

MASZYNY I URZĄDZENIA DO PRANIA, BARWIENIA I WYKAŃCZANIA WŁÓKNA, TKANIN, DZIANIN I WŁÓKIEN	NORMA BRANŻOWA	BN-73 1889-03
	Maszyny włókiennicze <b>Grzebienie (płytki) uigłone do łańcuchów suszarek</b> Wymagania i badania	
		Grupa katalogowa IV 62

## 1. WSTĘP

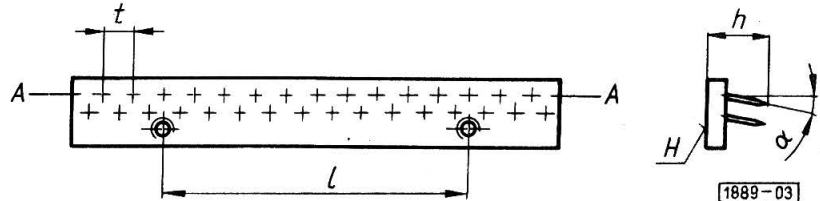
**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są grzebienie (płytki) uigłone do łańcuchów suszarek, rozszerzarek oraz podobnych maszyn wykończalniczych.

### 1.2. Normy i dokumenty związane

- PN-63/C-96147 Przetwory naftowe. Smar ochronny ETG
- PN-66/H-85020 Stal węglowa narzędziowa. Gatunki
- PN-73/H-92326 Taśma stalowa walcowana na zimno do pancerzenia kabli i opakowań
- PN-71/H-93620 Miedź i mosiądz. Pręty
- PN-60/M-02104 Tolerancje i pasowania wałków i otworów. Wałki, otwory i pasowania normalne
- PN-66/M-02139 Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych
- PN-58/M-04251 Struktura geometryczna powierzchni. Klasyfikacja chropowatości i kierunkowości struktury
- PN-59/M-04254 Struktura geometryczna powierzchni. Użytkowe wzorce chropowatości. Wymagania techniczne
- PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek
- BN-64/1829-01 Igły techniczne dla przemysłu włókienniczego. Warunki techniczne
- Katalog Wyrobów. Świdnickie Zakłady Artykułów Technicznych. Wydawnictwo Katalogów i Cenników Warszawa 1973

## 2. WYMAGANIA

**2.1. Wymiary** płytek i igieł oraz rozmieszczenie igieł wg dokumentacji technicznej, dostarczonej przez zamawiającego. Tolerancje wymiarów (rysunek):  $l = \pm 0,2$ ;  $t = \pm 0,1$ ; wymiarów swobodnych w 14 klasie dokładności wg PN-66/M-02139. Tolerancja kąta pochylenia  $\alpha = \pm 1^\circ$ . Odchylenie osi igły w płaszczyźnie A - A, prostopadłej do powierzchni płytki  $H = \pm 1^\circ$ . Maksymalna odchyłka dla wymiaru  $h = \pm 0,3$ .



**2.2. Materiał.** Płytki - M059-C 1/2. Pręt prostokątny wyciskany wg PN-71/M-93620. Igły - N10E wg PN-66/M-85020.

**2.3. Wykonanie.** Płytki wykonane z prętów. Chropowatość powierzchni płytek - najwyżej  $R_a = 5$  (5 klasa), boki płytek: najwyżej  $R_a = 20$  (3 klasa) - wg PN-58/M-04251. Wykonanie igieł - wg BN-64/1829-01. Dopuszczalne skrzywienie mierzone pośrodku płytki najwyżej 0,2. Niedopuszczalne są pęknięcia i pokaleczenia płytek.

**2.4. Wykończenie.** Ostre krawędzie powinny być stępione.

**2.5. Montaż.** Igły w płytce powinny być osadzone ciasno. Zalecane pasowanie - N7/h6 wg PN-60/M-02104. Po osadzeniu niedopuszczalne jest wystawanie końców igieł ponad powierzchnię płytki H.

**2.6. Cechowanie** - wg oznaczeń w Katalogu Wyrobów.

## 3. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**3.1. Pakowanie.** Grzebienie jednego typu i wymiaru należy składać po dwie sztuki igłami do siebie, owinąć w papier przetłuszczony i pakować w pojemniki wyłożone papierem natronowym. Po zapakowaniu pojemniki należy obić taśmą stalową wg PN-73/H-92326. Masa pojemnika wraz z ładunkiem nie powinna przekraczać 50 kg.

Na każdym pojemniku powinien być umieszczony napis zawierający co najmniej:

- nazwę i znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2.6,
- wagę netto i brutto,

Biurow Projektowania Dokumentacji Technologicznej Konstrukcyjnej Przemysłu Lekkiego  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych  
dnia 29 października 1973 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i odbioru od dnia 1 lipca 1974 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 4/1974 poz. 9)

- d) liczbę sztuk,  
e) znak KT.

3.2. Przechowywanie. Magazynowane grzebienie powinny być zakonserwowane smarem antykorozyjnym wg PN-63/C-96147 i owinięte w papier przetłuszczony. Grzebienie powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz szkodliwymi warunkami atmosferycznymi i materiałami działającymi koro-dująco.

3.3. Transport. Grzebienie w pojemnikach wg 3.1 należy przewozić krytymi środkami transportu.

#### 4. BADANIA

##### 4.1. Rodzaje badań

- a) sprawdzenie wymiarów (2.1),  
b) sprawdzenie materiału (2.2),  
c) oględziny zewnętrzne (2.3; 2.4; 2.5),  
d) sprawdzenie chropowatości (2.3),  
e) sprawdzenie krzywizny płytki (2.3).

4.2. Pobieranie próbek. Badaniom podlega grzebień pobrany z partii losowo sposobem na ślepo, zgodnie z PN/N-03010. Liczność partii oraz dopuszczalną liczbę sztuk niedobrych podano w tabelicy.

Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce
1	2	3
do 160	15	2
161÷ 400	25	3
401÷1000	40	5
1001 i powyżej	60	8

##### 4.3. Opis badań

4.3.1. Sprawdzenie wymiarów należy wykonać za pomocą uniwersalnych przyrządów pomiarowych z dokładnością do 0,05 mm, sprawdzając zgodność z dokumentacją techniczną i wymaganiami.

4.3.2. Sprawdzenie materiału polega na sprawdzeniu zgodności zaświadczenia dostawcy z materiałem podanym w 2.2.

4.3.3. Oględziny zewnętrzne przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

4.3.4. Sprawdzenie chropowatości powierzchni należy wykonać przez porównanie chropowatości płytek wg 2.3 i oznaczeń w dokumentacji z wzorami chropowatości powierzchni wykonanymi wg PN-59/M-04254.

4.3.5. Sprawdzenie krzywizny płytki należy wykonać, kładąc płytkę na płycie traserskiej i sprawdzając wielkość szczeliny między płytką i płytą traserską.

4.4. Ocena wyników badań. Płytkę należy uznać za dobrą, jeżeli przejdzie przez wszystkie badania z wynikiem dodatnim. Partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych nie będzie większa od podanej w tabelicy w kol. 3.

K O N I E C