

MASZYNY PRZYGOTOWAWCZE TKALNI, MASZYNY TKALNI	NORMA BRANŻOWA	BN-71
	Maszyny włókiennicze Czujniki osnowowe elektryczne	1859-16
	Listwy zębate kontaktowe	Grupa katalogowa IV 62 <sup>1)</sup>

## 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są listwy zębate kontaktowe czujników osnowowych elektrycznych stosowanych do krosien typu 100W i 100WT oraz krosien wełniarskich kortowych (starego typu).

### 1.2. Normy i dokumenty związane

PN-60/E-04000 Sprzęt elektryczny na napięcie nie przekraczające 750 V. Typowe metody badań technicznych

PN-67/H-04623 Powłoki metalowe i konwersyjne. Pomiar grubości metodami nieniszczącymi

PN-66/H-82120 Miedź. Gatunki

PN-68/H-88026 Stopy aluminiowe do przeróbki plastycznej. Gatunki

PN-67/H-92330 Stal węglowa i stopowa konstrukcyjna oraz narzędziowa. Taśma walcowana na zimno

PN-59/H-92332 Taśma ze stali odpornej na korozję i żaroodpornej

PN-64/P-50485 Preszpan elektrotechniczny

PN-61/P-63012 Maszyny włókiennicze. Szerokości robocze krosien tkackich

Systematyczny Wykaz Asortymentowy podbranża 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. Podstawowy podział** listew zębatych kontaktowych wg SWW i SWA, podbranża 0779-1, przy czym oznaczenie należy uzupełnić po kresce ukośnej symbolami wynikającymi z niżej podanego podziału.

### 2.2. Typy

A — do krosien tkackich 100W i 100WT produkowanych wg licencji firmy Saurer,

B — do krosien tkackich wełniarskich kortowych (starego typu).

**2.3. Rodzaje.** Typ B listew zębatych kontaktowych dzieli się na dwa rodzaje:

1 — dla czujników elektrycznych osnowowych sprzężonych z ruchomym przewodem krosna,

2 — dla czujników elektrycznych osnowowych sprzężonych z ramami krosna.

**2.4. Wielkości.** W zależności od szerokości użytkowej krosna, typu oraz zamocowania rozróżnia się wielkości podane w tabl. 1.

**2.5. Przykład oznaczenia** części maszyn przemysłu włókienniczego (0779—1), maszyn do wytwarzania tkanin (7), niewyodrębnionych (1):

a) listwy zębatej kontaktowej typu A do krosien o szerokości roboczej 1200 mm:

LISTWA ZĘBATA 0779-171/A 1200 BN-71/1859-16

b) listwy zębatej kontaktowej typu B, rodzaju 1 do krosien o szerokości roboczej 2070 mm:

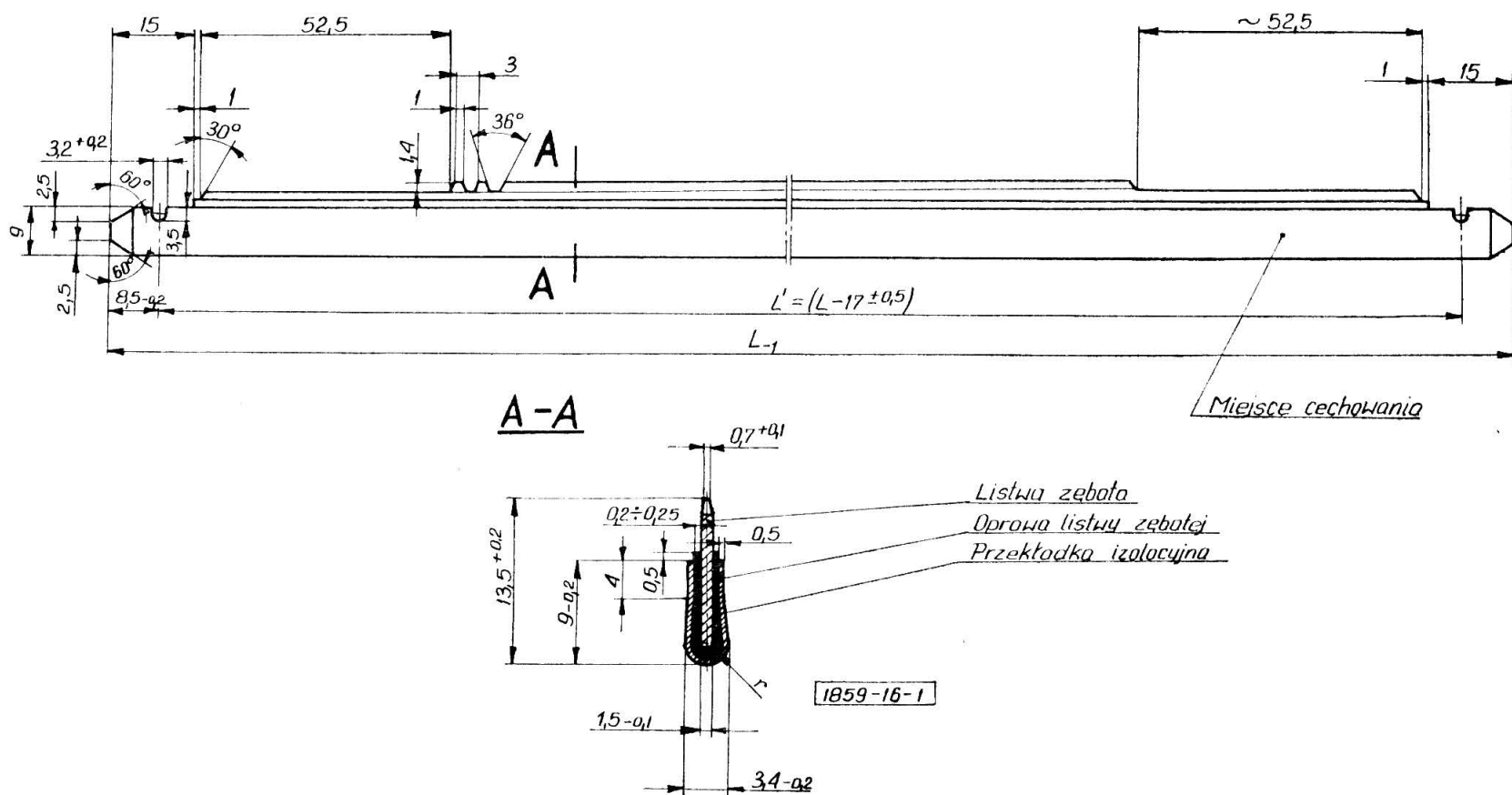
LISTWA ZĘBATA 0779-171/B 1-2070 BN-71/1859-16

<sup>1)</sup> Symbol wg SWW: 0779-1.

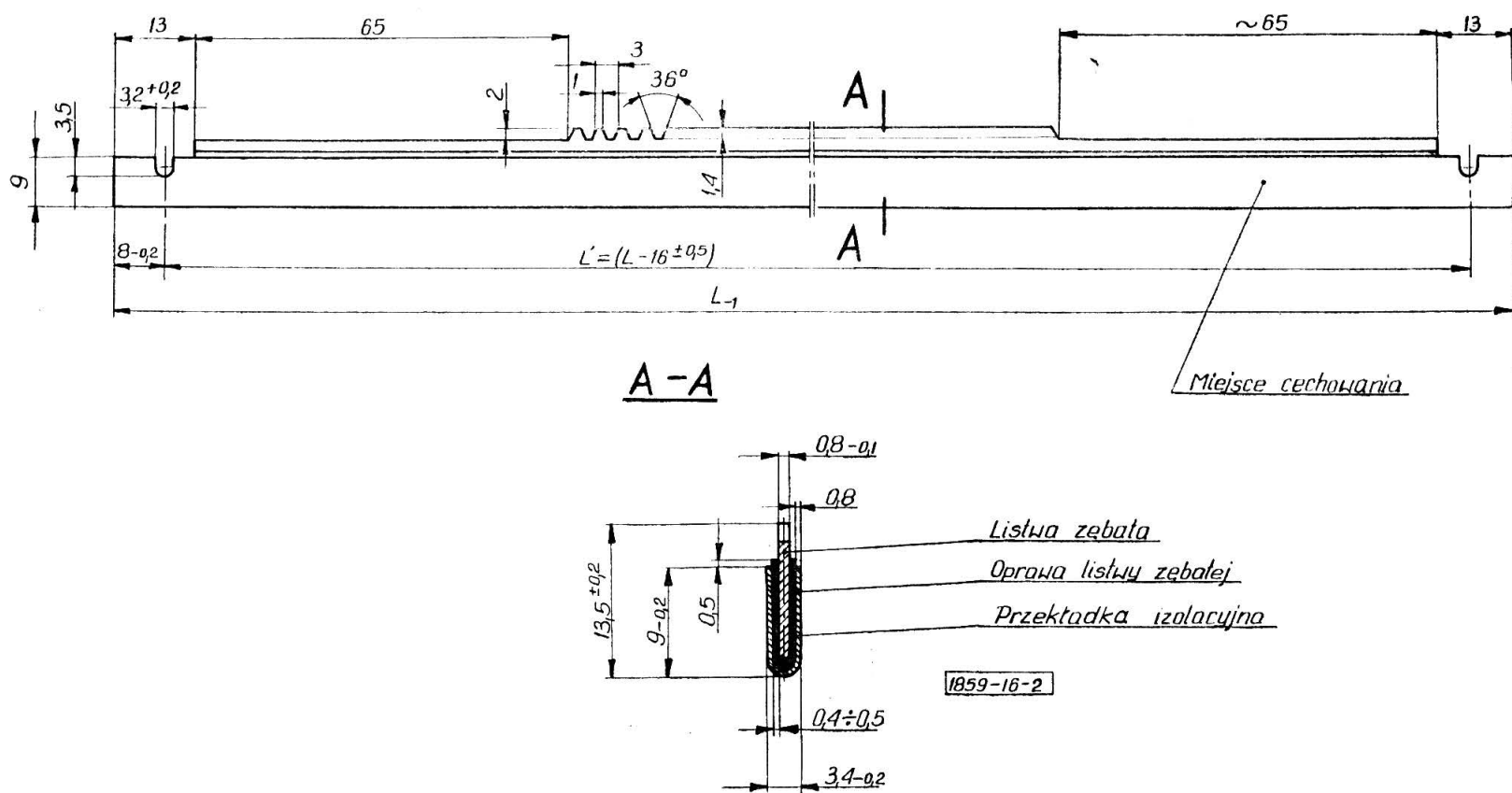
Biuro Projektowania Dokumentacji Technologiczno Konstrukcyjnej Przemysłu Lekkiego  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych dnia 30 grudnia 1971 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 października 1972 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 1/1972, poz. 1)

## 3. WYMAGANIA

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



Rys. 1



Rys. 2

Tablica 1

Typ	Rodzaj	Szerokość robocza krosna wg PN-61/P-63012	Wielkość $L_{-1}$	Szerokość robocza krosna wg PN-61/P-63012	Wielkość $L_{-1}$
		mm		mm	
A (rys. 1)	—	700	910	2100	2310
		800	1010	2200	2410
		900	1110	2300	2510
		1000	1210	2400	2610
		1100	1310	2500	2710
		1200	1410	2600	2810
		1300	1510	2700	2910
		1400	1610	2800	3010
		1500	1710	2900	3110
		1600	1810	3000	3210
		1700	1910	3100	3310
		1800	2010	3200	3410
1900	2110	3300	3510		
2000	2210				
B (rys. 2)	1	1930	1880	2220	2170
		2070	2020	2320	2290
	2	1930	1920	2220	2210
		2070	2060	2320	2310

## 3.2. Materiał — wg tabl. 2.

Tablica 2

Typ	Nazwa elementu	Materiał
A	listwa zębata	W-52-0-Z-15 PN-67/H-92330
	oprawa listwy zębatej	OC-1H13-M PN-59/H-92332
	przekładka izolacyjna	taśma acetatowa
B	listwa zębata	M1 PN-66/H-82120
	oprawa listwy zębatej	W-52-0-M-10 PN-67/H-92330 lub PA2N PN-68/H-88026
	przekładka izolacyjna	2B PN-64/P-50485

**3.3. Wykonanie.** W typie A listwa zębata miedziana. Grubość warstwy około 30  $\mu\text{m}$ . Zewnętrzna powierzchnia oprawy polerowana.

Listwy typu B wykonane ze stopu lekkiego — polerowane. Dopuszcza się wykonanie ze stali — chromowana wg PN-67/H-04623. Grubość warstwy około 15  $\mu\text{m}$ .

Listwy zębate kontaktowe typu A i B powinny wykazywać odporność na przebicie prądu elektrycznego o napięciu 120 V. Oporność izolacji powinna wynosić nie mniej niż 7 M $\Omega$ . Oprawy listew zębatach powinny być połączone z listwami i przekładkami przez zaciśnięcie na wysokości około 4 mm dla typu A i na całej wysokości dla typu B. Liczba zębów w obu typach całkowita.

**3.4. Cechowanie.** W miejscach cechowania podanych na rys. 1 i 2 należy wyraźnie i w sposób trwały zamieścić co najmniej:

- znak kontroli technicznej,
- znak firmowy,
- oznaczenie wg 2.5 bez części słownej.

**3.5. Pozostałe wymagania.** Tolerancje wykonania powinny obejmować 12—13 klasę dokładności wymiarowej oraz 5—6 klasę chropowatości powierzchni obrabianych.

## 4. BADANIA

## 4.1. Rodzaje badań

- a) oględziny zewnętrzne (3.3, 3.4),
- b) sprawdzenie materiału (3.2),
- c) sprawdzenie wykonania (3.3),
- d) badanie odporności na przebicie (3.3),
- e) sprawdzenie wymiarów i chropowatości (3.5).

**4.2. Przygotowanie partii wyrobów do badań.** Partię stanowią przedstawione do badań listwy zębate kontaktowe jednego typu, rodzaju i wielkości.

## 4.3. Opis badań

**4.3.1. Oględziny zewnętrzne** przeprowadza się nieuzbrojonym okiem. Badanie polega na określeniu stopnia estetycznego wykonania produktu i sprawdzenia wymagań wg 3.3.

**4.3.2. Sprawdzenie materiału** polega na porównaniu materiału podanego w atencie z wymaganiami podanymi w 3.2.

**4.3.3. Sprawdzenie wykonania** polega na sprawdzeniu wymagań podanych w 3.3. Sprawdzenie grubości warstwy powłok: miedzianej i chromowej zgodnie z PN-67/H-04623.

**4.3.4. Sprawdzenie na przebicie** oraz pomiar oporności wykonuje się wg PN-60/E-04000 zgodnie z wymaganiami 3.3.

**4.3.5. Sprawdzenie wymiarów i chropowatości.**

Za pomocą sprawdzianów, przyrządów pomiarowych i wzorców chropowatości należy sprawdzić zgodność wymiarów i stanu powierzchni z oznaczeniami podanymi na rys. 1 i 2 oraz wymaganiami wg tabl. 1 i 3.5.

**4.4. Ocena wyników badań.** Listwy zębate kontaktowe uznać należy za niezgodne z wymaganiami niniejszej normy, jeżeli wyniki badań wg 4.1 będą ujemne.

Listwa zębata kontaktowa odrzucona w jednym badaniu nie może być poddana badaniom następnym przed usunięciem naprawialnych błędów.

**4.5. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań.**

Dla każdej partii listew zębatych kontaktowych, uznanej za zgodną z wymaganiami niniejszej normy oraz wykonanej jako elementy zamiennie na oddzielne zamówienie, wytwórca zobowiązany jest na żądanie zamawiającego wystawić zaświadczenie o jakości wyrobu zgodnie z ogólnymi warunkami dostaw.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-71/1859-16

CSRS ON 81 3781 Tkaclovske stavy. Lišta elektrické osnovni zarážky tkalcovských stavů člunkových. Rozměry — norma częściowo porównywalna.

CSRS ON 81 3782 Tkaclovske stavy. Lišta elektrické osnovni zarážky tryskových stavů. Rozměry — norma częściowo porównywalna.