

MASZYNY I URZĄDZENIA DO TRANSPORTU	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-91
	Kopalniane przenośniki zgrzeblowe z pasmami łańcucha w osi rynny Obejmy	1727-33
		Grupa katalogowa 0486

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są obejmy przeznaczone do łączenia zgrzebel z łańcuchami ogniowymi górniczymi wg PN-89/G-46701 w kopalnianych przenośnikach zgrzeblowych z pasmami łańcucha w osi rynny.

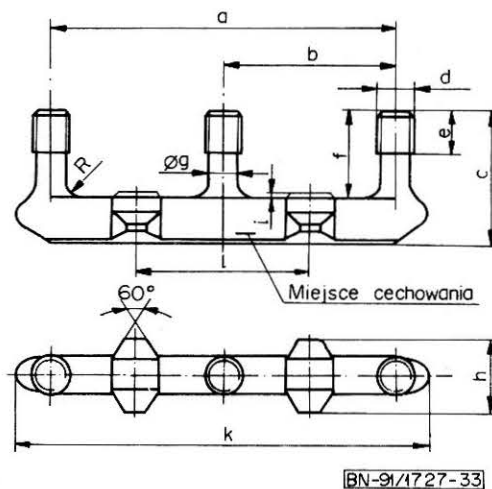
1.2. Określenia. Wielkość obejmy określa się średnicą ogniwa łańcucha górniczego do łączenia którego jest przeznaczona.

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia obejmy wielkości 26
OBEJMA 26 BN-91/1727-33

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm, wg rysunku i tabl. 1.



Wielkość	a $\pm 0,5$	b $\pm 0,5$	c -1	d	e	f	g	h	i	k		l	R
18	180	90	70	M20	32	49	18	40	—	218	-2	90	8
20	200	100	74	M20	32	51	18	45	3	238	-2	100	8
26	240	120	92	M24	37	62	22	50	—	280	-2	120	12
30	275	137,5	101	M24	41	67	22	60	—	317	+1,3 -1,2	140	10

Zgłoszona przez Centrum Mechanizacji Górnictwa KOMAG
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu dnia 15 kwietnia 1991 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1991 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 5/1991, poz. 13)

3.2. Materiał. Obejmy powinny być wykonane ze stali stopowej konstrukcyjnej do ulepszania cieplnego o wytrzymałości po obróbce cieplnej nie mniejszej niż 1080 N/mm².

3.3. Wykonanie — według technologii zapewniającej dotrzymanie ustalonych niniejszą normą wymagań. Odkuwki w klasie dokładności Z wg PN-86/H-94301. Gwint klasy średniodokładnej 6g wg PN-83/M-02113.

3.4. Twardość. Po obróbce cieplnej twardość obejm powinna wynosić od 32 do 37 HRC.

3.5. Cechowanie. Na każdej obejmie w miejscu oznaczonym na rysunku należy wybić trwałą znak zawierający:

- symbol wytwórni,
- rok produkcji (ostatnia cyfra).

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Obejmy dostarcza się bez opakowania, jeżeli przy zamawianiu nie uzgodniono inaczej.

4.2. Przechowywanie. Obejmy należy przechowywać w miejscach zabezpieczonych przed opadami atmosferycznymi oraz z dala od materiałów działających korodująco.

4.3. Transport. Obejmy należy transportować zabezpieczone przed opadami atmosferycznymi w typowych jednostkach ładunkowych ogólnie dostępnymi środkami lokomocji.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań — wg tabl. 2.

Tablica 2

Lp.	Rodzaj badań	Wymaganie wg	Opis badań wg	Sposób przeprowadzenia kontroli
1	Sprawdzenie wykonania i cechowania	3.3; 3.5	5.3.1	stuprocentowe
2	Sprawdzenie materiału	3.2	5.3.3	—
3	Sprawdzenie wymiarów	3.1	5.3.2	Statystycznie
4	Sprawdzenie twardości	3.4	5.3.4	

Badania przeprowadza kontrola wytwórcy wg kolejności podanej w tabl. 2.

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczność partii. Partię stanowią obejm tej samej wielkości wykonane z tego samego materiału i w tych samych warunkach produkcyjnych.

Liczba obejm w partii nie powinna przekraczać 3200 sztuk.

5.2.2. Sposób pobierania próbek. Z partii składającej się z obejm, które przeszły badania wg tabl. 2 lp. 1 z wynikiem dodatnim należy pobrać próbki losowo w sposób tzw. „na ślepo“ wg PN-83/N-03010 do badań wg tabl. 2 lp. 3 i 4.

5.2.3. Poziom kontroli. W badaniach wg tabl. 2 lp. 3 należy stosować poziom kontroli ogólnej I, a w badaniach wg tabl. 2 lp. 4 — poziom kontroli specjalny S 3 wg PN-79/N-03021.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna maksimum 4%. W przypadku zmiany wadliwości dopuszczalnej należy podane w tabl. 3 plany badania zweryfikować wg PN-79/N-03021.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plan badania jednostopniowy i dwustopniowy dla kontroli normalnej wg tabl. 3. Plany badania dla kontroli ulgowej i obostrzonej oraz warunki przejścia z kontroli normalnej na kontrolę ulgową lub obostrzoną wg PN-79/N-03021.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wykonania i cechowania należy przeprowadzać nieuzbrojonym okiem.

5.3.2. Sprawdzenie materiału polega na sprawdzeniu dowodu dostawy.

5.3.3. Sprawdzenie wymiarów obejm należy wykonać przyrządami pomiarowymi zapewniającymi żadaną dokładność.

5.3.4. Sprawdzenie twardości należy przeprowadzić metodą Rockwella, skala C wg PN-78/H-04355.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Ocena obejm. Każdą obejmę pobraną do badań wg tabl. 2 należy uznać za dobrą jeżeli przeszła odpowiednie badanie wg 4.1 z wynikiem dodatnim.

5.4.2. Ocena partii. Partię obejm należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba obejm niedobrych w próbkach pobranych do badań wg tabl. 2 p. 3 i 4 nie przekroczyła liczby kwalifikującej wg tabl. 3.

5.5. Zaświadczenie o wynikach badań. Na żądanie odbiorcy do partii obejm uznanej za zgodną z wymaganiami normy dostawca wystawia zaświadczenie zawierające:

- a) datę wystawienia,
- b) nazwę i adres wytwórni,
- c) cechę obejm wg 2.5,
- d) oznaczenie wg 1.3,
- e) numer partii,
- f) licznosc partii,
- g) wyniki badań.

Tablica 3

Liczność partii, sztuk	Badanie wg tabl. 2 p. 3				Badanie wg tabl. 2 p. 4		
	licznosc próbek	łączna licznosc próbek	liczba kwalifikująca	liczba dyskwalifikująca	licznosc próbek	liczba kwalifikująca	liczba dyskwalifikująca
	I stopień II stopień						
do 150	5	5	0	2	5	0	1
	5	10	1	2			

cd. tabl. 3

Liczność partii, sztuk	Badanie wg tabl. 2 p. 3				Badanie wg tabl. 2 p. 4		
	liczność próbki	łączna liczność próbki	liczba kwa- lifikująca	liczba dyskwa- lifikująca	liczność próbki	liczba kwa- lifikująca	liczba dyskwa- lifikująca
	I stopień II stopień						
151 ÷ 280	8	8	0	2	8	1	2
	8	16	1	2			
281 ÷ 500	13	13	0	3	8	1	2
	13	26	3	4			
501 ÷ 1200	20	20	1	4	13	1	2
	20	40	4	5			
1201 ÷ 3200	32	32	2	5	13	1	2
	32	64	6	7			

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centrum Mechanizacji Górnictwa KOMAG, Gliwice.

2. Normy związane

PN-89/G-46701 Łańcuchy ogniwoe górnicze

PN-78/H-04355 Pomiar twardości metali sposobem Rockwella. Skala A, B, C i F

PN-86/H-94301 Odkuwki stalowe matrycowane. Naddatki na obróbkę, dopuszczalne odchyłki wymiarowe i wytyczne projektowania

PN-83/M-02113 Gwinty metryczne. Tolerancje

PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do badań

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza wg oceny alternatywnej. Plany badania

3. Symbol wg SWW — 0652-13.

4. Autor projektu normy — mgr inż. Zofia Broen — Centrum Mechanizacji Górnictwa KOMAG, Gliwice.

5. Uzgodnienie z Wyższym Urzędem Górniczym. Treść merytoryczna projektu normy została uzgodniona z Wyższym Urzędem Górniczym pismem z dnia 16 listopada 1990 r. znak E/ZN-041/170/90.