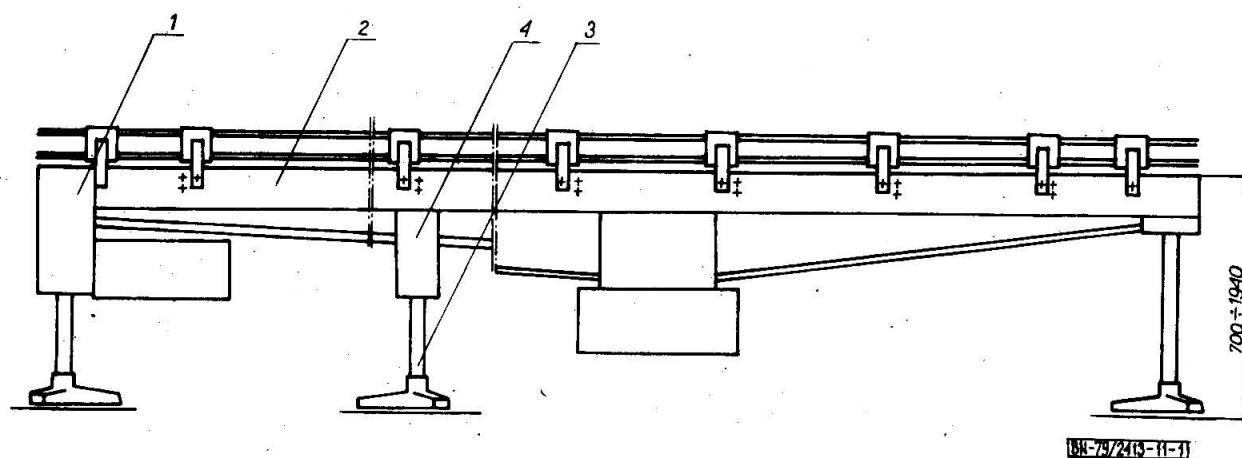


MASZYNY I URZĄDZENIA PRZEMYSŁU SPOŻYWCZEGO OGÓLNEGO ZASTOSOWANIA	NORMA BRANŻOWA	BN-79 2413-11
	Przenośniki płytkowe do opakowań jednostkowych Zespoły podstawowe Wymiary przyłączeniowe	Zamiast BN-73/2413-11
		Grupa katalogowa IV 71

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymiary przyłączeniowe zespołów podstawowych oraz wysokość transportowa przenośników płytkowych stosowanych w transporcie butelek, słoików, puszek do konserw.

2. Zespoły podstawowe i wysokość transportowa przenośnika w mm - wg rys. 1.



Rys. 1

1 - głowica, 2 - odcinek trasy, 3 - podpora, 4 - wspornik podpory

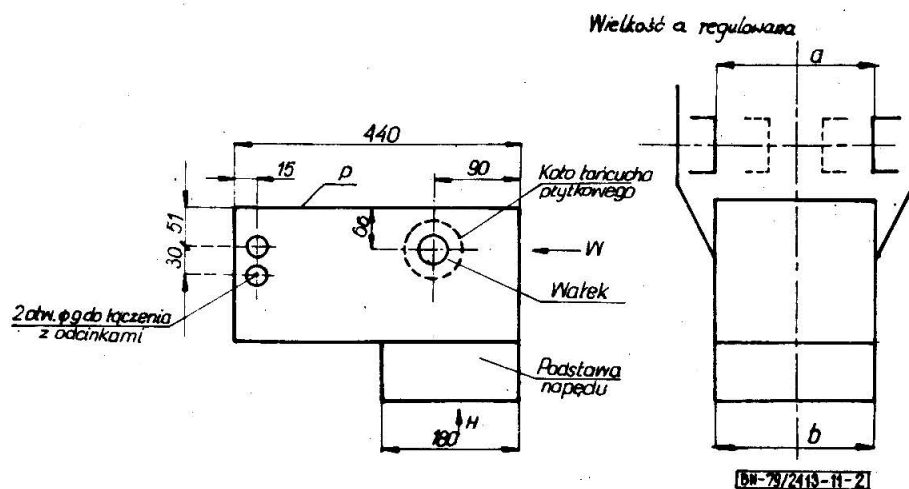
3. Rozstaw otworów i wymiary w mm zespołów podstawowych podano na rys. 1 ÷ 17 i w tabl. 1 ÷ 3.

a) Głowica - wg rys. 2 ÷ 7 i tabl. 1.

Widok W - rozstaw otworów do łączenia głowic i odcinków,

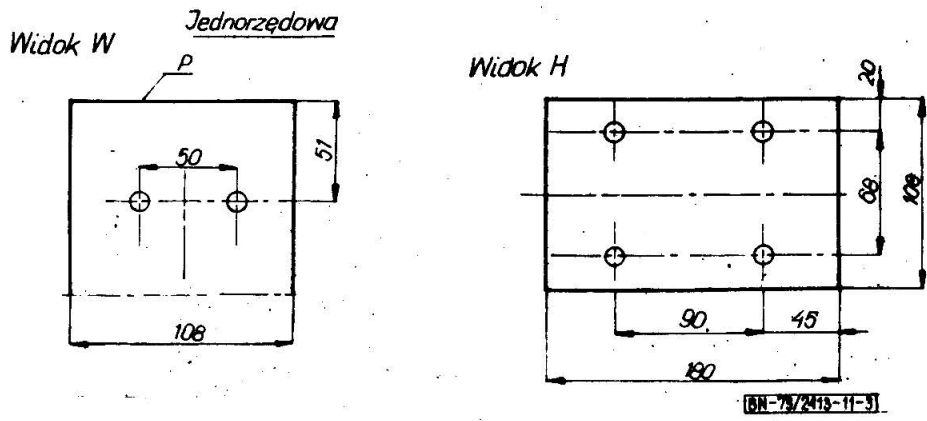
Widok H - rozstaw otworów do łączenia z podporą,

P - górna powierzchnia tańcucha płytkowego.

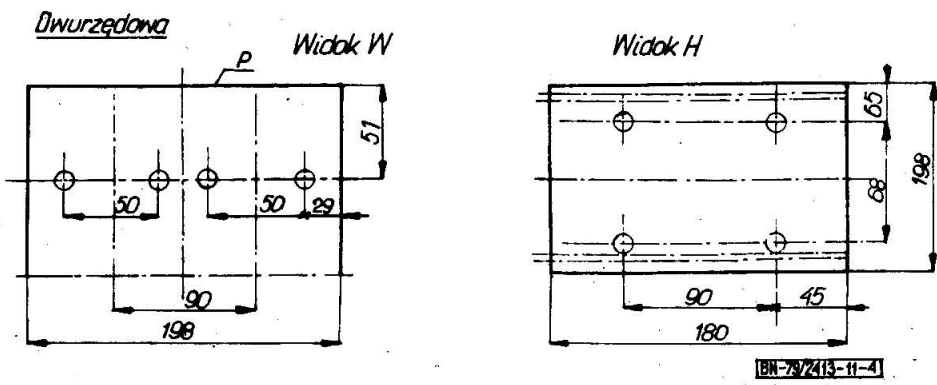


Rys. 2

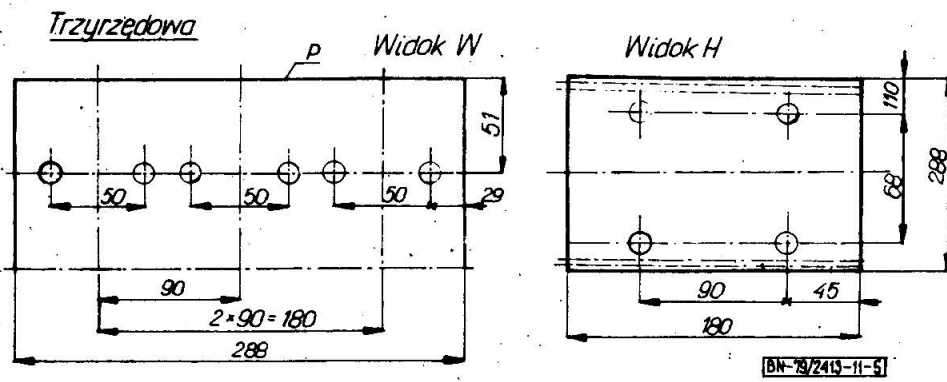
Zgłoszona przez Instytut Maszyn Spożywczych
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Maszyn Spożywczych dnia 15 stycznia 1979 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1979 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 11/1979 poz. 60)



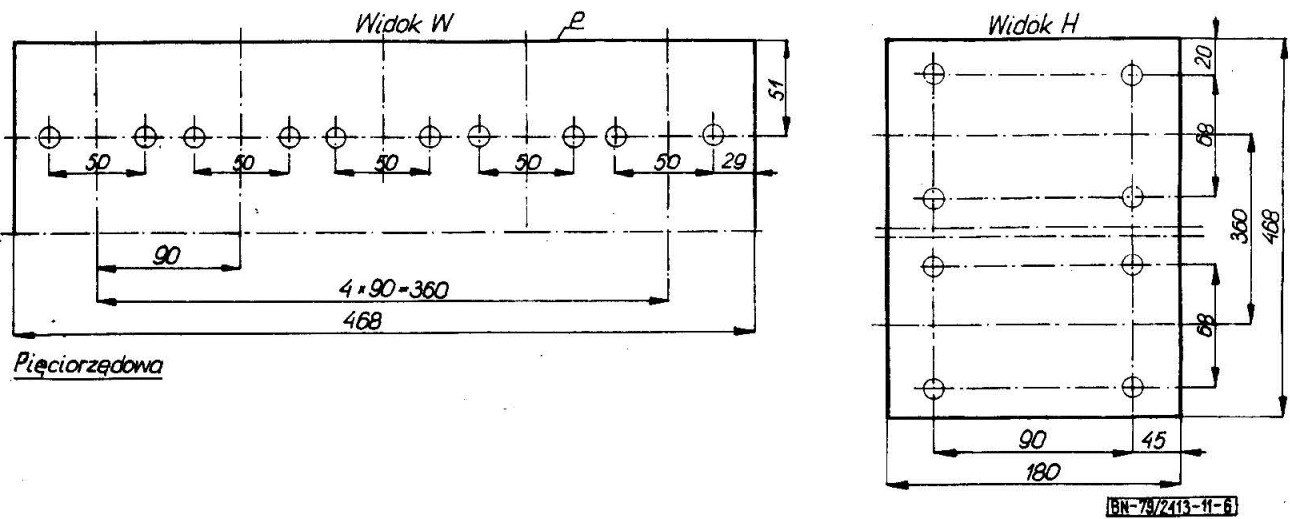
Rys. 3



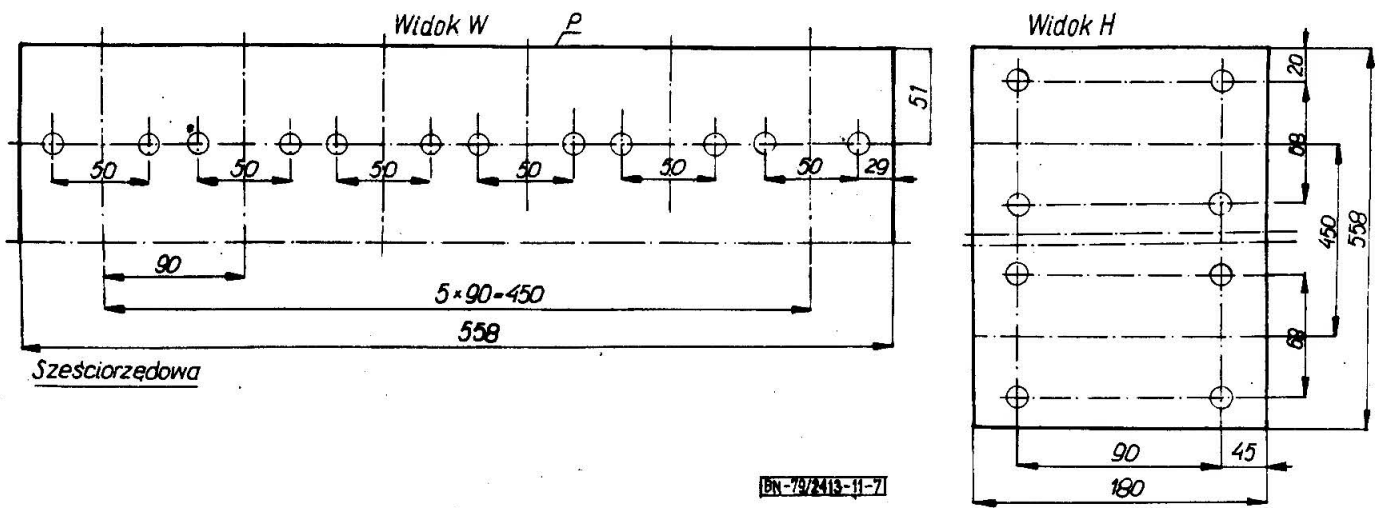
Rys. 4



Rys. 5



Rys. 6



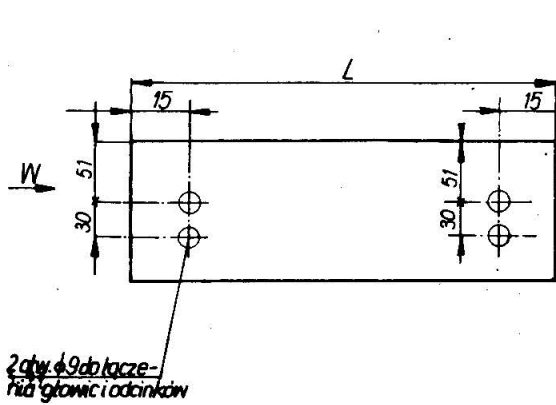
Rys. 7

Tablica 1

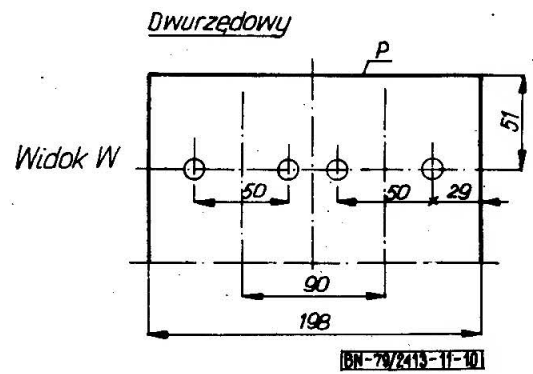
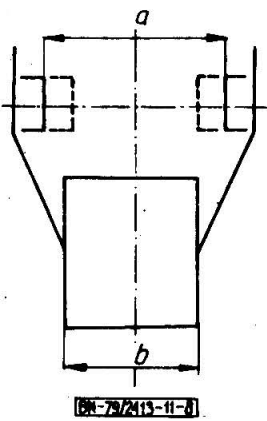
Rodzaj głowicy	Rozstaw, a przewodnic	Szerokość głowicy, b
Jednorzędowa	44 ÷ 108	108
Dwurzędowa	134 ÷ 198	198
Trzyrzędowa	224 ÷ 288	288
Pięćorzędowa	404 ÷ 468	468
Sześciorzędowa	494 ÷ 558	558

b) Odcinek trasy - wg rys. 8 ÷ 13 i tabl. 2.

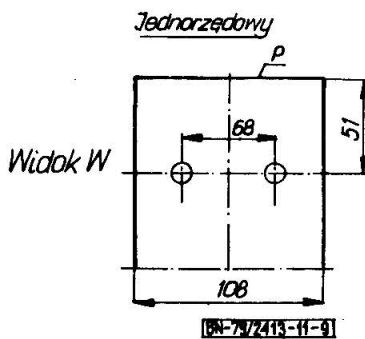
Widok W - rozstaw otworów do łączenia głowic i odcinków,
 P - górna powierzchnia łańcucha płytkowego.



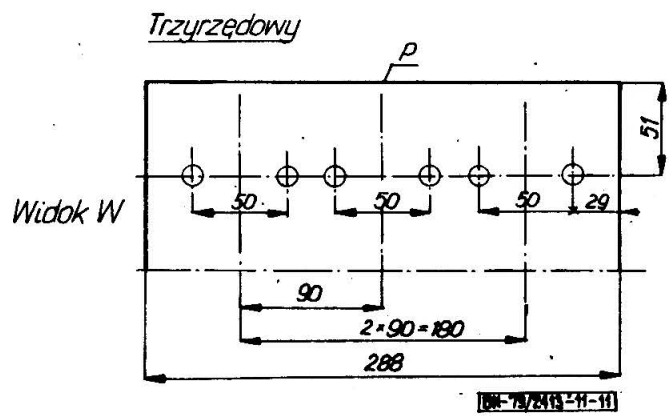
Rys. 8



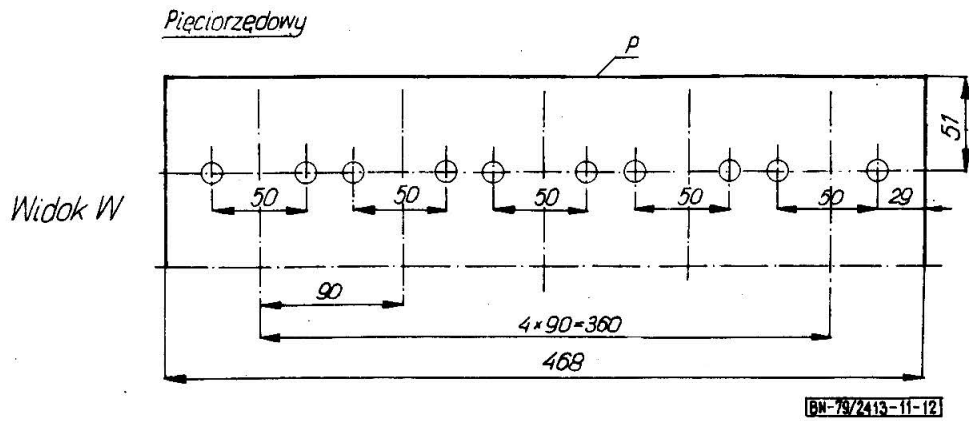
Rys. 10



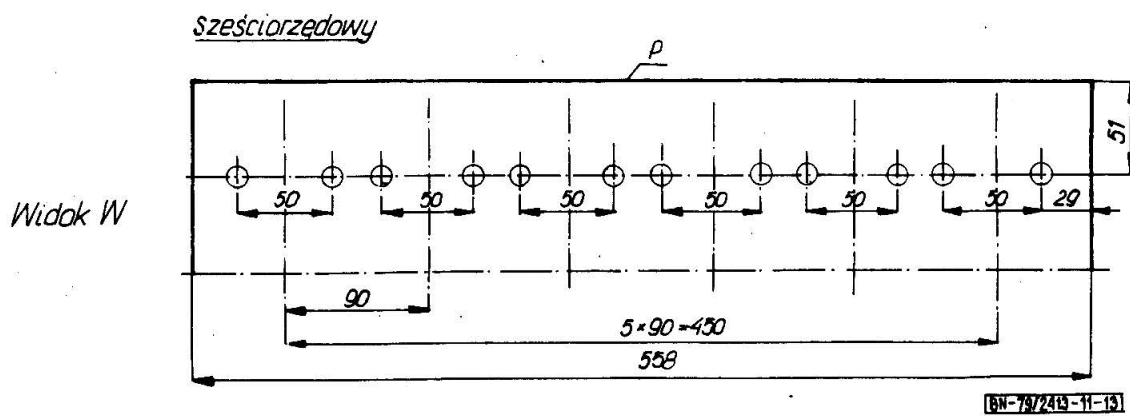
Rys. 9



Rys. 11



Rys. 12



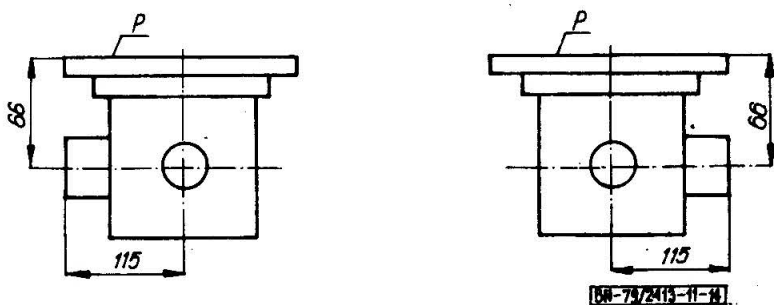
Rys. 13

Tablica 2

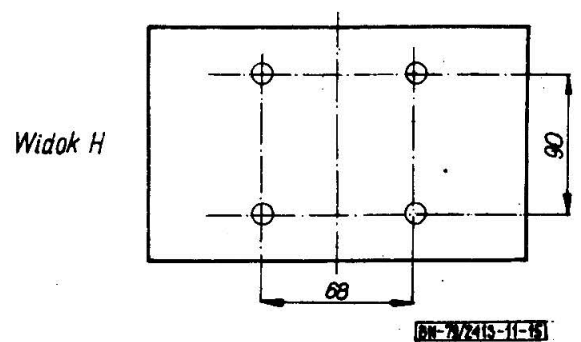
Rodzaj odcinka trasy	Długość, L odcinka trasy	Rozstaw, a przewodnic	Szerokość, b odcinka trasy
Jednorzędowy	500, 1000, 2000	$44 \div 108$	108
Dwuzzędowy		$134 \div 198$	198
Trzyrzzędowy		$224 \div 288$	288
Pięciorzędowy		$404 \div 468$	468
Sześciorzędowy		$494 \div 558$	558

c) Przekładnia kątowna - wg rys. 14.

d) Podpora - wg rys. 15.



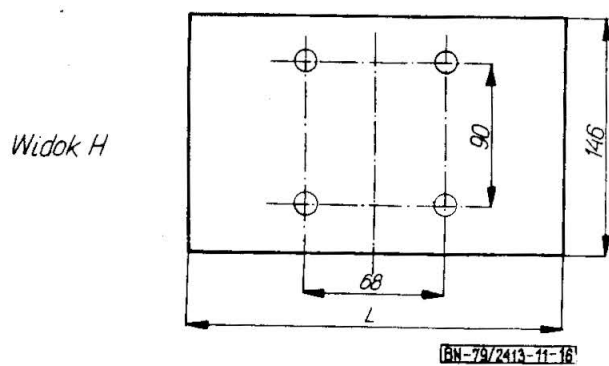
Rys. 14



Rys. 15

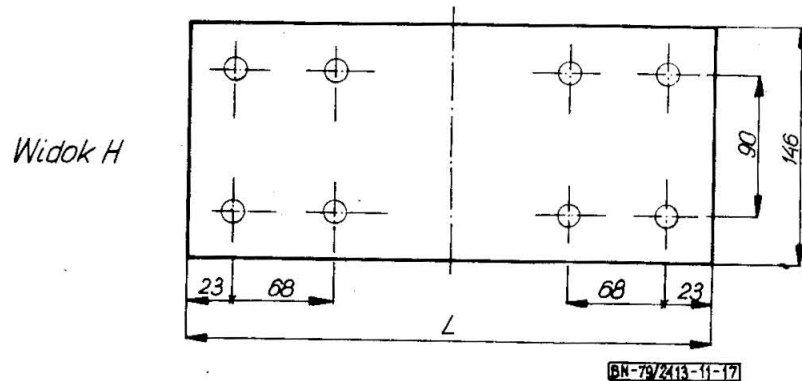
Widok H - rozstaw otworów do łączenia ze wspornikiem

e) Wspornik podpory - wg rys. 16 i 17 oraz tabl. 3.



Rys. 16

Widok H - rozstaw otworów do łączenia wspornika z podporą przy odcinkach trasy jedno-, dwu-, trzyczędowych



Rys. 17

Widok H - rozstaw otworów do łączenia wspornika z podporą przy odcinkach trasy pięcio- i sześciorzędowych

Tablica 3

Rodzaj wspornika	L
Jędnorzędowy	114
Dwurzędowy	204
Trzyczędowy	294
Pięciorzędowy	474
Sześciorzędowy	564

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Instytut Maszyn Spożywczych.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-73/2413-11

- a) zmieniono wymiary przyłączeniowe,
- b) usunięto zespoły dwurzędowe składane i czterorzędowe.

3. Symbol wg SWW - 0853-29.

4. Autor projektu normy - Czesław Ogarzyński.