

MASZYNY ROLNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-74
	Mechanizmy tnące maszyn żniwnych Palce kompletne Wymagania i badania	1952-25
		Grupa katalogowa IV 94

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymagania i badania dotyczące palców kompletnych stosowanych w mechanizmach tnących maszyn do zbioru zbóż, traw i zielonek z wyjątkiem żniwiarek konnych i kombajnów zbożowych Vi-stula.

2. WYMAGANIA

2.1. Wymiary. Wymiary palców kompletnych powinny być zgodne z normami przedmiotowymi w zakresie głównych wymiarów palców wg PN-72/1952-15 i wymiarów stalek wg BN-72/1952-06.

Tolerancje wymiarowe palców odlewanych powinny odpowiadać klasie I wg PN-62/H-83205. Tolerancje wymiarowe palców odkuwanych powinny odpowiadać klasie podwyższonej wg PN-64/H-94301 ze zmianą tolerancji $\begin{smallmatrix} +0,5 \\ -0,4 \end{smallmatrix}$ na $\pm 0,8$ mm (dla wszystkich wymiarów nietolerowanych wynikających z odkuwki).

2.2. Materiał części składowych palca kompletnego powinien być zgodny z BN-72/1952-06 i BN-72/1952-15.

2.3. Montaż palca kompletnego

a) połączenie nita powinno być zgodne z BN-74/1904-01,

b) dopuszcza się nie konserwowanie powierzchni stalki w miejscu styku stalki z palcem,

c) połączenie stalki z palcem powinno być sztywne, nie powinno wykazywać luzów przy użyciu siły bocznej równej 50 kG przyłożonej statycznie prostopadle do krawędzi tnącej stalki w płaszczyźnie równoległej do powierzchni przylegania stalki,

d) wzdłuż całej długości krawędzi stalki dopuszcza się szczelinę między powierzchniami przylegania stalki i palca do 0,5 mm na głębokości nie większej niż 5 mm od krawędzi bocznej palca,

e) nie dopuszcza się wystawiania łba nitu nad powierzchnię stalki,

f) w palcach typu KN i KS wg BN-72/1952-15 nie dopuszcza się wystawiania stalki poza krawędź powierzchni przylegania palca od strony otworu mocującego palca. Dopuszcza się wsunięcie krawędzi tnącej stalki poza krawędź powierzchni palca do 1 mm,

g) w palcach typu KB nie dopuszcza się wystawiania krawędzi powierzchni przylegania palca poza krawędź stalki od strony otworu mocującego palec,

h) nie dopuszcza się szczelin w miejscu osadzenia stalki między przednimi jej krawędziami, które powinny ściśle przylegać lub wcinąć się w powierzchnię palca.

2.4. Wygląd zewnętrzny

a) odlewy palców powinny być zgodne z PN-68/H-83223,

b) na powierzchni palca kompletnego nie dopuszcza się śladów korozji, zakaleczeń, zbić, pęknięć, pozostałości gratu i zgorzeliny, zakuć i rozwarstwień sięgających w głąb materiału,

c) wypływki materiału powinny być usunięte przez gratowanie na równo z powierzchnią ścianki odkuwki,

d) nie dopuszcza się pęknięć i odkształceń stalki,

e) wystające końce stalki od strony dzioba palca powinny być ścięte pod kątem $30 \div 45^\circ$,

f) powierzchnię dzioba palca na długość 60 mm należy oszlifować. Chropowatość powierzchni szlifowanej powinna wynosić $\sqrt[20]{}$. Dopuszcza się nieszlifowane miejscowe zagłębienia o powierzchni nie przekraczającej 10% powierzchni szlifowanej dzioba i wielkość promienia ostrza dzioba maks. 0,5 mm,

g) dopuszcza się wystawienie zakuwki nitu ponad powierzchnię grzbietu palca maks. 1,0 mm oraz miejscowe ślady od nitowania,

h) łeb i zakuwka nitu powinny całkowicie wypełniać otwory w stalce i palcu; dopuszcza się

Zgłoszona przez Przemysłowy Instytut Maszyn Rolniczych

Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Maszyn Rolniczych dnia 6 sierpnia 1974 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1975 r.

(Dz. Norm. i Miar nr 31/1974 poz. 93)

niewypełnienie nawiercenia otworów na obwodzie łba i zakuwki nita do 0,3 mm,

i) dopuszcza się wystawianie krawędzi tnących stalki poza krawędź powierzchni przylegania palca do 1,5 mm.

2.5. Zabezpieczenie przed korozją. Powierzchnie palca kompletnego powinny być zabezpieczone przed korozją farbą podkładową. Dopuszcza się niekonserwowanie powierzchni stalki.

3. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. Pakowanie. Palce kompletne jednego typu należy pakować do pojemników. Poszczególne warstwy powinny być przekładane papierem parafinowanym lub asfaltowym.

Na zewnątrz i wewnątrz pojemnika, powinny być umieszczone wywieszki zawierające co najmniej:

- a) nazwę lub znak wytwórni,
- b) wyróżnik typu palca zgodnie z BN-72/1952-15,
- c) liczbę palców w pojemniku,
- d) znak kontroli technicznej.

3.2. Przechowywanie i transport. Palce kompletne opakowane wg 3.1 lub rozpakowane należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, wolnych od substancji wywołujących korozję i chronić przed uszkodzeniami mechanicznymi.

4. BADANIA

4.1. Program badań

- a) sprawdzenie wyglądu zewnętrznego (2.4),
- b) sprawdzenie wymiarów (2.1),
- c) sprawdzenie materiału (2.2),
- d) sprawdzenie montażu palca kompletnego (2.3).

4.2. Partia. Partię palców przedstawioną do odbioru stanowią palce kompletne jednego typu i wykonane z jednego gatunku materiału. Wielkość partii stanowi cała jednorazowa dostawa.

4.3. Pobieranie próbek. Z partii palców przedstawionej do odbioru należy (w celu przeprowadzenia badań 4.1) pobrać w sposób losowy następujące ilości palców:

- a) do sprawdzenia wyglądu zewnętrznego — 5%,

- b) do sprawdzenia wymiarów — 1%,
- c) do sprawdzenia materiału — 1%,
- d) do sprawdzenia montażu palca kompletnego — 1%,

jednak nie mniej niż 3 sztuki.

4.4. Opis badań

4.4.1. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego przeprowadza się nieuzbrojonym okiem, bez rozbierania na części.

4.4.2. Sprawdzenie wymiarów przeprowadza się uniwersalnymi narzędziami i przyrządami pomiarowymi.

4.4.3. Sprawdzenie materiału. Sposób sprawdzania materiału ustala odbiorca z producentem. W przypadkach spornych decydujące jest badanie laboratoryjne.

4.4.4. Sprawdzenie montażu palca kompletnego zgodnie z wymaganiami 2.3 a) należy wykonać przez porównanie z obowiązującą BN-72/1904-01. Wymagania wg 2.3 c) należy sprawdzić przez przyłożenie siły 50 kG na początku i na końcu stalki. Stalka nie może przy tej sile wykazywać jakiegokolwiek luzu. Wymagania wg 2.3 d), e), f) należy sprawdzić liniałem i szczelinomierzem.

4.5. Ocena wyników badań

4.5.1. Palec dobry. Palec kompletny należy uznać za dobry, jeżeli przejdzie przez wszystkie badania wg 4.1 z wynikiem dodatnim.

4.5.2. Palec niedobry. Badany palec kompletny należy uznać za niedobry, jeżeli nie przejdzie chociażby przez jedno z badań wg 4.1 z wynikiem dodatnim.

4.6. Ocena partii palców

4.6.1. Partia palców zgodna z wymaganiami normy. Partię palców kompletnych należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli badania wg 4.1 wszystkich palców wziętych do badań dały wyniki pozytywne.

4.6.2. Partia palców niezgodna z wymaganiami normy. Partię palców kompletnych należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli badania wg 4.1 chociażby jednego palca z próbki wziętej do badań dały wynik negatywny.

4.7. Postępowanie z partią palców niezgodnych. Partię palców kompletnych niezgodnych z wymaganiami normy przedstawia się do dyspozycji wytwórcy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badawczo - Rozwojowy Maszyn Żniwnych przy FMŻ — Płock.

2. Normy związane

PN-62/H-83205 Odlewy z żeliwa ciągliwego. Tolerancje wymiarowe

PN-68/H-83223 Odlewy z żeliwa ciągliwego. Ogólne wymagania i badania

PN-66/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-64/H-94301 Odkuwki stalowe matrycowe. Naddatki na obróbkę, dopuszczalne odchyłki wymiarów i wytyczne projektowania

BN-74/1904-01 Połączenia nitowe. Wymagania i badania BN-72/1952-06 Mechanizmy tnące maszyn żniwnych. Stalki

BN-72/1952-15 Mechanizmy tnące maszyn żniwnych. Palce