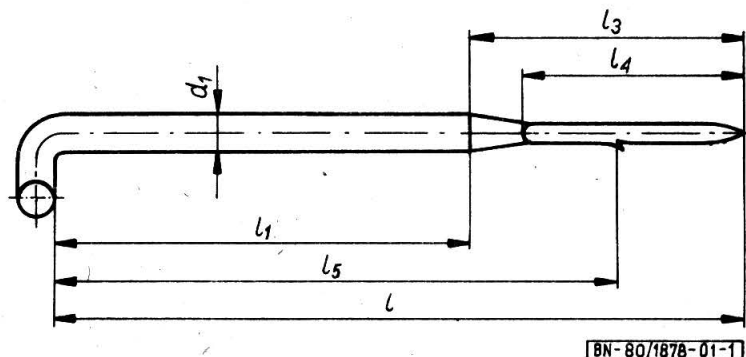


MASZYNY WŁÓKIENNICZE	N O R M A B R A N Ź O W A	BN-79
	Wyposażenie maszyn igłujących Igły przetykające Terminologia	1878-01
		Grupa katalogowa IV 62

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są nazwy, określenia i oznaczenia podstawowych konstrukcji i fragmentów oraz głównych wymiarów igieł przetykających, służących do wytwarzania igłowanych (filcopodobnych) pochodzenia naturalnego lub syntetycznego, przez wielokrotne przetykanie z jednej lub obydwu stron półproduktów w celu uzyskania odpowiednio zagęszczonej włókniny.



Rys. 1. Igła zębata jednozębna

2. NAZWY I OKREŚLENIA PODSTAWOWE KONSTRUKCJI I FRAGMENTÓW IGIEŁ PRZETYKAJĄCYCH

(2.1) **igły zębate** — grupa igieł z trójkątnym przekrojem bagnetu, z zębami na krawędziach (rys. 1, 2 i 3).

(2.2) **igły zębate jednozębne** — igły z jednym zębem na jednej krawędzi (rys. 1).

(2.3) **igły zębate wielozębne** — igły z wieloma zębami (przeważnie do 3 zębów) na każdej krawędzi; wykonywane są z trzonem bez pocienienia oraz z trzonem pocienionym (rys. 2 i 3).

(2.4) **igły widełkowe** — grupa igieł z okrągłym przekrojem bagnetu zakończonym widełkami (rys. 4).

(2.5) **igły bezstopkowe** — odmiana igieł z trzonem bez stopki.

(2.6) **stopka** — część igły odgięta pod kątem (najczęściej prostym) do osi symetrii trzona, służąca do mocowania ustalenia położenia igły na płycie igłowej.

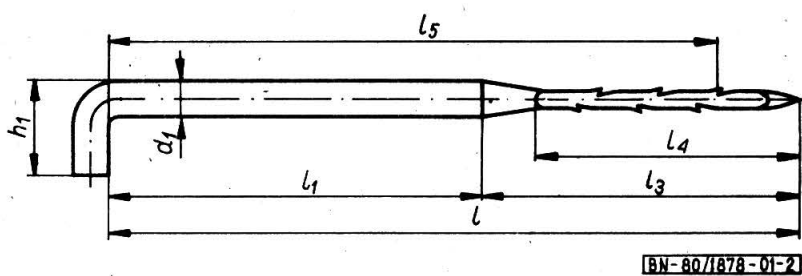
(2.7) **trzon** — część igły między stopką a klingą.

(2.8) **trzon pocieniony** — trzon o zmiennym wymiarze przekroju poprzecznego, w którym wyróżnia się części: chwyt i redukcję (rys. 3).

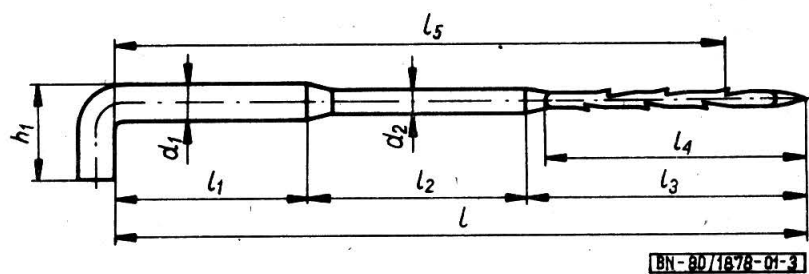
(2.9) **chwyt** — część trzona igły o większej średnicy służąca do osądzenia jej w płycie igłowej.

(2.10) **redukcja** — część trzona o mniejszej średnicy składająca się ze stożka i części pocienionej trzona.

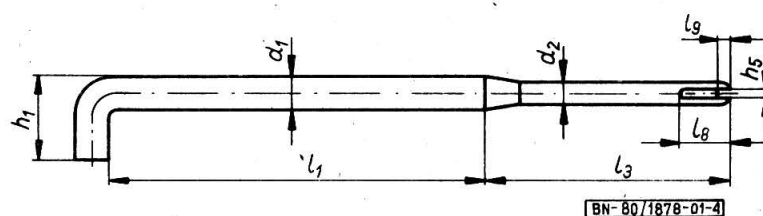
(2.11) **trzon bez pocienienia** — trzon o stałym wymiarze przekroju poprzecznego aż do przejścia w klingę; składa się tylko z części chwytowej (rys. 2).



Rys. 2. Igła zębata wielozębna z trzonem bez pocienienia



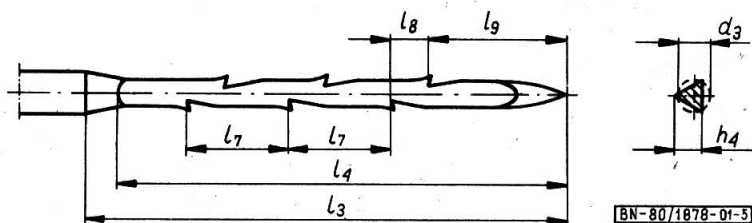
Rys. 3. Igła zębata wielozębna z trzonem pocienionym



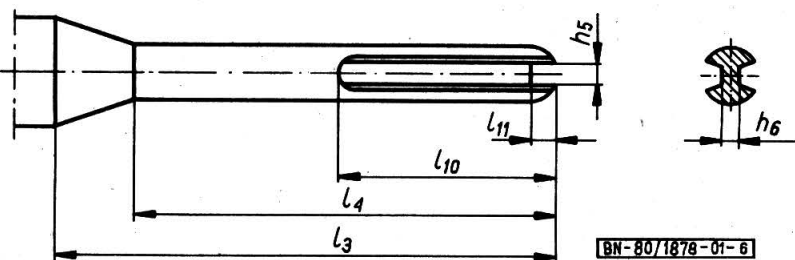
Rys. 4. Igła widełkowa

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych dnia 28 grudnia 1979 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1980 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 9/1980 poz. 46)

(2.12) **klina** — część robocza igły składająca się ze stożka oraz bagnetu (rys. 5 i 6).



Rys. 5. Klina igieł zębatach

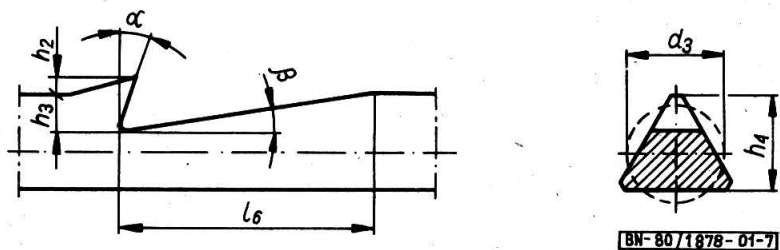


Rys. 6. Klina igieł widełkowych

(2.13) **bagnet** — część klingi bez stożka, na której są rozmieszczone elementy robocze, jak zęby, czubek lub widełki.

(2.14) **stożek** — część igły stanowiąca łagodne przejście przy zmianie wymiarów przekroju poprzecznego trzona pocienionego lub klingi.

(2.15) **zab** — element roboczy igły, wykonany na krawędzi bagnetu (rys. 7).



Rys. 7. Zab

(2.16) **czubek** — zakończenie bagnetu igieł zębatach. Nazwy podstawowych konstrukcji czubków podano w tabl. 1.

Tablica 1. Podstawowe konstrukcje czubków

Rysunek	Nazwa
	stożkowy

cd. tabl. 1.

Rysunek	Nazwa
	kulisty
	owoidalny

(2.17) **widełki** — rowkowe zakończenie bagnetu igieł widełkowych.

3. SYMBOLE I OKREŚLENIA GŁÓWNYCH WYMIARÓW

Symbole i określenia głównych wymiarów — wg tabl. 2.

Tablica 2. Główne wymiary

Symbol wymiaru	Określenie wymiaru	Symbol wymiaru	Określenie wymiaru
d_1	średnica chwytu	l_9	odległość pierwszego zęba od czubka
d_2	średnica redukcji	l_{10}	głębokość czołowa rowka
d_3	średnica wyjściowa bagnetu	l_{11}	długość wcięcia widełek
l	długość robocza igły	h_1	wysokość stopki
l_1	długość chwytu	h_2	wysokość odsadzenia
l_2	długość redukcji	h_3	głębokość wrębu
l_3	długość klingi	h_4	wysokość przekroju bagnetu
l_4	długość bagnetu	h_5	szerokość rowka widełek
l_5	odległość pierwszego zęba od stopki	h_6	grubość rdzenia widełek
l_6	długość wrębu zęba	α	kąt natarcia zęba
l_7	stała odległość między zębami na tej samej krawędzi — podziałka	β	kąt nachylenia wrębu
l_8	odległość między zębami sąsiednich krawędzi	—	—

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych, Łódź.

2. Symbol wg SWW — 0779-1.

3. Autorzy projektu normy — inż. Stanisław Karasiński i Jan Kabat — Zakłady Igieł i Części do Maszyn Dzierwiarskich FAMID oraz Henryk Ośmiałowski — Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych, Łódź.