

NARZĘDZIA I MATERIAŁY ŚCIERNE	NORMA BRANŻOWA		BN-79 4265-01
	Tarcze polerskie tkaninowe		zamiast BN-67/4265-01
			Grupa katalogowa 0425

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są tarcze polerskie tkaninowe produkowane z odpadowych tkanin wełnianych sukiennych, wełnopodobnych i bawełnianych o zwartej strukturze oraz tkanin bawełnianych technicznych nowych, przeznaczone do polerowania wyrobów z metali kolorowych i stali oraz tworzywa sztucznego i drewna o powierzchni lakierowanej lub powlekanej żywicami.

1.2. Określenia

1.2.1. Tarcze polerskie z odpadowych tkanin - krążki określonych wymiarów wykonane z odpadowych tkanin wełnianych sukiennych, wełnopodobnych, bawełnianych o zwartej strukturze tkaniny, nieimpregnowanych, z otworami wewnętrznymi bez piast.

1.2.2. Tarcze polerskie z nowych tkanin - krążki określonych wymiarów wykonane z nowych tkanin technicznych bawełnianych, ciętych i marszczonych w formę wieńca, impregnowane i surowe, z otworami wewnętrznymi wypełnionymi piastami z tektury preszpanowej lub metalowymi.

1.2.3. Partia wyrobów - określona liczba jednostek tego samego wyrobu przedstawiona jednorazowo do odbioru.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podstawowy podział i oznaczenie asortymentu - wg KTM, uzupełnione nazwą wyrobu, rodzajem wykończenia, wymiarami tarczy i numerem normy.

2.2. Wymiary tarcz - wg tabl. 1.

Tablica 1

Lp.	Nazwa wyrobu	Wymiary tarcz, mm						Kształt otworu piasty
		średnica zewnętrzna z dopuszczalnymi odchyłkami		grubość z dopuszczalnymi odchyłkami		średnica otworu wewnętrznego tarczy lub piasty z dopuszczalnymi odchyłkami		
1	Tarcze polerskie tkaninowe, wełniane sukienne, wełnopodobne i bawełniane z surowca odpadowego	250 300 350 400 450	±2	40	±2	30	-1	okrągły bez piasty
2	Tarcze polerskie z nowej tkaniny bawełnianej surowe i impregnowane	70 80 90 100	±3	10	±1	19		+2
		120 150						
		200	±2	16	±2	24	okrągły z rowkami klinowymi z piastą preszpanową	
		350 450				39,5		
		390				46		
		400				126		
		220 230 260 600		20		70		

W przypadku uzasadnionych dopuszcza się w uzgodnieniu między dostawcą a odbiorcą inne wymiary tarcz polerskich.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przetwórstwa Surowców Włóknianych
 Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przetwórstwa Surowców Włóknianych dnia 7 sierpnia 1979 r.
 jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1979 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 18/1979 poz. 87)

2. 3. Przykład oznaczenia tarcz polerskich (2079-93), bez dalszego podziału (0), rezerwą GUS (0), numeru kolejnego wyrobu (70-01), liczby kontrolnej (0)

KTM 2079-930-070-010

TARCZE POLERSKIE TKANINOWE impregnowane

100x10x19 BN-79/4265-01

3. WYMAGANIA

3. 1. Wymagania ogólne. Tkaniny przeznaczone na tarcze polerskie powinny cechować czystość i wytrzymałość mechaniczną na rozrywanie i ścieranie. Tkaniny nie powinny być zanieczyszczone olejami, smarami, farbami itp. oraz nie powinny być zbutwiałe, zgnięte lub nadpalone. W tarczach z tkanin wełnianych i wełnopodobnych nie należy mieszać tkanin bawełnianych.

W produkcji tarcz z odpadowych tkanin dopuszcza się stosowanie odcinków tkanin o niepełnym wymiarze tarczy, z tym jednak że najmniejszy odcinek tkaniny powinien być równy promieniowi tarczy. Dopuszcza się udział odcinków o niepełnym wymiarze do 30%, z tym że należy je układać na tarczy promieniowo, przekładając je pełnowymiarowymi odcinkami tkaniny.

Tarcze można produkować o różnych wymiarach zewnętrznych, grubości i wielkości wewnętrznego otworu.

Wszystkie odmiany tarcz polerskich należy produkować zgodnie z obowiązującymi warunkami technicznymi i zatwierdzonymi wzorami.

Tarcze w czasie eksploatacji nie powinny się rozwarstwiać.

3. 2. Wymagania szczegółowe. Tarcze polerskie tkaninowe powinny odpowiadać wymaganiom podanym w tabl. 1 i 2.

Tablica 2

Wymaganie	Tarcze polerskie		Metody badań wg
	z odpadowych tkanin	z nowych tkanin	
1	2	3	4
Surowiec na tarcze	odpadowe tkaniny wełniane, wełnopodobne, bawełniane o zwartej strukturze	nowe tkaniny bawełniane techniczne typu BT-81 lub inne o zbliżonej strukturze	PN-72/ P-04604
Surowiec na piasty	nie normalizuje się	preszpan intro-ligatorski grubość 1 ÷ 2 mm	5. 3. 4d) suwmiarką
Surowiec na tuleje		tektura twarda grubość 2 mm	

cd. tabl. 2

Wymaganie	Tarcze polerskie		Metody badań wg
	z odpadowych tkanin	z nowych tkanin	
1	2	3	4
Surowiec na pierścienie	nie normalizuje się	stal niskowęglowa ogólnego przeznaczenia średnica zależna od podziałuębna nawijarki drutu	PN-67/ M-80026
Nici do szycia numer handlowy	lniane	bawełniane lub bawełniano-podobne	FN-77/ P-81007 PN-80/ P-81121
Wymiary tarczy (średnica zewnętrzna, grubość, średnica otworu)	wg 2. 2 tabl. 1		5. 3. 4a) ÷ c)
Kształt otworu piasty	okrągłe, sześciokątne, okrągłe z rowkami klinowymi		wzrokowo
Wilgotność tkaniny w krążku, %, nie więcej niż	18	12	PN-71/ P-04601
Zawartość w tkaninie włókien syntetycznych, %, nie więcej niż	25	niedopuszczalne	PN-75/ P-04860

Tarcze polerskie bawełniane z tkaniny nowej mogą być na życzenie odbiorcy impregnowane. Rodzaj i grubość impregnatu - wg uzgodnienia z odbiorcą.

Dopuszcza się stosowanie w tarczach o średnicy 70 ÷ 100 mm piast metalowych.

Wymiary zewnętrzne piast nośnych do tarcz o średnicy 70 ÷ 150 mm powinny być możliwie jak najmniejsze, tj. takie które będą gwarantowały dużą powierzchnię roboczą (zróżnicowane wymiary w zależności od średnicy zewnętrznej tarczy).

Otworki w piastach tarcz powinny być tak wykonane, aby nie występowało samoistne obracanie się tarcz na wałku roboczym.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4. 1. Pakowanie. Tarcze polerskie tkaninowe należy pakować w oddzielne jednostki opakowaniowe zawierające tarcze jednej odmiany, jednego wymiaru i liczby wg tabl. 3.

Tablica 3

Lp.	Odmiana	Wymiary w mm		Liczba tarcz w jednostce opakowaniowej
		średnica	grubość	
1	Tarcze z odpadowych tkanin wełnianych, wełnopodobnych i bawełnianych	250÷350	do 60	20
		250÷350	70÷100	10
		400÷500	do 60	10
		400÷500	70÷100	5
2	Tarcze z nowych tkanin bawełnianych	70÷100	10	300÷500
		120	16	120
		130		80
		200		40
		220÷450	16÷20	20
600	20	10		

4.2. Rodzaj opakowań. Należy stosować następujące rodzaje opakowań:

- paczki w opakowaniu tkaninowym do pakowania tarcz polerskich produkowanych z odpadowych tkanin wełnianych, wełnopodobnych i bawełnianych,
- paczki w opakowaniu papierowym do pakowania tarcz polerskich z nowych tkanin bawełnianych.

4.3. Materiał

- dla paczek w opakowaniu tkaninowym należy stosować tkaniny ze zużytych wyrobów zgodnie z BN-78/7518-09 oraz nici lniane obuwkowe wg PN-74/P-81609,
- dla paczek w opakowaniu papierowym należy stosować papier pakowy zwykły wg BN-66/7326-01 oraz sznurek siłowy o średnicy 3 mm wg PN-76/P-85021.

4.4. Sposób pakowania. Tarcze polerskie tkaninowe należy pakować w następujący sposób:

- tarcze z odpadowych tkanin wełnianych wełnopodobnych i bawełnianych należy pakować w paczki w kształcie rulonu, obszyte tkaniną opakowaniową; liczba tarcz w rulonie zgodnie z 4.1 tabl. 3 lp. 1;
- tarcze z nowej tkaniny bawełnianej należy pakować w paczki o wymiarach prostokątnych lub kwadratowych o liczbie zgodnej z 4.1 tabl. 3 lp. 2, owinięte papierem zwykłym pakowym i przewiązane na krzyż sznurkiem siłowym o średnicy 3 mm. Przed składaniem paczki, tarcze należy nawlec na sznurek siłowy i przewiązać dwukrotnie tworząc wieniec składający się z określonej liczby tarcz zgodnej z tabl. 4.

Tablica 4

Średnica zewnętrzna tarcz, mm	Liczba tarcz w wieniec sztuk
70 ÷ 100	100
120 ÷ 450	20
600	10

4.5. Napisy na opakowaniach. Na każdej paczce tarcz polerskich tkaninowych należy umocować przywieszkę o wymiarach nie mniejszych niż 74x105 mm, która powinna zawierać co najmniej:

- nazwę i adres dostawcy,
- oznaczenie wg 2.3,
- liczbę sztuk,
- masę brutto,
- cenę zbytu,
- znak kontroli jakości.

4.6. Przechowywanie. Tarcze polerskie tkaninowe należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i przewiewnych, zgodnie z obowiązującymi przepisami przeciwpożarowymi, bezpieczeństwa i higieny pracy.

4.7. Transport. Tarcze można przewozić wszystkimi środkami transportu czystymi i zabezpieczonymi przed wpływem wilgoci.

5. BADANIA ODBIORCZE

5.1. Rodzaje badań. Przy odbiorze partii tarcz polerskich tkaninowych należy stosować następujące rodzaje badań:

- oględziny zewnętrzne opakowania (4.1 ÷ 4.5),
- sprawdzenie masy brutto (4.5d),
- sprawdzenie wymiarów tarcz (2.2 tabl. 1),
- sprawdzenie grubości tektury i preszpanu w piastach i tulejach (3.2 tabl. 2).

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład partii. Przed przystąpieniem do badań, tarcze polerskie należy podzielić na partie zawierające tarcze jednej odmiany, jednych wymiarów, w takich samych jednostkach opakowaniowych i pochodzących od jednego dostawcy.

5.2.2. Sposób pobierania próbek do badań – losowo na ślepo wg PN-83/N-03010.

5.2.3. Poziom kontrola – II normalny wg PN-79/N-03021.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna $w_2 = 4,0\%$.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania – wg PN-79/N-03021. Plany badań dla kontroli normalnej – wg tabl. 5. Wybór i stosowanie planów badania dla kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia – wg PN-79/N-03021.

Tablica 5

Liczność partii N	Liczność próbki n	Liczba kwalifikująca m_1
w sztukach jednostkowych		
do 25	3	0
26 ÷ 90	13	1
91 ÷ 150	20	2
151 ÷ 280	32	3
281 ÷ 500	50	5
501 ÷ 1200	80	7

5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny zewnętrzne opakowania polegają na sprawdzeniu wzrokowo:

- a) prawidłowości opakowania,
- b) prawidłowości wypełnienia przywieszki,
- c) braku śladu zamoczenia lub zniszczenia opakowania,
- d) braku uszkodzenia opakowania.

5.3.2. Sprawdzenie masy brutto polega na zważeniu opakowania z tarczami polerskimi z dokładnością do 0,1 kg oraz porównanie z danymi wymienionymi w napisach na przywieszkach.

5.3.3. Sprawdzenie zgodności odmian polega na sprawdzeniu wzrokowym:

- a) rodzaju tkaniny w tarczach pod względem surowcowym i jakościowym (tkanina stara lub nowa),
- b) wykończeniu tkaniny w tarczy (surowa lub impregnowana).

5.3.4. Sprawdzenie wymiarów tarczy

a) średnicę zewnętrzną tarczy wybranej losowo do badań należy mierzyć przymiarem liniowym nieskładanym o podziałce milimetrowej, w pięciu różnych miejscach tarczy równomiernie rozłożonych na jej obwodzie, przez środek tarczy z dokładnością 1 mm; za średnicę zewnętrzną tarczy należy przyjąć średnią arytmetyczną wszystkich pomiarów z dokładnością do jednej cyfry po przecinku zaokrągloną do całości wg PN-70/N-02120;

b) grubość tarczy należy mierzyć suwmiarką w co najmniej 3 miejscach; za grubość tarczy należy przyjąć średnią arytmetyczną wszystkich pomiarów obliczoną z dokładnością do jednej cyfry po przecinku zaokrągloną do całości wg PN-70/N-02120,

c) średnicę wewnętrzną tarczy należy mierzyć suwmiarką w trzech różnych miejscach; za średnicę wewnętrzną tarczy należy przyjąć średnią arytmetyczną wszystkich pomiarów obliczoną z dokładnością do jednej cyfry po przecinku zaokrągloną do całości wg PN-70/N-02120,

d) pomiar grubości tektury i preszpanu w piastach i tulejach tarcz - piasty i tuleje poddane tego typu kontroli powinny być wymontowane z tarczy polerskiej; wymontowane piasty oraz tuleje należy pojedynczo mierzyć suwmiarką w trzech różnych miejscach; za grubość tektury lub preszpanu w piastach lub tulei należy przyjąć średnią arytmetyczną wszystkich pomiarów obliczoną z dokładnością do jednej cyfry po przecinku zaokrągloną do całości wg PN-70/N-02120.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Jednostka wyrobu niedobra, jeżeli nie przejdzie chociażby jednego z badań z wynikiem dodatnim.

5.4.2. Ocena partii. Partię tarcz polerskich tkaninowych należy uznać za zgodną z wymaganiami, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekracza liczby kwalifikującej podanej w tabl. 6.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Ośrodek Normalizacyjny Zjednoczenia Przetwórstwa Surowców Wtórnych, Łódź.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-67/4265-01

- a) uaktualniono wymagania i badania oraz uproszczono układ klasyfikacyjny,
- b) wprowadzono pobieranie próbek do badań na podstawie PN-73/N-03021.

3. Normy i dokumenty związane

PN-70/N-02120 Zasady zaokrąglania i zapisywania liczb
 PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbek
 PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania
 PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia
 PN-71/P-04601 Metody badań surowców, półwyrobów i wyrobów włókienniczych. Wyznaczanie wilgotności
 PN-72/P-04604 Metody badań surowców włókienniczych. Rozpoznawanie włókien

PN-75/P-04860 Metody badań wyrobów włókienniczych. Wyznaczanie zawartości włókien w mieszankach wieloskładnikowych

PN-77/P-81007 Nici bawełniane i bawełnopodobne do szycia

PN-80/P-81121 Nici obuwowe

PN-76/P-85021 Wyroby powroźnicze szalowe. Sznurki i sznury kręcone surowe

BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe

BN-78/7518-09 Zużytki jutowe do celów opakowaniowych
 Systematyczny Wykaz Wyrobów. Wydanie II uzupełnione. T. 3 GUS Warszawa; Wydawnictwo Katalogów i Cenników 1975

Branżowe zasady budowy i aktualizacji Kodu Towarowo-Materiałowego, KTM. Łódź: Zjednoczenie Przemysłu Bawełnianego 1976.

4. Symbol wg KTM - 2079-93.

5. Autor projektu normy - inż. Józef Jankowski - Ośrodek Normalizacyjny Zjednoczenia Przetwórstwa Surowców Wtórnych, Łódź.

6. Wydanie 2 - stan aktualny; maj 1985 - uaktualniono normy związane.