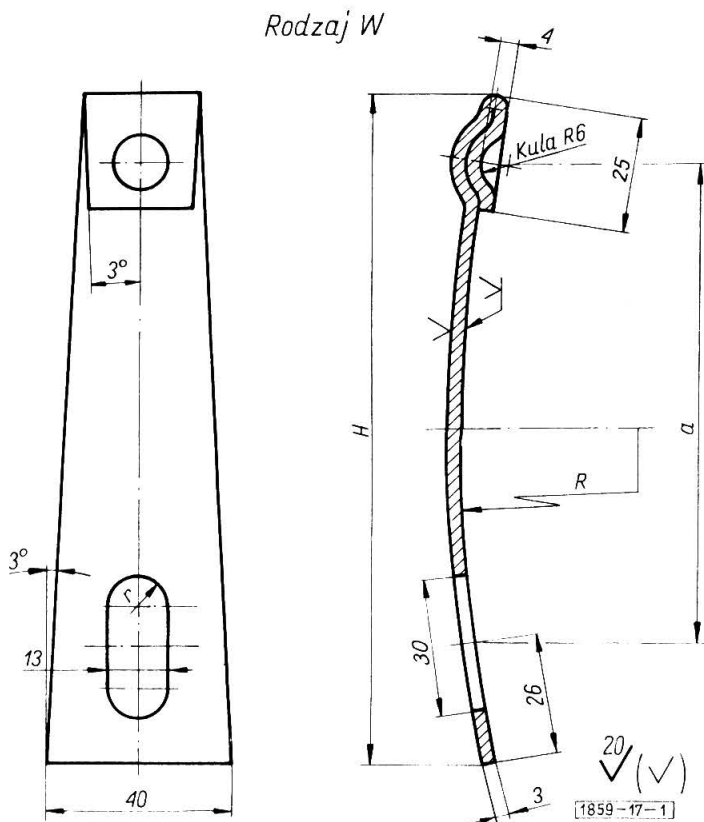
SPRĘŻYNA 0779-172/W3 BN-72/1859-17

¹⁾ Symbol wg SWW: 0779-1.

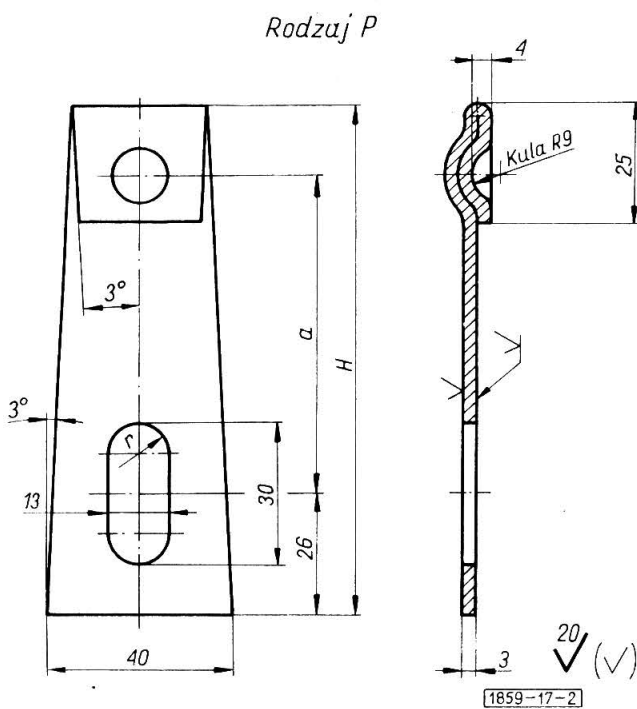
Biuro Projektowania Dokumentacji Technologiczno-Konstrukcyjnej Przemysłu Lekkiego
 Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych dnia 18 listopada 1972 r.
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1973 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 5/1973 poz. 12)

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary podano na rys. 1 i 2 oraz w tabl.1.



Rys. 1



Rys. 2

Tablica 1

Rodzaj	Wielkości	Wymiary		
		H	a	R
		mm		
W	1	78	37	200
	2	94	54	
	3	114	73	350
	4	128	88	
	5	145	105	
P	1	92	52	-
	2	110	69	

3.2. Materiał. Zalecana stal 50HSA lub 50S2 wg PN-65/H-84032.

3.3. Wykonanie. Sprężyny wycinane z blachy i tłoczone. Hartowane i odpuszczone do twardości 38 ÷ 42 HRC. Niedopuszczalne są wszelkiego rodzaju pęknięcia i rozwarstwienia materiału. Wymiary należy wykonać w 12 klasie wg PN-66/M-02139.

3.4. Wykończenie. Bębnowanie.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Sprężyny jednego rodzaju i wielkości - zakonserwowane smarem LTG wg PN-63/C-96147 - należy pakować w pojemniki drewniane. Masa pojemnika z ładunkiem nie powinna przekraczać 50 kg. Wewnątrz każdego pojemnika powinna być umieszczona specyfikacja podpisana przez pakującego i kontrolera (znak i data pakowania). Na zewnętrznej stronie każdego pojemnika powinna być nalepka zawierająca co najmniej:

- nazwę i znak wytwórcy,
- oznaczenie wg 2.4,
- datę pakowania,
- liczbę sztuk,
- masę brutto w kg,
- znak kontroli jakości.

4.2. Przechowywanie. Przechowywane sprężyny należy zakonserwować smarem LTG wg PN-63/C-96147. Przechowywać należy w pomieszczeniach zabezpieczających przed szkodliwymi warunkami atmosferycznymi, z dala od środków korodujących.

4.3. Transport. W czasie transportu sprężyny należy chronić przed opadami atmosferycznymi i uszkodzeniami mechanicznymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie wymiarów (3.1),
- sprawdzenie materiałów (3.2),

- c) oględziny zewnętrzne (3.3 i 3.4),
d) sprawdzenie twardości (3.3).

5.2. Pobieranie próbek do badań wg 5.1 o liczności podanej w tabl. 2 wykonać metodą "na ślepo" zgodnie z PN/N-03010.

Tablica 2

Liczność partii sztuk	Liczność próbek sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce
1	2	3
26 ÷ 63	15	2
64 ÷ 160	25	3
161 ÷ 400	40	5
401 ÷ 1 000	60	8
1 001 ÷ 2 500	100	10
2 501 ÷ 6 300	150	14
6 301 ÷ 16 000	250	22

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wymiarów wykonać za pomocą uniwersalnych przyrządów pomiarowych z dokładnością 0,1 mm, sprawdzając wymiary podane wg rys. 1 i 2 oraz tabl. 1.

5.3.2. Sprawdzenie materiału polega na sprawdzeniu zgodności zaświadczenia dostawcy z wymaganiami podanymi w 3.2.

5.3.3. Oględziny zewnętrzne przeprowadzić nieuzbrojonym okiem, sprawdzając wygląd zewnętrzny na zgodność z wymaganiami wg 3.3 i 3.4.

5.3.4. Sprawdzenie twardości. Pomiar twardości należy wykonać sposobem Rockwella w skali C wg PN-57/H-04355.

5.4. Ocena wyników badań. Sprężynę należy uznać za dobrą, jeżeli przejdzie przez wszystkie badania wymienione w 5.1 z wynikiem dodatnim. Partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych nie będzie większa od podanej w tabl. 2, kol. 3.

K O N I E C