

MASZYNY I URZĄDZENIA WŁÓKIENNICZE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-89
	Maszyny przędzalnicze Uchwyty cewek niedoprzędowych	1839-27
		Zamiast BN-81/1839-27
		Grupa katalogowa 0462

1. WSTĘP

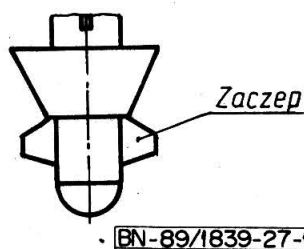
Przedmiotem normy są uchwyty do obrotowego zawieszania cewek niedoprzędowych wg PN-83/P-63510.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

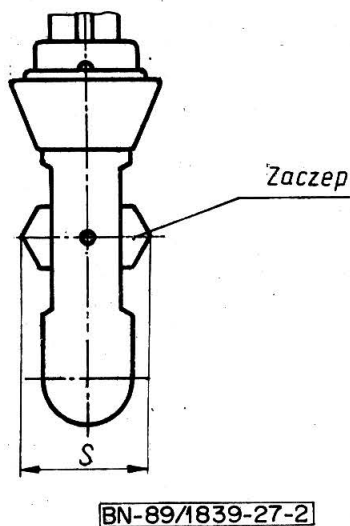
2.1. Podział i oznaczenie asortymentu — wg SWW, podbranza 0779-1, uzupełniony symbolami wynikającymi z podziału oraz numerem normy.

2.2. Typy. W zależności od konstrukcji zaczepu przytrzymującego cewkę, uchwyty dzieli się na dwa typy:

- 1 — z zaczepem opadowo-sprężynowym — wg rys. 1,
- 2 — z zaczepem obrotowym — wg rys. 2.



Rys. 1. Uchwyt typu 1



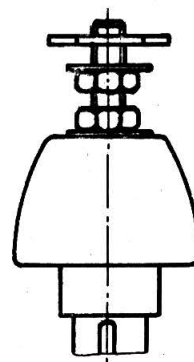
Rys. 2. Uchwyt typu 2

2.3. Rodzaje. W zależności od sposobu wytwarzania momentu hamującego, uchwyty dzieli się na trzy rodzaje:

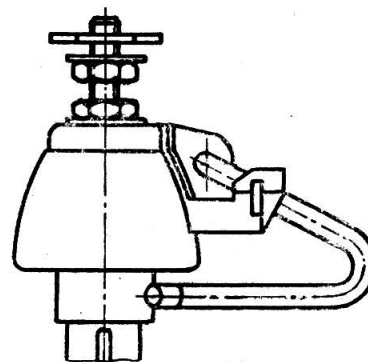
A — bez hamulca (moment hamujący jest wytwarzany wyłącznie przez tarcie w łożysku uchwyty) — wg rys. 3,

B — z hamulcem działającym na korpus uchwyty — wg rys. 4,

C — z hamulcem działającym na nawój (występuje tylko w typie 2) — wg rys. 5.

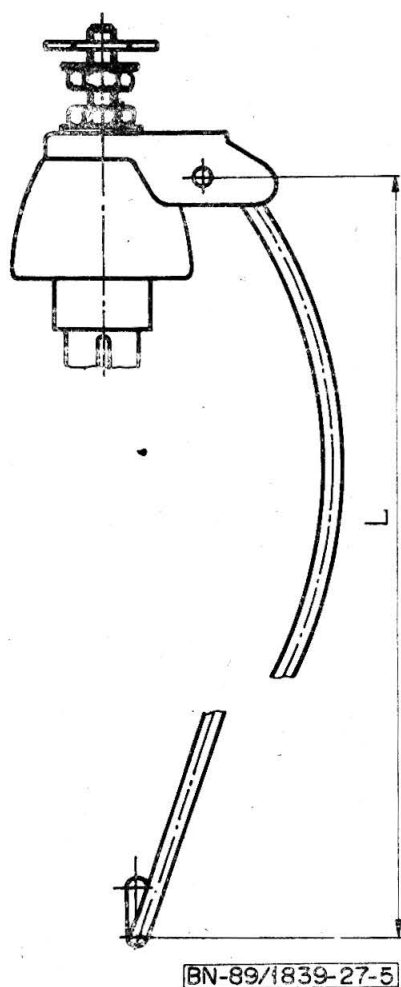


Rys. 3. Uchwyt rodzaju A



Rys. 4. Uchwyt rodzaju B

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Włókiennictwa dnia 12 grudnia 1989 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1990 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 3/1990, poz. 5)



Rys. 5. Uchwyt rodzaju C

2.4. Odmiany. Uchwyty rodzaju C dzieli się na dwie odmiany:

- 161 — uchwyty z hamulcem o długości $L = 161$ mm,
- 178 — uchwyty z hamulcem o długości $L = 178$ mm.

2.5. Wielkości. Uchwyty typu 2, w zależności od wymiaru S (szerokości zaczepek cewek), dzieli się na trzy wielkości:

- 24 — o szerokości zaczepek $S = 24$ mm,
- 27 — o szerokości zaczepek $S = 27$ mm,
- 30 — o szerokości zaczepek $S = 30$ mm.

2.6. Przykład oznaczenia

a) uchwyty cewek z zaczepek opadowo-sprężynowym, typu (1), z hamulcem działającym na korpus uchwyty, rodzaju (B):

SWW 0779-1

UCHWYT CEWEK 1B BN-89/1839-27

b) uchwyty cewek z zaczepek obrotowym, typu (2), z hamulcem działającym na nawój, rodzaju (C), o długości hamulca $L = 178$ mm (178), z zaczepek o szerokości $S = 27$ mm (27):

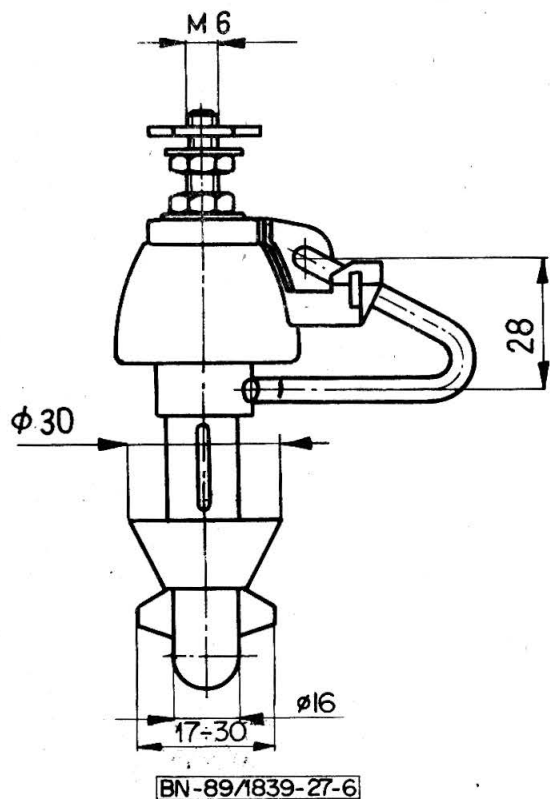
SWW 0779_c-1

UCHWYT CEWEK 2C — 178-27 BN-89/1839-27

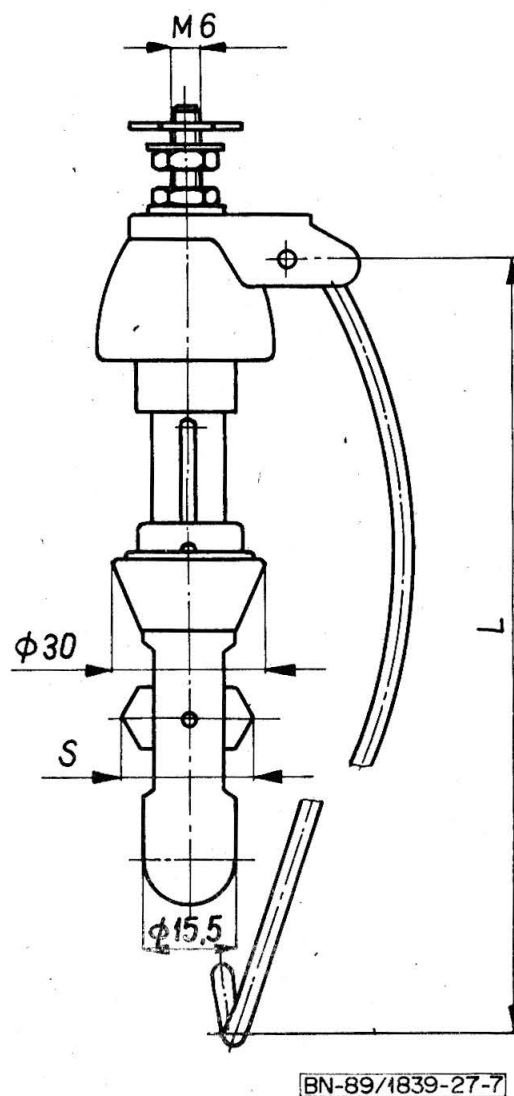
3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm — wg rys. 6 i 7 oraz wg 2.4 i 2.5.

3.2. Zabezpieczenie przed korozją. Wszystkie części stalowe uchwyty, poza kulkami i bieżniami łożyska, powinny być pokryte powłoką cynkową Fe/Zn 5c wg PN-82/H-97005.



Rys. 6. Uchwyt typu 1, rodzaju B



Rys. 7. Uchwyt typu 2, rodzaju C

3.3. Barwa części z tworzyw sztucznych. Części tworzywowe uchwyty powinny mieć barwę jednakową. Zaleca się barwę białą.

3.4. Chropowatość powierzchni. Wartość parametru R_a wg PN-87/M-04251 nie powinna przekraczać:

0,63 μm — na powierzchni części z tworzyw sztucznych,

1,25 μm — na powierzchni roboczej hamulca,

2,5 μm — na powierzchni pozostałych części metalowych.

3.5. Wady dopuszczalne części z tworzyw sztucznych

a) niedotrysk mieszczący się w granicach dopuszczalnych odchyłek wymiarowych,

b) rysy do głębokości 0,2 mm,

c) smugi płynięcia,

d) zapadnięcia do głębokości 0,5 mm,

e) linie łączenia.

3.6. Działanie

3.6.1. Obrót uchwytu. Korpus uchwytu powinien się obracać płynnie, bez wyczuwalnych zacięć, także przy odchyleniu korpusu od osi uchwytu o kąt dochodzący do 8° .

3.6.2. Mocowanie cewki. Zespół ustalający powinien zapewnić niezawodne zamocowanie i odmocowanie cewki; oznacza to, że przy unoszeniu stożka do górnego położenia krańcowego zaczep uchwytu typu 1 powinien się kolejno chować w korpusie i wysuwać się z niego, a zaczep uchwytu typu 2 powinien się obracać o kąt 90° .

3.7. Trwałość połączeń. Uchwyt cewek powinien być zmontowany w sposób nie dopuszczający do samoczynnego rozłączenia się poszczególnych części podczas pracy uchwytu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Uchwyty cewek należy pakować w papier makulaturowy po 10 sztuk, a następnie układać w liczbie do 300 sztuk w pudła tekturowe wg PN-73/O-79402.

Do każdego opakowania powinna być przymocowana przywieszka zawierająca, zgodnie z PN-85/O-79252, co najmniej:

- nazwę lub znak wytwórcy,
- oznaczenie wyrobu wg 2.6,
- datę produkcji,
- liczbę sztuk,
- masę brutto,
- znak kontroli jakości,
- informację o konserwacji.

4.2. Przechowywanie. Uchwyt cewek należy przechowywać w pomieszczeniach zamkniętych, z dala od materiałów działających korodująco, w temperaturze od 0 do 25°C i wilgotności względnej do 75%.

4.3. Transport. Uchwyty cewek należy przewozić środkami krytymi, zabezpieczającymi przed wpływem warunków atmosferycznych i uszkodzeniami mechanicznymi, zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami transportowymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

a) sprawdzenie wymiarów (3.1),

b) sprawdzenie zabezpieczenia przed korozją (3.2),

c) oględziny zewnętrzne (3.3 i 3.5),

d) sprawdzenie chropowatości powierzchni (3.4),

e) sprawdzenie obrotu (3.6.1),

f) sprawdzenie mocowania cewki (3.6.2),

g) sprawdzenie trwałości połączeń (3.7).

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i licznosc partii. W skład partii powinny wchodzić uchwyty jednego typu, rodzaju, odmiany i wielkości.

Licznosc partii — do 35 000 sztuk.

5.2.2. Sposób pobierania próbek — sposobem losowym „na ślepo” wg PN-83/N-03010.

5.2.3. Poziom kontroli — II ogólny wg PN-79/N-03021.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna w_2 :

— dla badań wg 5.1a) ÷ d) — maksimum 2,5%,

— dla badań wg 5.1e) ÷ g) — maksimum 1%.

5.2.5. Plan badania — jednostopniowy — dla kontroli normalnej wg tabl. 1, wybór i stosowanie planów badania dla kontroli ulgowej, obostrzonej oraz warunkowej przejścia — wg PN-79/N-03021 p. 2.4.

Tablica 1. Plan badania dla kontroli normalnej przy poziomie kontroli II ogólnym

Licznosc partii N	Licznosc próbki n	Liczba kwalifikująca m_1	
		przy wadliwosci dopuszczalnej w_2 — 1%	przy wadliwosci dopuszczalnej w_2 — 2,5%
sztuk			
do 150	20	0	1
151 ÷ 280	32	0	2
281 ÷ 500	50	1	3
501 ÷ 1200	80	2	5
1201 ÷ 3200	125	3	7
3201 ÷ 10 000	200	5	10
10 001 ÷ 35 000	315	7	14

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wymiarów wykonuje się narzędziami pomiarowymi zapewniającymi wymaganą dokładność pomiaru.

5.3.2. Sprawdzenie zabezpieczenia przed korozją — wg PN-82/H-97005 p. 4.7.1 i 4.7.2.

5.3.3. Oględziny zewnętrzne przeprowadza się nie uzbrojonym okiem.

5.3.4. Sprawdzenie chropowatości powierzchni przeprowadza się przez porównanie z wzorcami zgodnie z PN-85/M-04254.

5.3.5. Sprawdzenie obrotu wykonuje się po sztywnym zamocowaniu uchwytu, wprawiając korpus w ruch obrotowy przez pokręcenie palcami.

5.3.6. Sprawdzenie mocowania cewki przeprowadza się przez kolejne pięciokrotne zamocowanie i odmocowanie cewki.

5.3.7. Sprawdzenie trwałości połączeń wykonuje się przez wstrząsanie uchwytem w dowolnych położeniach oraz podczas sprawdzania wg 5.3.5 i 5.3.6.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Metoda oceny wyników badań. Oceny wyników badań należy przeprowadzać oddzielnie dla każdego z dwóch planów badania, tzn.:

- a) przy poziomie kontroli II ogólnym i wadliwości dopuszczalnej 1%,
- b) przy poziomie kontroli II ogólnym i wadliwości dopuszczalnej 2,5%.

5.4.2. Sztuka niedobra. Sztukę należy uznać za niedobłą w obrębie danego planu badania, jeżeli chociaż jedno z badań objętych tym planem da wynik ujemny.

5.4.3. Ocena partii. Partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w badanej próbce w obrębie każdego z planów badania nie osiągnie liczby dyskwalifikującej m_2 .

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Artykułów Technicznych i Galwanicznych, Łódź.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-81/1839-27

- a) wprowadzono nowy typ uchwytu z zaczepem opadowo-sprężynowym, nowelizując jednocześnie podział,
- b) pominięto określenie momentu hamowania i metody jego badania, ze względu na stwierdzony praktycznie brak możliwości uzyskania powtarzalnych wyników tego badania.

3. Normy i dokumenty związane

- PN-82/H-97035 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki cynkowe
- PN-87/M-04251 Struktura geometryczna powierzchni. Chropowatość powierzchni. Wartości liczbowe parametrów
- PN-85/M-04254 Struktura geometryczna powierzchni. Porównawcze wzorce chropowatości powierzchni obrabianych

PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

PN-85/O-79252 Opakowania transportowe z zawartością. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe

PN-73/O-79402 Opakowania transportowe tekturowe. Pudła

PN-83/P-63510 Maszyny włókiennicze. Cewki do niedoprzędzarek Systematyczny Wykaz Wyrobów. GUS. T. 1. Warszawa 1980

4. Symbol wg SWW — 0779-1.

5. Autorzy projektu normy — Mieczysław Rzeżak — Zakłady Artykułów Technicznych ARTECH, Łódź; mgr inż. Grażyna Stręk — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych, Łódź.