

MASZYNY PRZĘDZALNICZE PRZYGOTOWAWCZE	NORMA BRANŻOWA		BN-68
	Klepki uigłone do zgrzeblarek do włókien lękowych		1814-01
			Zamiast RN-57/MPL-14022 62
			Grupa katalogowa IV 61

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są klepki uigłone stosowane w zgrzeblarkach do włókien lnianych, konopnych i juty.

1.2. Normy związane

- PN-60/P-96020 Papier i kartony pakowe asfaltowane
- BN-64/1829-01 Igły techniczne dla przemysłu włókienniczego. Warunki techniczne
- BN-63/6114-03 Lakier nitrocelulozowy bezbarwny na drewno
- BN-66/7111-09 Półfabrykaty bukowe do wyrobu klepek uigłonych i szarpaczy

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Typy. Ze względu na przeznaczenie różni się następujące typy klepek uigłonych:

bg — klepka na bęben główny,

wz — klepka na wałki zasilające,

wzw — klepka na wałki zwrotne,

wr — klepka na wałki robocze (zgrzeblące),

wzb — klepka na wałki zbierające.

2.2. Rodzaje. W zależności od rodzaju przetwarzanych włókien rozróżnia się:

- a — klepki uigłone do zgrzeblarek do pakul lnianych i konopnych o 7 klasach uiglenia wg tabl. 1,
- b — klepki uigłone do zgrzeblarek do juty o 4 klasach uiglenia wg tabl. 1.

Tablica 1

Klasa uiglenia	Liczba igieł przypadających na 10 cm w podłużnym rzędzie klepki bębna głównego zgrzeblarki do		Liczba igieł przypadających na 1 cm ² klepki bębna głównego zgrzeblarki do	
	pakul lnianych i konopnych	juty	pakul lnianych i konopnych	juty
I	14	7	1,81	0,45
II	16	11	2,48	0,98
III	18	12	3,26	1,38
IV	20	13	3,88	1,66
V	24	—	5,58	—
VI	28	—	7,61	—
VII	32	—	9,94	—

2.3. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie klepki uigłonej składa się z:

- nazwy,
- oznaczenia typu, rodzaju i klasy uiglenia,
- numeru katalogowego,
- symbolu normy.

2.4. Przykład oznaczenia klepki uigłonej na wałek zwrotny (wzw) do zgrzeblarki do pakul lnianych (a) w I klasie uiglenia, numer katalogowy 126:

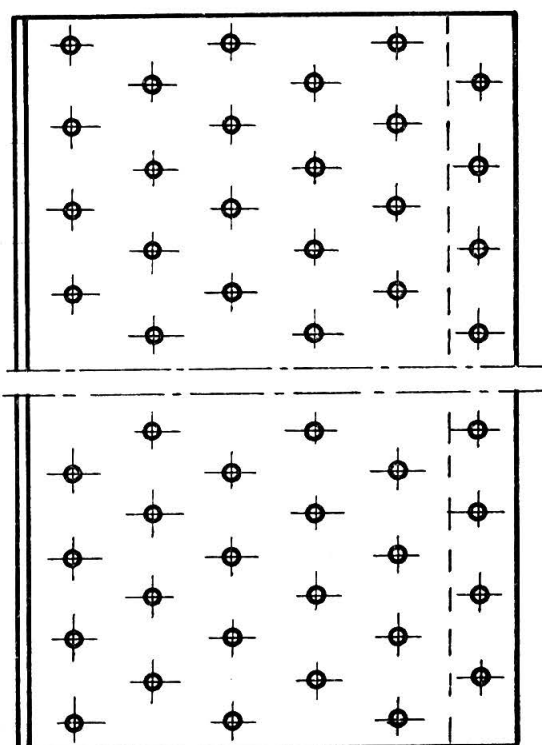
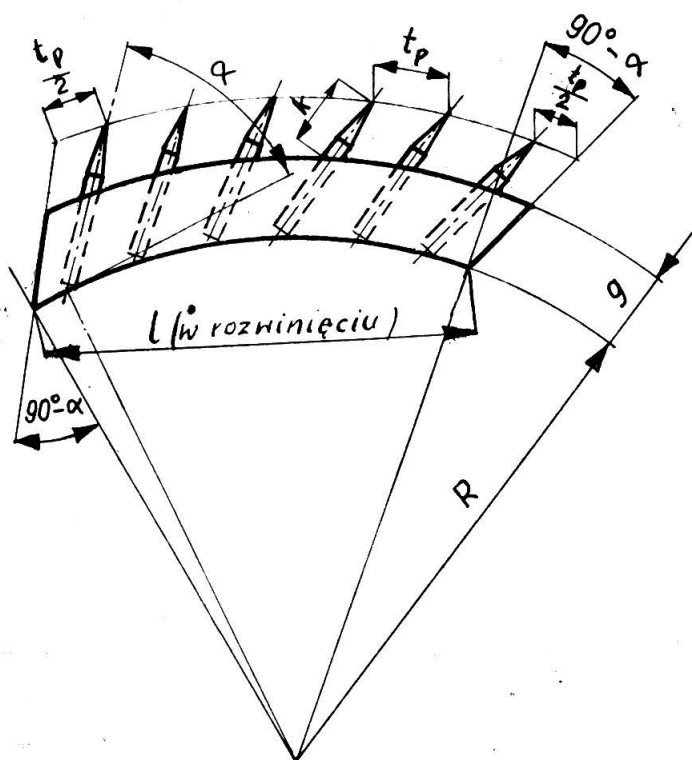
KLEPKA UIGLONA wzw-a-I-126 BN-68/1814-01

3. WYMIARY

3.1. Główne wymiary klepek uigłonych podano na rys. 1 oraz w załącznikach 1 i 2 w tablicach.

3.2. Dopuszczalne odchyłki wymiarów podano w tabl. 2.

Centralne Laboratorium Stosowania i Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanterijnych
dnia 15 lipca 1968 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu
od dnia 1 kwietnia 1969 r. (Mon. Pol. nr 46/1968 poz. 326)



1814-01-1

Rys. 1

Tablica 2

Wyszczególnienie	Jednostka	Dopuszczalne odchyłki
Liczba igieł w jednym rzędzie klepki	—	± 3
Kąt nachylenia klepki	stopnie	± 3
Długość części wystającej igieł nad powierzchnię klepki k	średnica igły d, mm	$+\frac{1}{4} d$ $-\frac{1}{2} d$

cd. tabl. 2

Wyszczególnienie	Jednostka	Dopuszczalne odchyłki
Odległość skrajnych rzędów igieł od brzegów klepki $t_p/2$	mm	± 1
Strzałka ugięcia		4
Wichrowatość klepki		4
Liczba dodatkowych otworów bez igieł poza normalną siatką uiglenia	—	4

3.3. Liczba klepek na obwodzie wałka wynosi $\frac{2 R \Pi}{l}$.

l

3.4. Materiał. Do wyrobu klepek uiglonych należy używać półfabrykatów bukowych (graniaków) wg BN-66/7111-09 oraz igieł stalowych wg BN-64/1829-01.

3.5. Wykonanie

3.5.1. Powierzchnia drewna klepki od strony uigłonej powinna być gładka i pokryta lakierem bezbarwnym wg BN-63/6114-03.

Powierzchnia drewna klepki od strony nabijania igieł może mieć drobne wgniecenia.

Klepka uiglona może zawierać drobne sęki o średnicy do 5 mm, dobrze zarośnięte i nie przechodzące przez całą grubość klepki.

Klepka uiglona nie powinna mieć pęknięć.

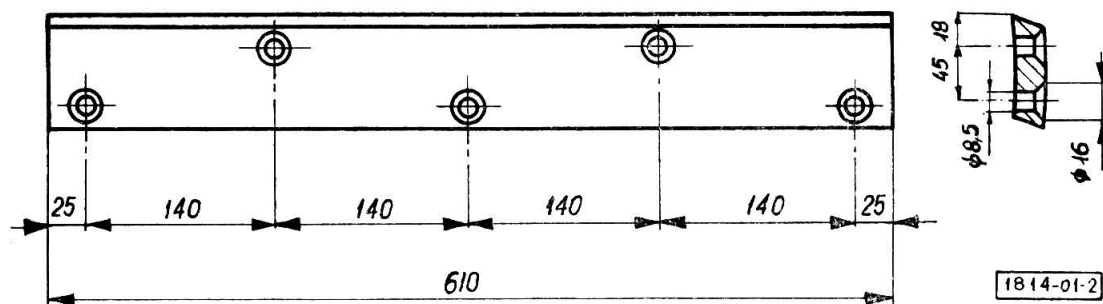
3.5.2. Osadzenie igieł w klepce powinno być tak wykonane, aby igły nie były ułożone w jednej linii prostopadłej do boku wzdłuż klepki.

3.5.3. Krawędzie klepki uigłonej mogą mieć miejscowe uszkodzenia na głębokości do 3 mm.

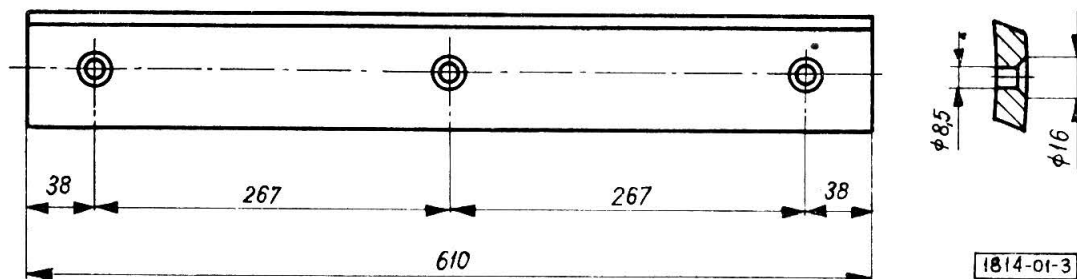
3.5.4. Otwory na śruby mocujące klepki uigłonej należy wykonywać w rozstawach podanych na rys. 2, 3, 4. Dopuszcza się wykonanie otworów w innych rozstawach — po uzgodnieniu między producentem i odbiorcą.

Rozstawienie otworów w klepkach na bęben główny — wg rys. 2.

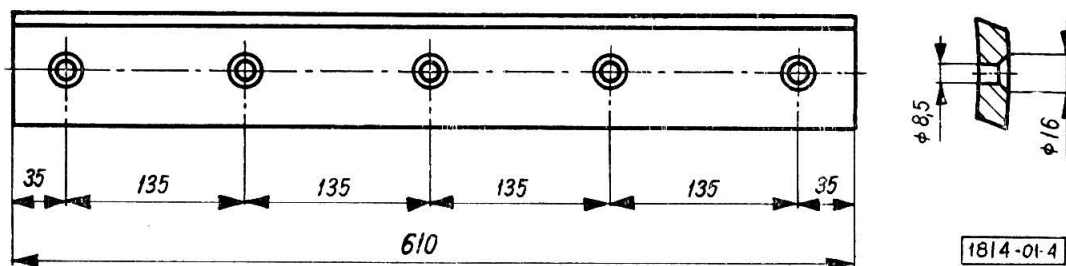
Rozstawienie otworów w klepkach na wałki zasilające, zwrotne, zgrzeblące i zbierające — wg rys. 3 lub 4. Otwory w tych klepkach powinny być wykonane w środku górnej powierzchni klepki.



Rys. 2



Rys. 3



Rys. 4

3.5.5. Klepki uigłone w wymiarach nietypowych można produkować wyłącznie w uzasadnionych przypadkach, po uzgodnieniu między producentem i odbiorcą. W tym przypadku liczba igieł w 1 rzędzie oraz liczba rzędów powinny być proporcjonalne do liczby igieł i liczby rzędów w klepkach o wymiarach znormalizowanych.

3.5.6. Odległość skrajnych rzędów igieł od brzegów klepki powinna być równa połowie odległości między rzędami igieł $t_p/2$, jednak nie mniejsza niż 3 mm.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Do pakowania klepek należy używać skrzyń drewnianych wykonanych wg normy przedmiotowej¹⁾. Klepki uigłone należy układać poziomymi warstwami w skrzyni wyłożonej papierem pakowym asfaltowanym wg PN-60/P-96020. Klepki ułożone w skrzyni należy zabezpieczyć przed przesuwaniem się.

Dopuszcza się pakowanie do jednej skrzyni kilku asortymentów klepek uigłonych. Klepki należy zabezpieczyć przed pomieszaniem.

4.2. Znakowanie

4.2.1. Znakowanie klepek uigłonych należy wykonać tuszem na płaszczyźnie bocznej każdej sztuki. Oznaczenie obejmuje:

- numer fabryczny,
- numer katalogowy,
- znak towarowy,
- gatunek,
- znak KT.

4.2.2. Znakowanie skrzyń należy wykonać przez nanoszenie znaków farbą czarną. Wielkość liter i cyfr powinna wynosić co najmniej 50 mm. Oznaczenie skrzyni składa się z:

- skrótu nazwy dostawcy,
- numeru kolejnego skrzyń,
- ostrzeżenia: Chronić przed zamoczeniem!
- etykiety zawierającej nazwę oraz adres dostawcy i odbiorcy.

4.3. Przechowywanie. Klepki uigłone należy przechowywać na półkach w pomieszczeniach suchych, o wilgotności względnej powietrza nie więcej niż 70% i temperaturze $5 \div 30^\circ\text{C}$. Klepki należy chronić przed zamoczeniem i czynnikami powodującymi korozję igieł.

4.4. Transport. W czasie transportu klepki uigłone należy zabezpieczyć przed wpływami atmosferycznymi.

5. BADANIA

5.1. Program badań. Klepki należy poddać następującym badaniom:

- a) oględziny zewnętrzne,

¹⁾ Patrz: Postanowienia przejściowe.

- b) sprawdzenie wymiarów klepki,
- c) sprawdzenie podziałki uiglenia,
- d) sprawdzenie średnicy i długości igieł,
- e) sprawdzenie równomierności długości części wystającej igieł nad powierzchnię klepki,
- f) sprawdzenie odległości skrajnych rzędów igieł,
- g) sprawdzenie kąta nachylenia klepki,
- h) sprawdzenie strzałki ugięcia klepki,
- i) sprawdzenie wichrowatości klepki,
- j) sprawdzenie rozstawienia otworów na śruby mocujące klepki na wałku,
- k) sprawdzenie wilgotności drewna klepki.

5.2. Pobieranie próbek do badań należy przeprowadzać w sposób losowy. Liczbę pobieranych próbek podano w tabl. 3.

Tablica 3

Liczność partii	Liczność próbek	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce
sztuk		
do 100	5	1
101 ÷ 400	15	2
401 ÷ 1000	25	3

5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny zewnętrzne należy wykonać metodą organoleptyczną, sprawdzając zgodność wykonania z wymaganiami wg 3.5.1.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów klepki. Długość klepki należy sprawdzać przymiarem z podziałką milimetrową. Grubość klepki mierzyć suwmiarką z dokładnością do 0,1 mm. Promień krzywizny klepki sprawdzać przez przyłożenie klepki do szablonu o krzywiznie odpowiadającej średnicy wałka.

5.3.3. Sprawdzenie podziałki uiglenia wykonać przez policzenie liczby rzędów igieł oraz liczby igieł w 1 rzędzie i porównanie z liczbami podanymi w tablicach załączników 1 i 2.

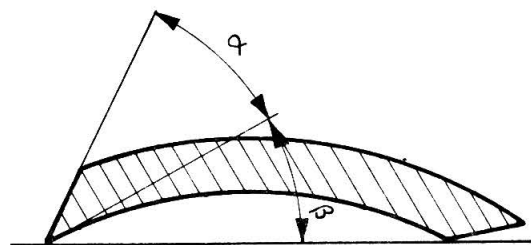
5.3.4. Sprawdzenie średnicy (numeru) i długości igieł należy przeprowadzać po wyjęciu igły z klepki, zmierzeniu i porównaniu z liczbami podanymi w tablicach załączników 1 i 2 oraz z BN-64/1829-01, tabl. 1.

5.3.5. Sprawdzenie równomierności długości części wystającej igieł nad powierzchnię klepki należy przeprowadzać przez przyłożenie do rzędów igieł sprawdzianu w postaci prostokątnej płytki z naniesionymi na nią poziomymi liniami.

5.3.6. Sprawdzenie odległości skrajnych rzędów igieł od brzegu klepki należy przeprowadzać przymiarem z podziałką milimetrową i porównać z wymaganiami wg 3.5.6 i tabl. 2.

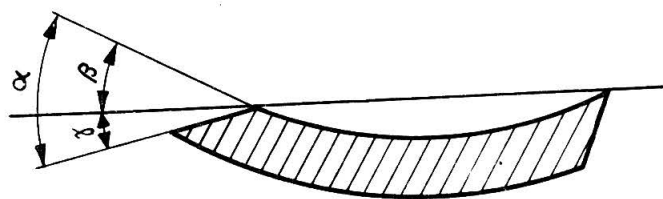
5.3.7. Sprawdzenie kąta nachylenia klepki należy przeprowadzać wg rys. 5 i 6.

Przy pomiarze kąta nachylenia α tylnej płaszczyzny klepki (rys. 5) — od mierzonego kąta $(\alpha + \beta)$ należy odjąć kąt β podany w tabl. 4, a przy pomiarze kąta nachylenia α przedniej płaszczyzny klepki (rys. 6) do mierzonego kąta γ należy dodać kąt β wg tabl. 4.



1814-01-5

Rys. 5



1814-01-6

Rys. 6

Tablica 4

Liczba klepek na obwodzie wałka	β
8	22°30'
9	20°
10	18°
11	16°22'
12	15°
13	13°51'
14	12°30'
15	12°
16	11°15'
17	10°36'
18	10°
20	9°
22	8°11'
23	7°49'
24	7°30'
50	3°36'
63	2°52'

5.3.8. Sprawdzenie strzałki ugięcia klepki należy wykonać kładąc klepkę na płaszczyźnie i mierząc strzałkę ugięcia przy pomocy szelino-

mierza. Otrzymany wynik należy porównać z dopuszczalną odchyłką wg tabl. 2.

5.3.9. Sprawdzenie wichrowatości klepki należy wykonać przez ułożenie klepki na płaszczyźnie i zmierzenie odległości odstawania jednego z rogów klepki od płaszczyzny, która nie powinna przekraczać dopuszczalnej odchyłki wg tabl. 2.

5.3.10. Sprawdzenie rozstawienia otworów na śruby mocujące klepki na wałku należy przeprowadzać sprawdzając zgodność wykonania z rys. 2, 3 i 4.

5.3.11. Sprawdzenie wilgotności drewna klepki należy przeprowadzić przy pomocy wilgotnościomierza albo metodą suszarkowo-wagową.

Pomiar wilgotności drewna klepek uigłonych wykonuje się tylko w przypadkach wątpliwych.

Maksymalna wilgotność klepek nie powinna przekraczać 12%.

5.4. Ocena wyników badań. Partię klepek uigłonych należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania pobranych próbek dadzą wynik dodatni. Jeżeli chociaż w jednym z badań liczba sztuk niedobrych jest większa niż podana w tabl. 3, partię klepek należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy.

6. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

Do czasu ustanowienia odpowiedniej Polskiej Normy lub normy branżowej na skrzynie do pakowania obić zgrzeblnych i wyrobów skórzanych — skrzynie drewniane do pakowania klepek powinny odpowiadać wymaganiom ZN-66/MPL-12-152. Skrzynie do opakowań obić zgrzeblnych i wyrobów skórzanych. Wymagania techniczne. Normę można otrzymać w Bielskich Zakładach Obić Zgrzeblnych. Bielsko-Biała, ul. Partyzantów 22.

K O N I E C

Załączniki 2

Informacje dodatkowe

KLEPKI UIGŁONE DO ZGRZEBLAREK DO PAKUŁ LNIANYCH
I KONOPNYCH

Tablica Z1-1. Klepki I klasy uiglenia

Numer katalogowy	Nazwa wałka	Średnica wałka 2 R		Liczba klepek na obwodzie wałka	Grubość klepki g mm	Liczba rzędów × liczba igieł w rzędzie	Numer igły × długość igły mm	Kąt uiglenia α stopnie		
		cale angielskie	mm							
100	Bęben główny	60	1524,00	63	15	10 × 84	15 × 20,6	70		
116	Wałek zwrotny wałka zasilającego	6	152,40	9	12	6 × 60	14 × 28,6	28		
117		7	177,80	10						
118		8	203,20	11						
119		9	228,60	12						
126	1—2 wałek zwrotny	6	152,40	9		12	6 × 60		14 × 28,6	28
127		7	177,80	10						
128		8	203,20	11						
129		9	228,60	12						
136	3÷5 wałek zwrotny	6	152,40	9	12	8 × 83	16 × 28,6	28		
137		7	177,80	10						
138		8	203,20	11						
139		9	228,60	12						
146	6÷8 wałek zwrotny	6	152,40	9		10	9 × 90		17 × 23,8	25
147		7	177,80	10						
148		8	203,20	11						
149		9	228,60	12						
155	1—2 wałek zgrzeblący	5	127,00	8	12	6 × 60	14 × 31,8	25		
156		6	152,40	9						
157		7	177,80	10						
158		8	203,20	11						
165	3÷5 wałek zgrzeblący	5	127,00	8		12	8 × 83		16 × 31,8	25
166		6	152,40	9						
167		7	177,80	10						
168		8	203,20	11						
175	6÷8 wałek zgrzeblący	5	127,00	8	10		9 × 90	17 × 25,4	35	
176		6	152,40	9						
177		7	177,80	10						
178		8	203,20	11						
191	1 wałek zbierający	14	355,60	17			12 × 105	17 × 23,8		35
192	2 wałek zbierający						14 × 120	18 × 23,8		

Tablica Z1-2. Klepki II klasy uiglenia

Numer katalogowy	Nazwa wałka	Średnica wałka 2 R		Liczba klepek na obwodzie wałka	Grubość klepki g mm	Liczba rzędów × liczba igieł w rzędzie	Numer igły × długość igły mm	Kąt uiglenia α stopnie
		cale angielskie	mm					
200	Bęben główny	60	1524,00	63	12	12 × 96	16 × 17,5	70
216	Walek zwrotny wałka zasilającego	6	152,40	9	12	7 × 68	15 × 28,6	28
217		7	177,80	10				
218		8	203,20	11				
219		9	228,60	12				
226	1—2 walek zwrotny	6	152,40	9	10	9 × 90	17 × 23,8	
227		7	177,80	10				
228		8	203,20	11				
229		9	228,60	12				
236	3÷5 walek zwrotny	6	152,40	9	10	9 × 90	18 × 23,8	
237		7	177,80	10		10 × 90		
238		8	203,20	11				
239		9	228,60	12				
246	6÷8 walek zwrotny	6	152,40	9	10	10 × 105	18 × 23,8	
247		7	177,80	10		11 × 105		
248		8	203,20	11				
249		9	228,60	12				
255	1—2 walek zgrzeblący	5	127,00	8	12	7 × 68	15 × 31,8	25
256		6	152,40	9				
257		7	177,80	10				
265	3÷5 walek zgrzeblący	5	127,00	8	10	9 × 90	17 × 25,4	
266		6	152,40	9		10 × 90		
267		7	177,80	10				
275	6÷8 walek zgrzeblący	5	127,00	8		10 × 105	18 × 23,8	
276		6	152,40	9		11 × 105		
277		7	177,80	10				
291	1 walek zbierający	14	355,60	17		14 × 120	18 × 23,8	35
292	2 walek zbierający					16 × 135	19 × 23,8	

Tablica Z1-3. Klepki III klasy uiglenia

Numer katalogowy	Nazwa wałka	Średnica wałka 2 R		Liczba klepek na obwodzie wałka	Grubość klepki g mm	Liczba rzędów × liczba igieł w rzędzie	Numer igły × długość igły mm	Kąt uiglenia α stopnie
		cale angielskie	mm					
300	Bęben główny	60	1524,00	63	12	14 × 108	17 × 17,5	70
316	Walek zwrotny wałka zasilającego	6	152,40	9	12	7 × 68	15 × 28,6	28
317		7	177,80	10				
318		8	203,20	11				
319		9	228,60	12				
326	1—2 walek zwrotny	6	152,40	9	10	9 × 90	17 × 23,8	
327		7	177,80	10				
328		8	203,20	11				
329		9	228,60	12				
336	3÷5 walek zwrotny	6	152,40	9	10	10 × 90	18 × 23,8	
337		7	177,80	10				
338		8	203,20	11				
339		9	228,60	12				
346	6÷8 walek zwrotny	6	152,40	9	10	10 × 105	18 × 23,8	
347		7	177,80	10				
348		8	203,20	11				
349		9	228,60	12				
355	1—2 walek zgrzeblący	5	127,00	8	12	7 × 68	15 × 31,8	25
356		6	152,40	9				
357		7	177,80	10				
365	3÷5 walek zgrzeblący	5	127,00	8	10	9 × 90	17 × 25,4	
366		6	152,40	9				
367		7	177,80	10				
375	6÷8 walek zgrzeblący	5	127,00	8	10	10 × 105	18 × 23,8	
376		6	152,40	9				
377		7	177,80	10				
391	1 walek zbierający	14	355,60	17		14 × 120	18 × 23,8	35
392	2 walek zbierający					16 × 135	19 × 23,8	

Tablica Z1-4. Klepki IV klasy uiglenia

Numer katalogowy	Nazwa wałka	Średnica wałka 2 R		Liczba klepek na obwodzie wałka	Grubość klepki g mm	Liczba rzędów × liczba igieł w rzędzie	Numer igły × długość igły mm	Kąt ugięcia α stopnie
		cale angielskie	mm					
400	Bęben główny	60	1524,00	63	12	15 × 120	18 × 17,5	70
416	Wałek zwrotny wałka zasilającego	6	152,40	9	12	8 × 83	16 × 28,6	28
417		7	177,80	10				
418		8	203,20	11				
419		9	228,60	12				
426	1—2 wałek zwrotny	6	152,40	9	10	10 × 105	18 × 23,8	
427		7	177,80	10				
428		8	203,20	11				
429		9	228,60	12				
436	3÷5 wałek zwrotny	6	152,40	9	10	12 × 128	19 × 23,8	
437		7	177,80	10				
438		8	203,20	11				
439		9	228,60	12				
446	6 ÷ 8 wałek zasilający	6	152,40	9	12	8 × 83	16 × 31,8	
447		7	177,80	10				
448		8	203,20	11				
449		9	228,60	12				
455	1—2 wałek zgrzeblący	5	127,00	8	12	10 × 105	18 × 23,8	25
456		6	152,40	9				
457		7	177,80	10				
465	3÷5 wałek zgrzeblący	5	127,00	8	10	12 × 128	19 × 23,8	
466		6	152,40	9				
467		7	177,80	10				
475	6÷8 wałek zgrzeblący	5	127,00	8		13 × 128	20 × 23,8	
476		6	152,40	9				
477		7	177,80	10				
491	1 wałek zbierający	14	355,60	17		16 × 135	19 × 23,8	35
492	2 wałek zbierający							

Tablica Z1-5. Klepki V klasy uiglenia

Numer katalogowy	Nazwa wałka	Średnica wałka 2 R		Liczba klepek na obwodzie wałka	Grubość klepki g mm	Liczba rzędów × liczba igieł w rzędzie	Numer igły × długość igły mm	Kąt uiglenia α stopnie
		cale angielskie	mm					
500	Bęben główny	60	1524,00	62	12	18 × 144	19 × 15,9	70
516	Wałek zwrotny wałka zasilającego	6	152,40	9	12	8 × 83	16 × 28,6	28
517		7	177,80	10				
518		8	203,20	11				
519		9	228,60	12				
526	1—2 wałek zwrotny	6	152,40	9	10	10 × 105	18 × 23,8	
527		7	177,80	10				
528		8	203,20	11				
529		9	228,60	12				
536	3÷5 wałek zwrotny	6	152,40	9	10	12 × 128	19 × 23,8	
537		7	177,80	10				
538		8	203,20	11				
539		9	228,60	12				
546	6÷8 wałek zwrotny	6	152,40	9	12	8 × 83	16 × 31,8	
547		7	177,80	10				
548		8	203,20	11				
549		9	228,60	12				
555	1—2 wałek zgrzeblący	5	127,00	8	10	13 × 128	20 × 23,8	
556		6	152,40	9				
557		7	177,80	10				
565	3÷5 wałek zgrzeblący	5	127,00	8	10	16 × 135	20 × 23,8	
566		6	152,40	9				
567		7	177,80	10				
575	6÷8 wałek zgrzeblący	5	127,00	8	10	17 × 143	35	
576		6	152,40	9				
577		7	177,80	10				
591	1 wałek zbierający	14	355,60	17	10	17 × 143	20 × 23,8	
592	2 wałek zbierający							

Tablica Z1-6. Klepki VI klasy uiglenia

Numer katalogowy	Nazwa wałka	Średnica wałka 2 R		Liczba klepek na obwodzie wałka	Grubość klepki g mm	Liczba rzędów × liczba igieł w rzędzie	Numer igły × długość igły mm	Kąt uiglenia α stopnie
		cale angielskie	mm					
600	Bęben główny	60	1524,00	63	12	21 × 168	20 × 15,9	70
616	Walek zwrotny wałka zasilającego	6	152,40	9	10	9 × 90	17 × 23,8	28
617		7	177,80	10		10 × 90		
618		8	203,20	11				
619		9	228,60	12				
626	1—2 walek zwrotny	6	152,40	9		10 × 105	18 × 23,8	
627		7	177,80	10		11 × 105		
628		8	203,20	11				
629		9	228,60	12				
636	3÷5 walek zwrotny	6	152,40	9		12 × 128	19 × 23,8	
637		7	177,80	10		13 × 128		
638		8	203,20	11				
639		9	228,60	12				
646	6÷8 walek zwrotny	6	152,40	9		14 × 150	20 × 23,8	
647		7	177,80	10		15 × 150		
648		8	203,20	11				
649		9	228,60	12				
655	1—2 walek zgrzeblący	5	127,00	8		10 × 105	18 × 25,4	25
656		6	152,40	9		11 × 105		
657		7	177,80	10				
665	3÷5 walek zgrzeblący	5	127,00	8		12 × 128	19 × 23,8	
666		6	152,40	9		13 × 128		
667		7	177,80	10				
675	6÷8 walek zgrzeblący	5	127,00	8		14 × 150	20 × 23,8	
676		6	152,40	9		15 × 150		
677		7	177,80	10				
691	1 walek zbierający	14	355,60	17		17 × 143	20 × 23,8	35
692	2 walek zbierający					18 × 150	21 × 23,8	

Tablica Z1-7. Klepki VII klasy uiglenia

Numer katalogowy	Nazwa wałka	Średnica wałka 2 R		Liczba klepek na obwodzie wałka	Grubość klepki g mm	Liczba rzędów × liczba igieł w rzędzie	Numer igły × długość igły mm	Kąt uiglenia α stopnie
		cale angielskie	mm					
700	Bęben główny	60	1524,00	63	12	24 × 192	21 × 15,9	70
716	Wałek zwrotny wałka zasilającego	6	152,40	9	10	9 × 90	17 × 23,8	28
717		7	177,80	10		10 × 90		
718		8	203,20	11				
719		9	228,60	12				
726	1—2 wałek zwrotny	6	152,40	9		10 × 105	18 × 23,8	
727		7	177,80	10		11 × 105		
728		8	203,20	11				
729		9	228,60	12				
736	3÷5 wałek zwrotny	6	152,40	9		12 × 128	19 × 23,8	
737		7	177,80	10		13 × 128		
738		8	203,20	11				
739		9	228,60	12				
746	6÷8 wałek zwrotny	6	152,40	9		14 × 150	20 × 23,8	
747		7	177,80	10		15 × 150		
748		8	203,20	11				
749		9	228,60	12				
755	1—2 wałek zgrzeblący	5	127,00	8		10 × 105	18 × 25,4	25
756		6	152,40	9		11 × 105		
757		7	177,80	10				
765	3÷5 wałek zgrzeblący	5	127,00	8		12 × 128	19 × 23,8	
766		6	152,40	9		13 × 128		
767		7	177,80	10				
775	6÷8 wałek zgrzeblący	5	127,00	8		14 × 150	20 × 23,8	
776		6	152,40	9		15 × 150		
777		7	177,80	10				
791	1 wałek zbierający	14	355,60	17		17 × 143	20 × 23,8	35
792	2 wałek zbierający					18 × 150	21 × 23,8	

KLEPKI UIGŁONE DO ZGRZEBLAREK DO JUTY

Tablica Z2-1. Klepki do zgrzeblarek wstępnych do juty — I klasa uiglenia

Numer katalogowy	Nazwa wałka	Średnica wałka 2 R		Liczba klepek na obwodzie wałka	Grubość klepki g mm	Liczba rzędów × liczba igieł w rzędzie	Numer igły × długość igły mm	Kąt ugięcia α stopnie
		cale angielskie	mm					
800 801	Bęben główny	60 48	1524,00 1219,20	63 50	19	5 × 42	12 × 28,6	70
808	Wałek zasilający	8	203,20	11	16	5 × 54	12 × 31,8	55
809		9	228,60	12		6 × 54		
810		10	254,00			7 × 54		
811		11	279,40			15		
812 814		12 14	304,80 355,60					
818		18,5	469,90	23				
827 828 829 830		Wałek zwrotny	7 8 9 10	177,80 203,20 228,60 254,00		10 11 12 13		
831	11		279,40	16	6 × 54			
832	12		304,80	15	7 × 54			
833	13		330,20	15	8 × 54			
834	14		355,60	20	6 × 54			
857 858 859 860	Wałek zgrzeblący	7 8 9 10	177,80 203,20 228,60 254,00	10 11 12 13		7 × 54	12 × 31,8	35
861		11	279,40	16		6 × 54		
862		12	304,80	15		7 × 54		
864		14	355,60	20		6 × 54		
894	Wałek zbierający	14	355,60	18	13	7 × 68	14 × 31,8	
895 896 897		15,5 16 16,5	393,70 406,40 419,10	24 23 24		6 × 68		
898		18	457,20	23				

Tablica Z2-2. Klepki do zgrzeblarek wtórnych do juty — II klasa uiglenia

Numer katalogowy	Nazwa wałka	Średnica wałka 2 R		Liczba klepek na obwodzie wałka	Grubość klepki g mm	Liczba rzędów × liczba igieł w rzędzie	Numer igły × długość igły mm	Kąt uiglenia α stopnie
		cale angielskie	mm					
900 901	Bęben główny	60 48	1524,00 1219,20	62 50	14	9 × 72	14 × 22,2	70
905	Wałki zasilające	5	127,00	8	16	5 × 68	13 × 28,6	60
906 907		6 7	152,40 177,80					
908		8	203,20	11				
917		1—2 wałek zwrotny	7	177,80		10		
918	8		203,20	11				
919	9		228,60	13				
920	10		254,00		7 × 68			
921	11		279,40	16	6 × 68			
922	12		304,80	18				
937	3—4 wałek zwrotny	7	177,80	10	12	7 × 75	15 × 25,4	
938		8	203,20	11				
939		9	228,60	13				
940		10	254,00			8 × 75		
941		11	279,40	16		7 × 75		
942		12	304,80	18				
956 957 958	1—2 wałek zgrzeblący	6 7 8	152,40 177,80 203,20	9 10 11	13	6 × 68	14 × 31,8	35
959		9	228,60	12		7 × 68		
960		10	254,00	15		6 × 68		
976 977 978		3—4 wałek zgrzeblący	6 7 8	152,40 177,80 203,20		9 10 11		
979	9		228,60	12	8 × 75			
980	10		254,00	15	7 × 75			
994	Wałki zbierające		14	355,60	18	11	8 × 83	15 × 28,6
995		15	381,00	22	7 × 83			
996		16	406,40	23				

Tablica Z2-3. Klepki do zgrzeblarek wtórnych do juty — III klasa uiglenia

Numer katalogowy	Nazwa wałka	Średnica wałka 2 R		Liczba klepek na obwodzie wałka	Grubość klepki g mm	Liczba rzędów × liczba igieł w rzędzie	Numer igły × długość igły mm	Kąt uiglenia α stopnie
		cale angielskie	mm					
1000 1001	Bęben główny	60 48	1524,00 1219,20	62 50	14	10 × 78	15 × 22,2	70
1005	Wałki zasilające	5	127,00	8	16	6 × 75	14 × 28,6	60
1006		6	152,40	9				
1007		7	177,80	10				
1008		8	203,20	11				
1017	1—2 wałek zwrotny	7	177,80	10	12	7 × 75	15 × 25,4	40
1018		8	203,20	11				
1019		9	228,60	13				
1020		10	254,00					
1021		11	279,40	16				
1022		12	304,80	18				
1037	3—4 wałek zwrotny	7	177,80	10	12	8 × 83	16 × 25,4	
1038		8	203,20	11				
1039		9	228,60	13				
1040		10	254,00					
1041		11	279,40	16				
1042		12	304,80	18				
1056 1057 1058	1—2 wałek zgrzeblący	6 7 8	152,40 177,80 203,20	9 10 11	13	7 × 75	15 × 31,8	35
1059		9	228,60	12		8 × 75		
1060		10	254,00	15		7 × 75		
1076 1077 1078	3—4 wałek zgrzeblący	6 7 8	152,40 177,80 203,20	9 10 11		8 × 83	16 × 31,8	
1079		9	228,60	12		9 × 83		
1080		10	254,00	15		8 × 83		
1094	Wałki zbierające	14	355,60	18	11	10 × 90	16 × 28,6	
1095		15	381,00	22		9 × 90		
1096		16	406,40	23				

Tablica Z2-4. Klepki do zgrzeblarek jednoprocessowych do juty —
IV klasa uiglenia

Numer katalogowy	Nazwa wałka	Średnica wałka 2 R		Liczba klepek na obwodzie wałka	Grubość klepki g mm	Liczba rzędów × liczba igieł w rzędzie	Numer igły × długość igły mm	Kąt uiglenia α stopnie
		całe angielskie	mm					
1100	Bęben główny	60	1524,00	62	16	7 × 66	12 × 23,8	75
1109	Wałki zasilające	8 15/16	227,50	12	18	5 × 42	11 × 39,7	30
1111	1 2 3 4 wałek zwrotny	11	279,40	16	15	6 × 60	13 × 28,6	35
1121					13	7 × 68	13 × 27,0	
1131						8 × 75	14 × 25,4	
1141						9 × 90	15 × 25,4	
1150	1 2 3 4 wałek zgrzeblący	10	254,00	15	15	6 × 60	12 × 41,3	25
1160					13	7 × 68	13 × 39,7	
1170						8 × 75	14 × 36,5	
1180						9 × 90	15 × 36,5	
1194	1—2 wałki zbierające	14	355,60	18	11	10 × 98	16 × 25,4	40

INFORMACJE DODATKOWE do BN-68/1814-01

- Norma została opracowana na podstawie RN-57/ MPL-14022, w stosunku do której przeprowadzono następujące zmiany:

a) wprowadzono nowy podział na klasy dla klepek uiglonych do juty,
- b) zmieniono sposób znakowania klepek uiglonych,

c) usunięto z normy postanowienia przejściowe dotyczące produkcji klepek na wałki zasilające z duraluminium, nie produkowane w kraju.