

MASZYNY TKALNI DROBNE WYPOSAŻENIE I OSPRZĘT	NORMA BRANŻOWA	BN-69
	Maszyny włókiennicze	1858-06
	Oprawki z czujnikiem wątkowym mechanicznym	Grupa katalogowa IV 62

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są oprawki z czujnikiem wątkowym mechanicznym do krosien tkackich.

1.2. Zakres stosowania normy. Norma dotyczy produkcji i obrotu oprawek z czujnikiem wątkowym mechanicznym w kompletach lub pojedynczych oprawek i czujników.

1.3. Normy związane

PN-68/H-74240 Rury stalowe bez szwu walcowane lub ciągnione na zimno. Wymagania i badania.

PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-57/H-84026 Stal automatowa. Pręty i walcówka. Warunki techniczne

PN-69/H-92131 Blacha cienka ze stali węglowej konstrukcyjnej zwykłej jakości

PN-53/H-92326 Taśmy stalowe do opakowań

PN-64/M-69413 Spoiwa miedziane, mosiężne, brązowe i nikłowe do spawania i lutowania

PN-57/M-80021 Druty stalowe na liny

PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia

PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek

PN-60/P-96021 Papiery pakowe parafinowane

BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział

2.1.1. Typy. W zależności od budowy oprawki z czujnikiem wątkowym dzielą się na:

P — prawe,
L — lewe.

2.1.2. Odmiany. W zależności od zastosowania oprawki z czujnikiem wątkowym rozróżnia się następujące odmiany:

A — asymetryczne,
S — symetryczne.

2.2. Przykład oznaczenia

a) oprawki prawej P, z czujnikiem wątkowym asymetrycznym A:

OPRAWKA Z CZUJNIKIEM WĄTKOWYM PA
BN-69/1858-06

b) oprawki lewej L, z czujnikiem wątkowym symetrycznej S:

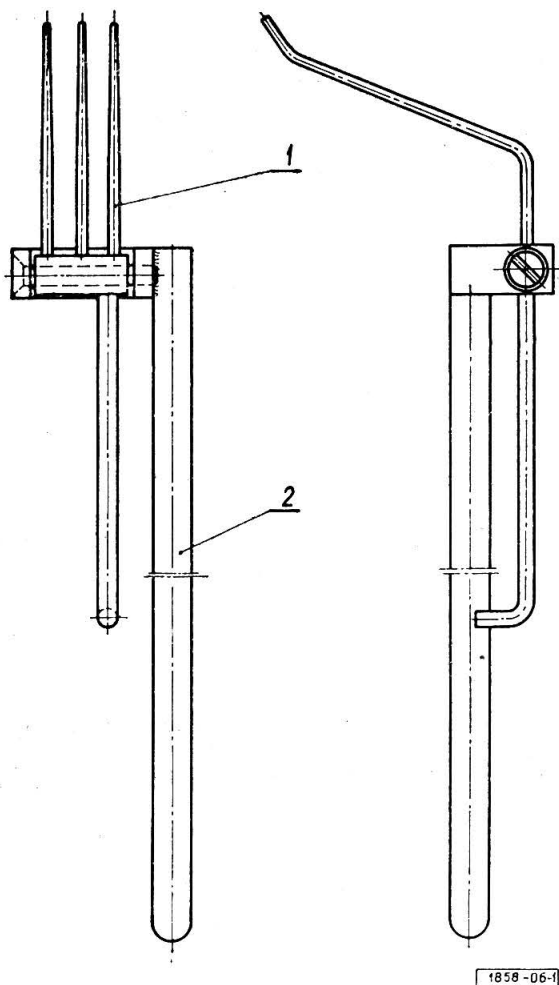
OPRAWKA Z CZUJNIKIEM WĄTKOWYM LS
BN-69/1858-06

c) oprawki lewej L, asymetrycznej A:

OPRAWKA ASYMETRYCZNA LA BN-69/1858-06

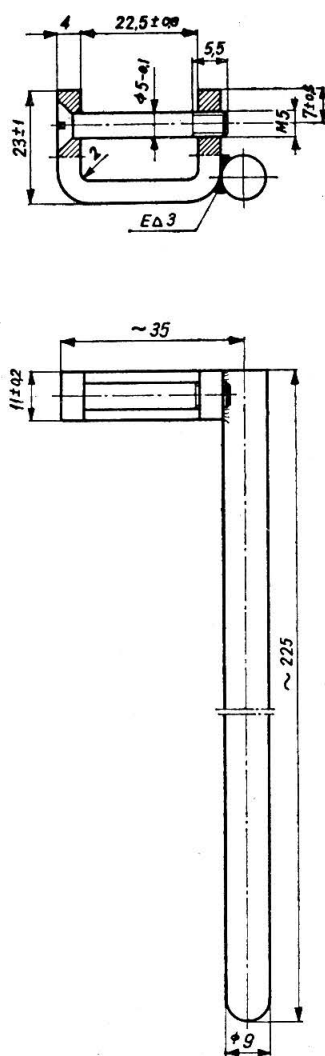
3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary. Montaż czujnika z oprawką powinien być zgodny z rys. 1 i 2. Oprawki czujnika wątkowego mechanicznego typu P i L powinny odpowiadać wymiarom podanym na rys. 3 i 4, a dla czujnika wątkowego mechanicznego asymetrycznego na rys. 5 i 6 i dla symetrycznego na rys 7.



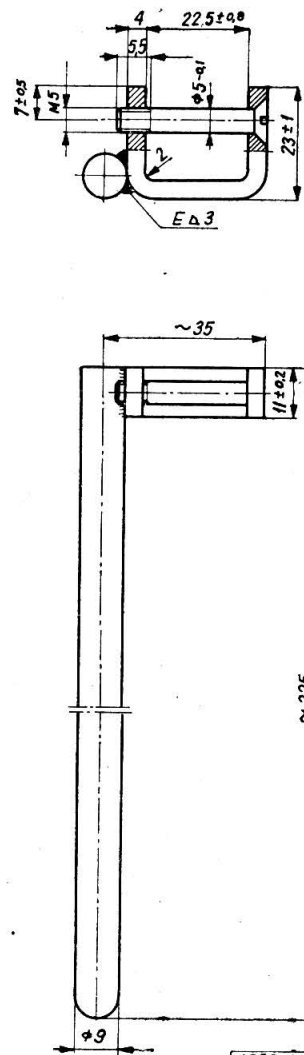
1858-06-1

Rys. 1. Oprawka z czujnikiem wątkowym mechanicznym, prawa. 1 — czujnik, 2 — oprawka



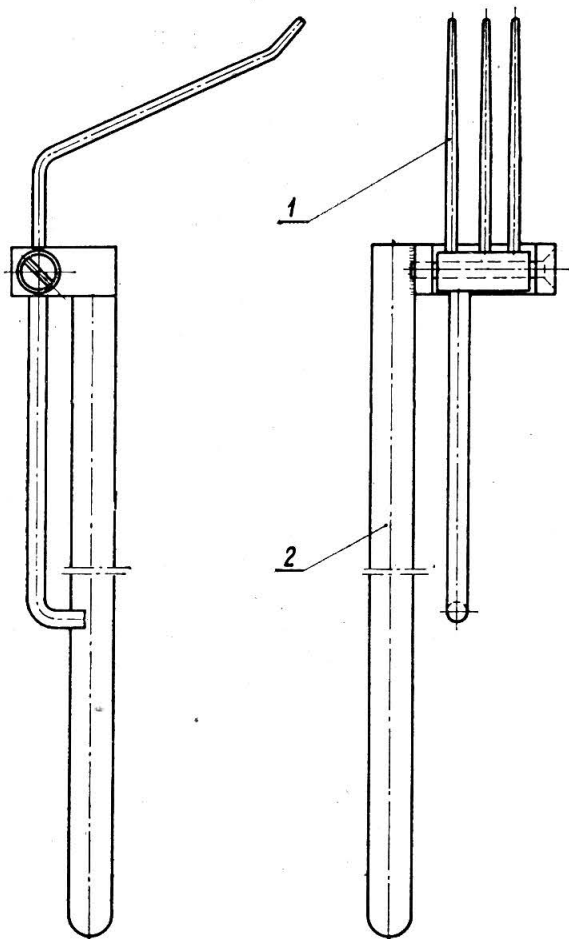
1858-06-3

Rys. 3. Oprawka z czujnikiem wątkowym, prawa



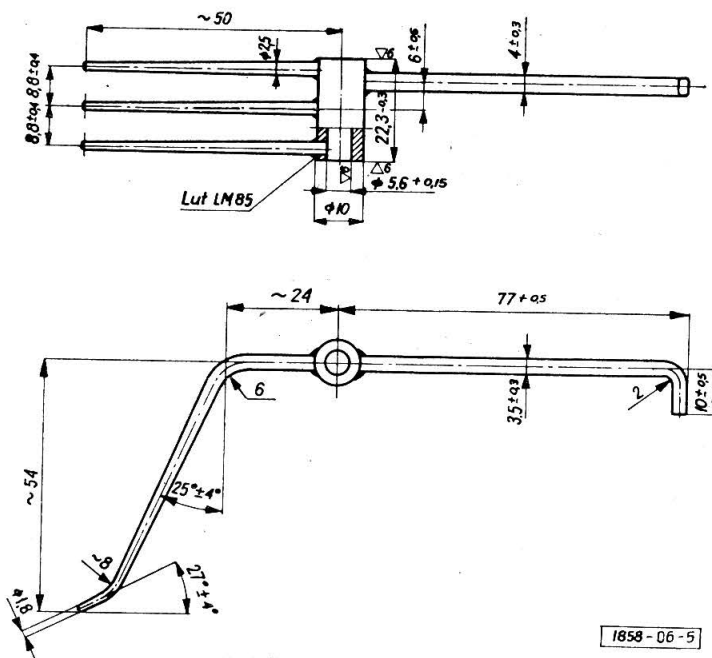
1858-06-4

Rys. 4. Oprawka z czujnikiem wątkowym, lewa



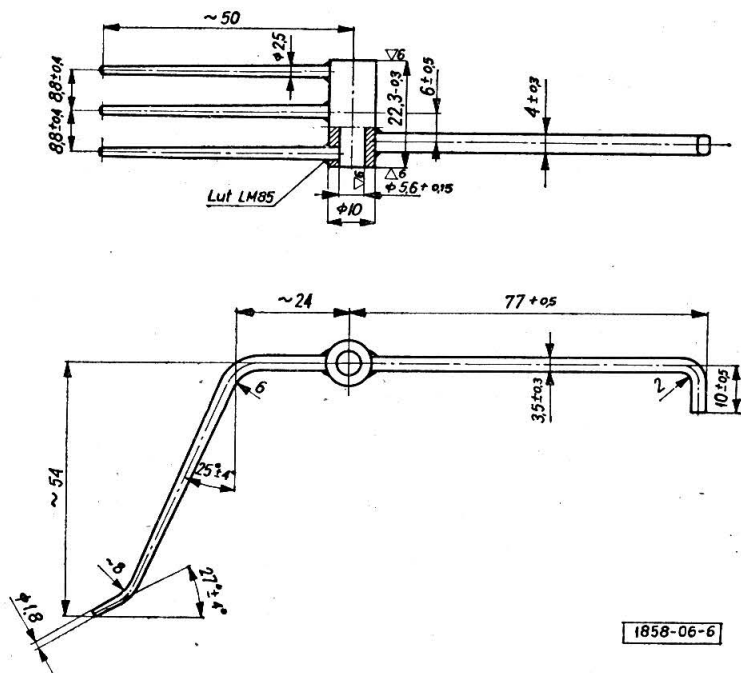
1858-06-2

Rys. 2. Oprawka z czujnikiem wątkowym mechanicznym, lewa. 1 — czujnik, 2 — oprawka

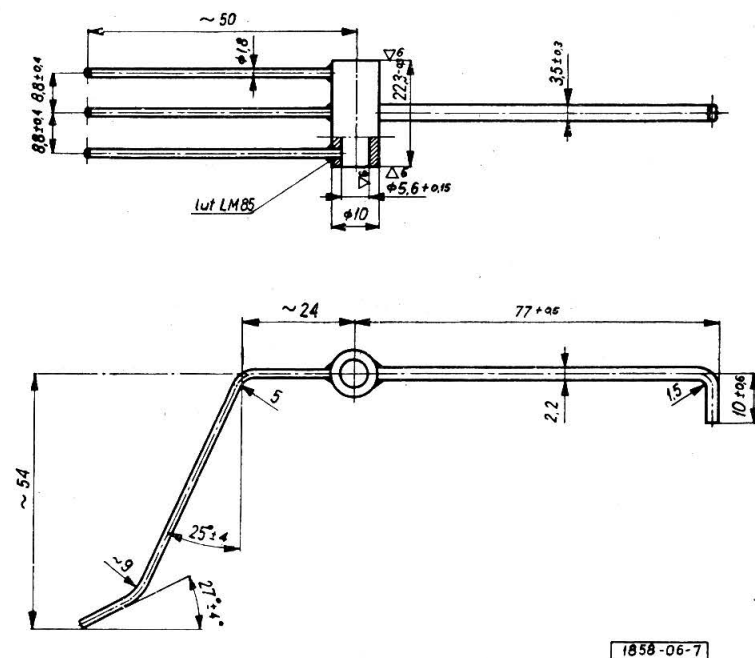


1858-06-5

Rys. 5. Czujnik wątkowy mechaniczny prawy



Rys. 6. Czujnik wątkowy mechaniczny lewy



Rys. 7. Czujnik wątkowy symetryczny

3.2. Materiał. Oprawka czujnika wątkowego mechanicznego wraz z wkrętami powinna być wykonana ze stali automatycznej A 10 wg PN-57/H-84026 i blachy stalowej St1 G wg PN-61/H-84020 i PN-69/H-92131.

Czujniki wątkowe mechaniczne symetryczne i asymetryczne z drutu stalowego wg PN-57/M-80021 i PN-67/M-80026 oraz rury stalowej wg PN-68/H-74240 lub stali automatycznej A 10 wg PN-57/H-84026.

Całość lutowana przy użyciu lutu LM 85 lub LM 600 wg PN-64/M-69413.

3.3. Wykonanie i wykończenie. Oprawki czujnika wątkowego mechanicznego i czujniki wątkowe mechaniczne powinny być wykonane i wykończone zgodnie z 3.1.

Pęknięcie lub obłuzowanie pazurka w czujniku wątkowym mechanicznym jest niedopuszczalne.

Dopuszczalne błędy wykonania:

— pozostałość narostów lutu po lutowaniu i spawaniu na tulejce czujnika wątkowego i pazurka do grubości 1 mm,

— wżery korozyjne i zgorzel występujący na powierzchni jako pozostałości z surowca wyjściowego.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Pakowanie oprawek z czujnikiem wątkowym. Oprawki z czujnikiem wątkowym mechanicznym powinny być pakowane w skrzynie drewniane, uprzednio wyłożone papierem pakowym wg BN-66/7326-01 lub parafinowanym wg PN-60/P-96021.

Do tak przygotowanej skrzyni należy układać oprawki, następnie przykryć papierem i założyć wieko skrzyni.

Skrzynia powinna być obita taśmą stalową wg PN-53/H-92326 lub drutem wg PN-67/M-80026.

Maksymalna masa skrzyni 50 kg brutto.

4.1.2. Opakowanie jednostkowe. Każdy typ i odmianę należy pakować oddzielnie lub kompletnie. Oprawki czujnika wątkowego należy pakować zgodnie z 4.1.1.

Czujniki wątkowe mechaniczne należy pakować w pudełku tekturowe.

Przy większych ilościach pudełko tekturowe należy pakować w skrzynie drewniane, zgodnie z 4.1.1.

4.2. Znakowanie

4.2.1. Znakowanie na opakowaniu jednostkowym. Na każdym pudełku powinna być umieszczona etykieta zawierająca następujące dane:

- nazwę lub znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2.2,
- liczbę sztuk,
- masę netto,
- znak KT i pakowaczki odcisnięty pieczęcią,
- datę pakowania.

4.2.2. Znakowanie na opakowaniu zbiorczym. Na każdej skrzyni powinna być umieszczona etykieta zawierająca następujące dane:

- nazwę i znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2.2,
- liczbę sztuk,
- masę netto i brutto,
- znak KT i pakowaczki odcisnięty pieczęcią.

4.3. Przechowywanie. Oprawki z czujnikiem wątkowym mechanicznym powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych, z dala od materiałów powodujących korozję metali i w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniami mechanicznymi.

4.4. Transport. Oprawki z czujnikiem wątkowym mechanicznym powinny być transportowane w opakowaniu wg 4.1 w sposób zabezpieczający przed opadami atmosferycznymi i przed uszkodzeniami mechanicznymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Oprawki z czujnikiem wątkowym mechanicznym należy poddać badaniom w następującej kolejności:

- ogłędziny zewnętrzne,
- sprawdzenie wymiarów,
- sprawdzenie zamocowania pazurka.

5.2. Pobieranie próbek. Z partii oprawek z czujnikiem wątkowym mechanicznym przedstawionych do badań należy pobrać losowo z dowolnych miejsc odpowiednią liczbę próbek wg tablicy zgodnie z PN/N-03010.

Liczność partii sztuk	Liczność próbek sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce
do 160	15	2
161 ÷ 400	25	3
401 ÷ 1000	40	5
powyżej 1001	60	8

5.3. Opis badań

5.3.1. Ogłędziny zewnętrzne. Ogłędziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem w celu stwierdzenia zgodności badanych wyrobów z wymaganiami podanymi w 3.3.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów. Sprawdzenie polega na porównaniu zgodności badanych wyrobów z wymaganiami podanymi w 3.1.

5.3.3. Sprawdzenie zamocowania pazurka. Tułkę czujnika wątkowego należy zamocować w imadle stołowym pazurkami do góry, następnie jednorazowo zgiąć pazurek kleszczami płaskimi do kąta 70°.

5.4. Ocena partii. Partię oprawek z czujnikiem wątkowym mechanicznym uznaje się za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce wg tablicy jest mniejsza lub równa dopuszczalnej liczbie sztuk niedobrych.

Partię oprawek z czujnikiem wątkowym mechanicznym uznaje się za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce jest większa od dopuszczalnej liczby sztuk niedobrych.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE do BN-69/1858-06

Niniejsza norma zastępuje ZN-67/MPL-12-181 i ZN-66/MPL-12-175, w stosunku do których wprowadzono następujące zmiany:

a) ustalono jedną jakość oprawek i czujników wątkowych mechanicznych; (poprzednio występowały dwie jakości);

- zmieniono podział na typy i odmiany;
- określono dokładnie dopuszczalne wady, występujące przy produkcji oprawek z czujnikami wątkowymi mechanicznymi;
- badania poszerzono o sprawdzenie zamocowania pazurka.