

ZAKŁADY MECHANICZNEGO WZBOGACANIA	N O R M A B R A N Ź O W A	BN-80
	Sita szczelinowe Druty profilowe z pętłami	1758-08
		Zamiast BN-66/1791-01
		Grupa katalogowa 0441

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są druty profilowe z pętłami stosowane do wyrobu sit szczelinowych wg BN-80/1758-07.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Odmiany. Rozróżnia się następujące odmiany drutów:

- druty profilowe z odsadzeniami dystansującymi Gd (rys. 1),
- druty profilowe gładkie — G (rys. 2).

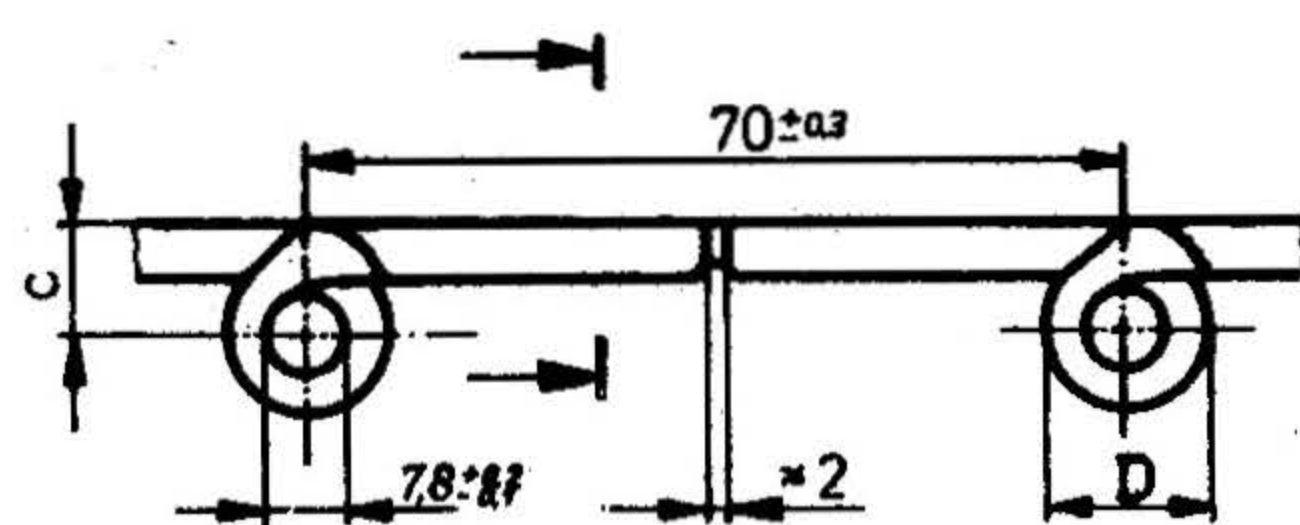
Druty profilowe z odsadzeniami dystansującymi wykonuje się w zależności od średnicy zastosowanego drutu jako: Gd1, Gd2, i Gd3 wg tablicy.

2.2. Przykład oznaczenia drutu profilowego z pętłami Gd2 wykonanego z drutu o średnicy 2,8 mm, przeznaczonego do wyrobu sit o szerokości szczeliny 0,5 mm:

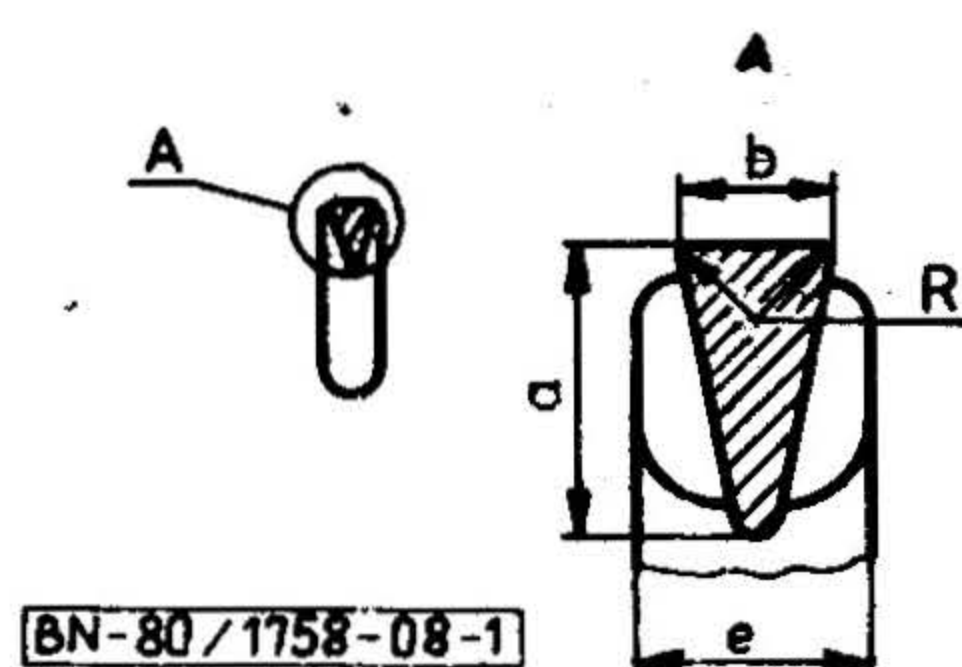
DRUT PROFILOWY Gd2-0,5 BN-80/1758-08

3. WYMAGANIA

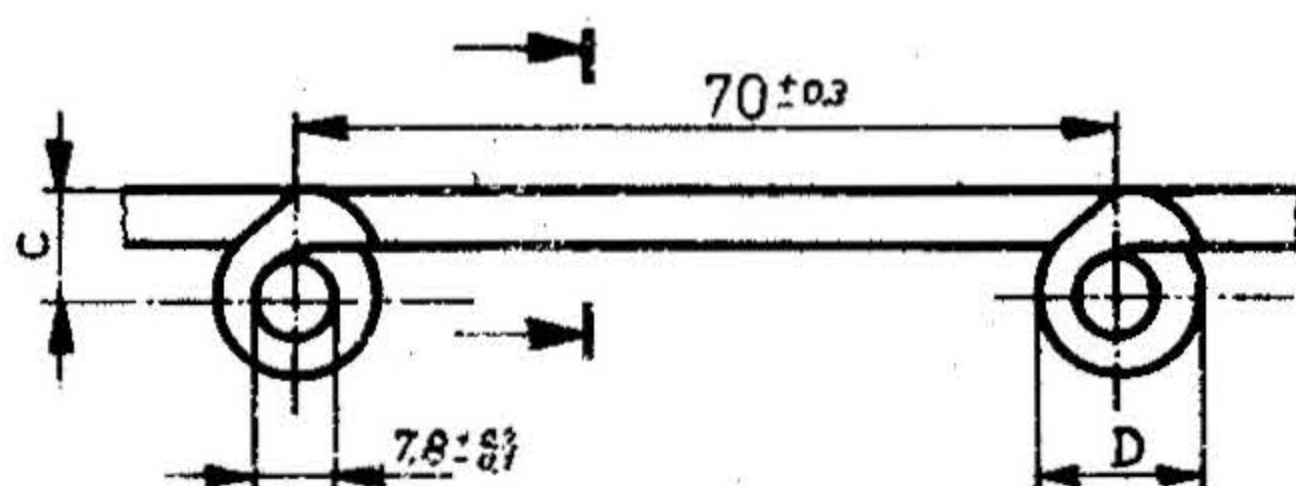
3.1. Podstawowe wymiary — wg rys. 1 i 2 oraz tablicy.



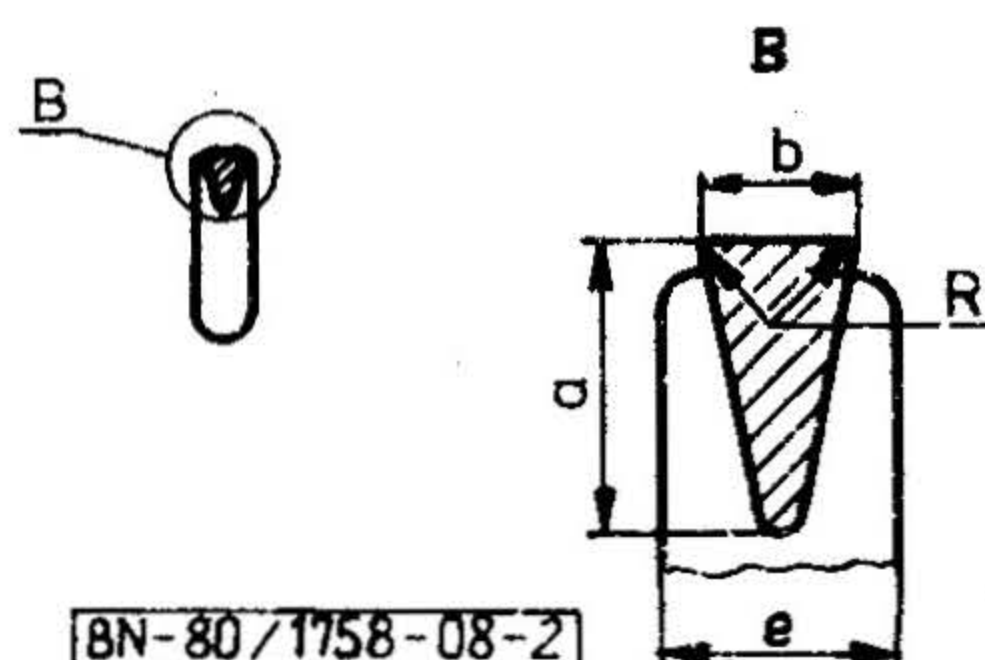
Rys. 1



BN-80/1758-08-1



Rys. 2



BN-80/1758-08-2

Zgłoszona przez Centrum Konstrukcyjno-Technologiczne Maszyn Górniczych
Ustanowiona przez Ministra Górnictwa dnia 4 listopada 1980 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1981 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 1/1981 poz. 3)

Odmiany	Szerokość szczeliny $e - b$		a	b	C około	D około	R max	Średnica drutu wyjściowego	Masa 1 m drutu
	mm								kg, około
Gd1	0,25	$\pm 0,03$	3 ÷ 3,3	1,5 ^{+0,02}	8,7	12	0,25	2,2	0,040
	0,35	$\pm 0,04$							
	0,50	$\pm 0,06$							
Gd2	0,35	$\pm 0,04$	4 ÷ 4,3	1,8 ^{+0,03}	9,5	14	0,35	2,8	0,065
	0,50	$\pm 0,05$							
	0,75	$\pm 0,08$							
Gd3	0,35	$\pm 0,04$	4,5 ÷ 4,7	2,5 ^{+0,04}	10,3	15	0,50	3,4	0,098
	0,50	$\pm 0,05$							
	0,75	$\pm 0,08$							
G	1,00	$\pm 0,15$							
	1,50								
	2,00								

3.2. Materiał. Stal wg PN-71/H-86020. Zalecana stal H17.

4. BADANIA

4.1. Rodzaje badań. Druty profilowe należy poddać następującym badaniom:

- sprawdzenie wymiarów (3.1),
- sprawdzenie szerokości szczelin (3.1).

4.2. Opis badań

4.2.1. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzać na początku i końcu każdego odcinka drutu profilowego z pętlami, wyprodukowanego w sposób ciągły. Sprawdzić należy wymiary b , d i podziałkę między pętlami. Sprawdzenie podziałki polega na porównaniu co najmniej 2 odcinków (długości odpowiadającej 14 podziałkom).

Różnica pomiarów między dwoma odcinkami drutu, wyprodukowanego w sposób ciągły, nie może przekroczyć 1 mm.

4.2.2. Sprawdzenie szerokości szczelin należy przeprowadzić szczerinierzem na próbnym fragmencie sita wykonanego z co najmniej 5 odcinków drutu profilowego z pętlami, długości minimum 3 podziałek, skręconych śrubami. Pomiarowi szerokości szczelin podlega każdy odcinek drutu profilowego z pętlami wyprodukowany w sposób ciągły (z jednego kręgu).

4.3. Ocena wyników badań. Drut profilowy z pętlami spełnia wymagania normy, jeżeli przeszedł wszystkie badania wg 4.1 z wynikiem dodatnim.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zabrzeńska Fabryka Maszyn Górniczych POWEN Zabrze, Centrum Konstrukcyjno-Technologiczne Maszyn Górniczych KOMAG, Gliwice.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-66/1791-01

- wprowadzono drut profilowy z pętlami, wykonywany z drutu wyjściowego o średnicy 2,2 mm,
- ujęto druty profilowe do wyrobu sit o szerokości szczelin 1,50 i 2,00 mm,
- nie objęto normą drutów profilowych do wyrobu sit o szerokości szczelin 0,10, 0,15 i 0,20 mm oraz drutów profilowych wzmocnionych gładkich i z odsadzeniami dystansującymi.

3. Normy związane

PN-71/N-86020 Stal odporna na korozję (nierdzewna i kwasoodporna). Gatunki
BN-80/1758-07 Maszyny i urządzenia do przeróbki węgla. Sita szczerinowe płaskie. Główne wymiary

4. Symbol wg SWW — 0729-2.

5. Autorzy projektu normy — Rudolf Pieleś, Zenon Dyduk — Zabrzeńska Fabryka Maszyn Górniczych POWEN; inż. Gerda Leszczyńska — Centrum Konstrukcyjno-Technologiczne Maszyn Górniczych KOMAG.