

MASZYNY I URZĄDZENIA TKALNI	NORMA BRANŻOWA	BN-80
	Wypozażenie krosien	1858-21
	Nakładki dystansowe	Grupa katalogowa IV 62

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są nakładki dystansowe przeznaczone do utrzymywania stałych odległości między ramami nicielnicowymi w krośnie.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podstawowy podział i oznaczenie — wg SWW, podbranża 0779-1, uzupełniony po kresce ukośnej symbolem typu i wielkości oraz numerem normy.

2.2. Typy. W zależności od konstrukcji, nakładki dystansowe dzieli się na typy:

U — do naklejania — wg rys. 1,
W — do zaciskania śrubami — wg rys. 2.

2.3. Wielkości. W zależności od wymiarów, nakładki dystansowe dzieli się na następujące wielkości:

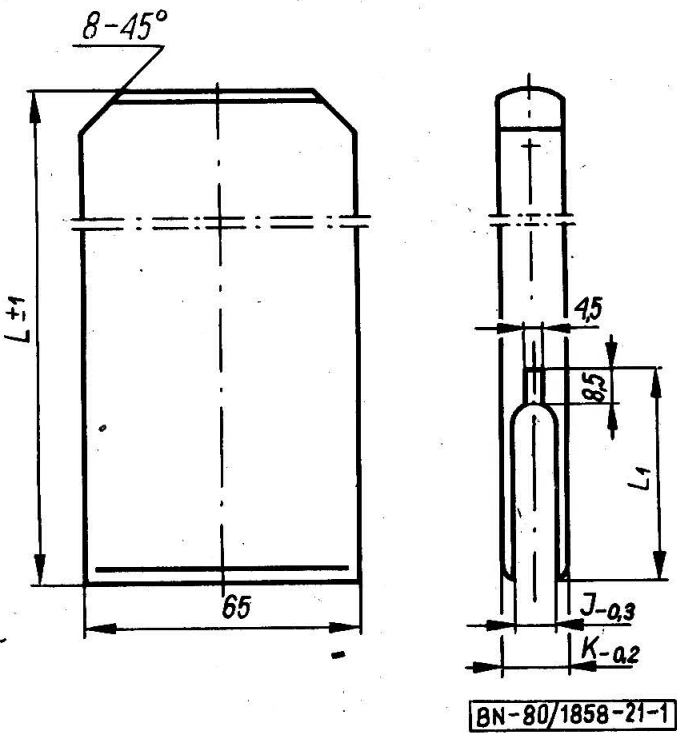
- dla typu U — wg tabl. 1,
- dla typu W — wg tabl. 2.

2.4. Przykład oznaczenia nakładki dystansowej, wg SWW (0779-1), typu U, wielkości 01;

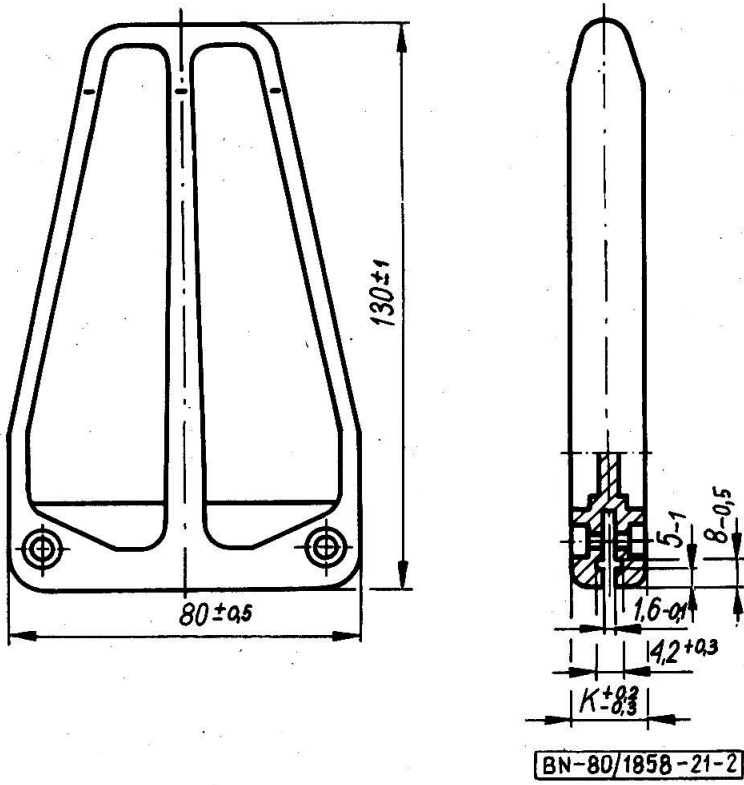
NAKŁADKA DYSTANSOWA 0779-1/U01 BN-80/1858-21

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm — wg rys. 1 i 2 oraz tabl. 1.



Rys. 1. Nakładka dystansowa typu U



Rys. 2. Nakładka dystansowa typu W

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych dnia 29 stycznia 1980 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1980 r.
(Dz. Norm. Miar nr7/1980 poz. 40)

Tablica 1: Wymiary nakładek dystansowych typu U

Symbol wielkości	Wymiary ramy nicielnicowej wg BN-80/1858-24.00			Wymiary nakładek	
	Podziałka <i>T</i>	Grubość listwy bocznej <i>K</i>	Wymiar belki <i>H×J</i>	Długość całkowita <i>L</i>	Długość mocowania <i>L₁</i>
01	10	9,8	60×9	170	50
02	10	9,8	72×9	170	55
03	18	17,8	72×9	170	55
04	20	19,8	72×9	250	55
05	20	19,8	72×9	350	55
06	18	17,8	84×9	185	70
07	20	19,8	84×9	185	70
08	20	19,8	84×9	250	70
09	20	19,8	84×9	350	70
10	18	17,8	68×11	170	55
11	20	19,8	68×11	170	55
12	18	17,8	84×11	185	70
13	20	19,8	84×11	185	70
14	20	19,8	84×11	250	70
15	20	19,8	84×11	350	70

Nakładki o wymiarze $L = 250$ i 350 mm stosuje się do ram dwurzędowych.

3.2. Materiał. Nakładki typu U wykonuje się z drewna grabowego wg PN-72/D-96002, typu W z tarnamidu T-26 wg BN-71/6336-01 lub równorzędnego.

3.3. Wykończenie. Nakładki dystansowe wykonane z drewna grabowego należy pokryć pokostem wg BN-75/6118-32; chropowatość powierzchni powinna wynosić $R_z = 5 \mu\text{m}$ wg PN-76/D-01005.

3.4. Wady dopuszczalne nakładek dystansowych:

a) drewnianych — rysy o głębokości do 1 mm i długości do 10 mm, w liczbie do 2 sztuk na jednej płaszczyźnie.

b) z tworzywa sztucznego — wcięcia o głębokości do 0,4 mm i powierzchni do 4 mm², w liczbie do 2 sztuk na jednej płaszczyźnie; ślady po wyrzutnikach o głębokości do 0,3 mm i powierzchni do 10 mm²; wypłytki na łączeniu form, ślady łączenia i płynięcia tworzywa; smugi i zmatowienia.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Nakładki dystansowe jednego typu i wielkości pakuje się luzem w worki z włókien litych wg PN-72/P-84535 lub worki polietylenowe wg BN-70/6414-06.

Wymiary worków powinny być zgodne z PN-71/O-79035.

4.2. Znakowanie. Na każdym worku oraz wewnątrz należy umieścić etykietę zawierającą co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres producenta,
- oznaczenie wg 2.4,
- liczbę sztuk i masę brutto,

- datę produkcji,
- znak kontroli jakości.

4.3. Przechowywanie. Nakładki dystansowe opakowane wg 4.1 powinny być przechowywane w pomieszczeniach zamkniętych, o wilgotności względnej powietrza 75% i temperaturze do 40°C.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- ogłędziny zewnętrzne (3.3 i 3.4),
- sprawdzenie wymiarów (3.1),
- sprawdzenie chropowatości powierzchni (3.3).

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczność partii. Przed przystąpieniem do badań, nakładki dystansowe należy podzielić na oddzielne partie, składające się z produktów jednego typu i wielkości, jednorazowo dostarczone odbiorcy.

Liczność partii nie powinna przekroczyć 1200 sztuk.

5.2.2. Sposób pobierania próbek — sposobem losowym na ślepo wg PN/N-03010.

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

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna — maksimum 2,5%.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plany badania dla kontroli normalnej — wg tabl. 2.

Tablica 2. Wymiary nakładek dystansowych typu W

Symbol wielkości	Podziałka <i>T</i>	Grubość listwy bocznej <i>K</i>
01	12	11,8
02	14	13,8

5.3. Opis badań

5.3.1. Ogłędziny zewnętrzne przeprowadza się nieuzbrojonym okiem.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów przeprowadza się narzędziami pomiarowymi o dokładności zależnej od tolerancji sprawdzanych wymiarów.

5.3.3. Sprawdzenie chropowatości powierzchni przeprowadza się przez porównanie z powierzchnią nakładki wzorcowej.

5.4. Oceny wyników badań

5.4.1. Nakładka dystansowa niedobra. Badaną nakładkę należy uznać za niedobłą, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim, chociażby przez jedno z badań wymienionych w 5.1.

5.4.2. Ocena partii. Partię nakładek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk nie-

dobrych w próbce nie przekroczy dopuszczalnej liczby kwalifikującej, podanej w tabl. 3.

Tablica 3. Plan badania dla kontroli normalnej

Liczność partii N	Liczność próbki n	Liczba kwalifikująca m_1
sztuk		
do 50	5	0
51 ÷ 150	20	1
151 ÷ 280	32	2
281 ÷ 500	50	3
501 ÷ 1200	80	5
Wybór i stosowanie planów badania dla kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia — wg PN-73/N-03021.		

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Normy związane

PN-76/D-01005 Chropowatość powierzchni drewna i drewnopodobnych materiałów płytowych. Określenia podstawowe i parametry
PN-72/D-96002 Tarcica liściasta ogólnego przeznaczenia
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

PN-71/O-79035 Opakowanie transportowe. Worki z włókien tykowych i folii z tworzyw sztucznych. Szeregi wymiarowe

PN-72/P-84535 Worki z włókien lękowych

BN-75/6118-32 Pokost naturalny lniany

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

BN-70/6414-06 Opakowania jednostkowe z tworzyw sztucznych. Worki polietylenowe otwarte, płaskie, bez fałd bocznych, zgrzewane

3. Autorzy projektu normy — mgr inż. Wiesław Sodomir — Zakłady Artykułów Technicznych ARTECH; Henryk Ośmiatowski — Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych, Łódź.