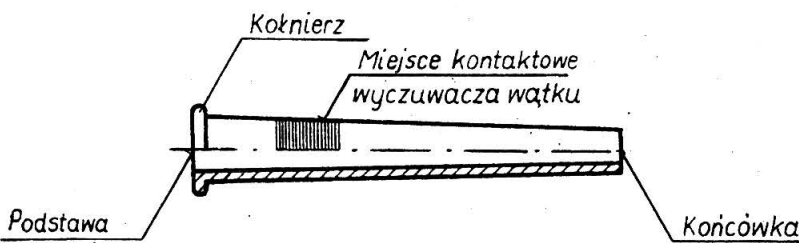


MASZyny I URZĄDZENIA PRZEMYSŁU WŁÓKIENNICZEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-79
	Cewki z tworzyw sztucznych Cewki wątkowe z kołnierzem o zbieżności 1:38	1858-16
		Grupa katalogowa IV 62

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są cewki wątkowe z kołnierzem o zbieżności 1 : 38, stosowane w czółenkach tkackich z piórem.

1.2. Części cewki — wg rys. 1.



Rys. 1. Części cewki

BN-79/1858-16-1

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział

2.1.1. Typy. W zależności od przystosowania do wyczuwacza wątku, cewki dzieli się na następujące typy (tabl. 1):

- M — do wyczuwacza mechanicznego,
- E — do wyczuwacza elektrycznego,
- F — do wyczuwacza fotoelektrycznego.

Tablica 1. Typy cewek wątkowych

Symbol typu	M	E	F
Rysunek			

2.1.2. Wielkości. W zależności od wymiarów średnicy podstawy d i długości L , w mm, cewki dzieli się na wielkości wg tabl. 2.

2.1.3. Rodzaje. W zależności od użytego surowca cewki dzieli się na następujące rodzaje:

- 4 — polipropylenowe,
- 5 — poliamidowe,
- 6 — polistyrenowe,
- 9 — z innych tworzyw, spełniających określone przez odbiorcę warunki użytkowania.

2.2. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie powinno zawierać co najmniej następujące dane:

- a) część słowną: CEWKA WĄTKOWA,
- b) symbol typu wg 2.1.1,
- c) symbol wielkości wg 2.1.2,
- d) symbol rodzaju wg 2.1.3,
- e) symbol cewek według karty kolorów producenta,
- f) numer normy.

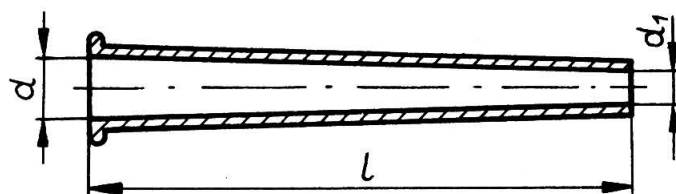
2.3. Przykład oznaczenia cewki wątkowej z kołnierzem przystosowanej do wyczuwacza fotoelektrycznego (F) o wymiarach $D=9$ mm, $L=165$ mm (9×165) wykonanej z polistyrenu (6) w kolorze czerwonym (c):

CEWKA WĄTKOWA F 9×165/6 c BN-79/1858-16

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Artykułów Technicznych
i Galanteryjnych dnia 9 marca 1979 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1979 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 11/1979 poz. 60)

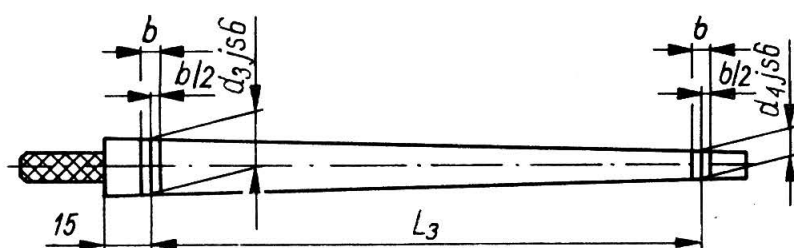
3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary cewek i ich sprawdzianów, w mm — wg rys. 2 i 3 oraz tabl. 2.



BN-79/1858-16-2

Rys. 2. Cewka wątkowa



BN-79/1858-16-3

Rys. 3. Sprawdzian do cewek wątkowych

nionym wzorcem. Powierzchnia cewki powinna zapobiegać zsuwaniu się przędzy z cewki, nie powodując jej uszkodzenia podczas procesu technologicznego. Przejście powierzchni garbikowanej na powierzchnię gładką z obu stron cewki powinno odbywać się łagodnie, bez ostrych progów.

Nie dopuszcza się wtrąceń ciał obcych i niedolewów.

Cewki nie mogą mieć ostrych krawędzi zewnętrznych.

Cewki wątkowe należy wykonywać w kolorze uzgodnionym z odbiorcą według karty kolorów producenta.

3.5. Wady dopuszczalne

- linie łączenia,
- smugi płynięcia,
- zmatowienia,
- żyłki,
- zapadnięcia o głębokości do 0,5 mm na powierzchni 5 mm².

Tablica 2. Wymiary cewek i ich sprawdzianów

Symbol wielkości	$d \pm 0,15$	$L \pm 1,5$	$d_1 \pm 0,15$	d_3	d_4	$L_3 \pm 0,2$	$b \pm 0,1$
9,0×165	9,0	165	4,7	9	4,7	165	4
9,0×180		180	4,3		4,3	180	
(9,5×165)	(9,5)	165	(5,2)	9,5	5,2	165	
10,3×200	10,3	200	5,0	10,3	5	200	5
10,3×210		210	4,8		4,8	210	
10,3×240		240	4,0		4,0	240	

Cewki o symbolu wielkości podanym w nawiasach są niezalecane.

3.3. Materiał

a) korpus cewki — polipropylen, tarnamid T wg BN-71/6336-01, granulát poliamidowy 6 wtórny, granulát poliamidowy 6, polistyren K wg PN-71/C-89293,

b) tulejka kontaktowa — rury mosiężne w gatunku M63 o grubości 0,3 mm wg PN-77/H-74596.

3.4. Wykonanie — metodą wtrysku; rzeźba powierzchni i jej wymiary powinny być wykonane zgodnie z dokumentacją techniczną lub uzgod-

3.6. Masa cewki. Masa pojedynczych cewek w jednej partii może wahać się w granicach $\pm 3\%$ od uzgodnionej masy cewki.

3.7. Bicie promieniowe cewek — do 0,4 mm.

3.8. Cechowanie. Na każdej cewce w widocznym miejscu należy podać w sposób trwały i wyraźny następujące dane:

- symbol typu wg 2.1.1,
- symbol wielkości wg 2.1.2.

Po przeciwległej stronie należy podać symbol tworzywa sztucznego, z którego jest wykonana cewka wg PN-75/C-89004.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport — wg BN-77/1809-04.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie wymiarów (3.1, 3.2),
- sprawdzenie wykonania (3.4, 3.5),
- sprawdzenie masy (3.6),
- sprawdzenie bicia promieniowego (3.7).

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczność partii. Partia przedstawiona do kontroli powinna składać się z cewek jednego typu, wielkości, rodzaju i koloru, jednorazowo dostarczonych odbiorcy.

Liczność partii nie powinna przekraczać 10 000 sztuk.

5.2.2. Sposób pobierania próbek — wg PN/N-03010.

5.2.3. Poziom kontroli — II ogólny wg PN-73/N-03021 tabl. 1.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna — maksimum 4‰.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plan badania — jednostopniowy do kontroli normalnej — wg tabl. 4. Wybór i stosowanie planów badania do kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia — wg PN-73/N-03021.

Tablica 4. Plan badania do kontroli normalnej

Liczność partii	Liczność próbki	Liczba kwalifikująca
sztuk		
do 500	50	3
501 ÷ 1200	80	5
1201 ÷ 3200	125	7
3201 ÷ 10 000	200	10

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wymiarów. Długość cewki należy sprawdzić przyrządami pomiarowymi o dokładności do 0,1 mm.

Średnice wewnętrzne należy sprawdzić sprawdzianem do cewek w następujący sposób:

a) sprawdzenie średnicy podstawy należy przeprowadzić przez osadzenie cewki na sprawdzianie z siłą wystarczającą do uniemożliwienia jej obrotu; krawędź podstawy cewki powinna znaleźć się między dwiema skrajnymi kreskami naciętymi na większej średnicy sprawdzianu.

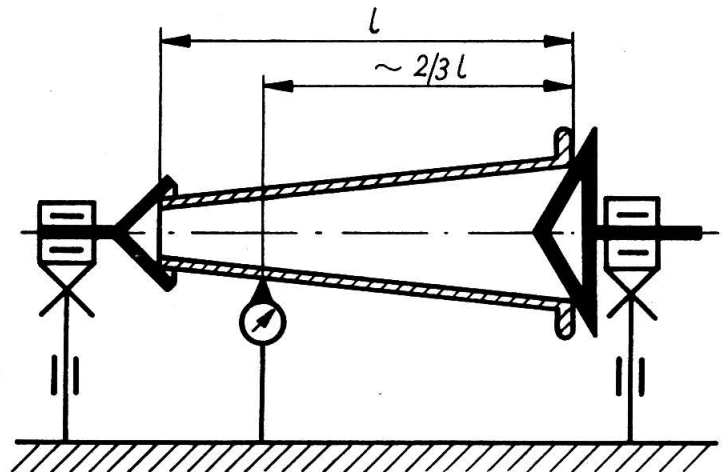
b) sprawdzenie średnicy końcówki należy przeprowadzić przez nasadzenie cewki na sprawdzianie odwrotnie, tj. końcówką cewki; krawędź końcówki powinna znaleźć się między dwiema skrajnymi kreskami naciętymi na mniejszej średnicy sprawdzianu.

5.3.2. Sprawdzenie wykonania należy wykonać przez oględziny gołym okiem, sprawdzając:

- rzeźbę cewki — na zgodność z wzorcem lub rysunkiem konstrukcyjnym cewki,
- kolor cewki — na zgodność z kartą kolorów producenta.

5.3.3. Sprawdzenie masy należy wykonać na wadze technicznej, określając masę pojedynczych cewek w próbce z dokładnością do 0,1 g.

5.3.4. Sprawdzenie bicia promieniowego schematycznie pokazano na rys. 4.



BN-79/1858-16-4

Rys. 4. Schemat badania bicia cewki

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Cewka niedobra. Cewkę należy uznać za niedobłą, jeżeli chociażby jedno z badań wg 5.1 da wynik ujemny.

5.4.2. Ocena partii. Partię cewek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekroczy liczby kwalifikującej podanej w tabl. 4.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych, Łódź.

2. Normy związane

PN-75/C-89004 Wyroby z tworzyw termoplastycznych. Cechy i cechowanie

PN-71/C-89293 Polistyren K (modyfikowany)

PN-77/H-74596 Miedź i stopy miedzi. Rury cienkościennie

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

PN-73/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

BN-77/1809-04 Cewki włókiennicze. Pakowanie, przechowywanie i transport

BN-71/6336-01 Tworzywa poliamidowe. Tarnamid T

3. Symbol wg SWW — 1369-950.

4. Autorzy projektu normy — mgr inż. Wiesław Sudomir — Zakłady Artykułów Technicznych ARTECH, Henryk Ośmiakowski — Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych, Łódź.

5. Inne dokumenty

ZN-74/MPCh-WS-6-36 Granulat poliamidowy wtórny

ZN-74/MPCh-WS-6-31 Polan GWS

WT-134/1974 Polipropylen G-400, J-401, homopolizery. Zastosowanie do wtrysku