

MASZYNY I URZĄDZENIA DLA PRZEMYSŁU LEKKIEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-70
	Maszyny włókiennicze Taśmy na bicz tkackie	1858-07
		Grupa katalogowa IV 62

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są taśmy na bicz tkackie skórzane, stylonowe oraz skórzane łączone z taśmą stylonową.

1.2. Normy związane

- PN-59/C-81002 Klej skórny
- PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek
- PN-54/P-04840 Kontrola jakości wyrobów włókienniczych. Taśmy tkane. Wyznaczanie wytrzymałości na rozrywanie
- PN-58/P-22210 Skóry gotowe. Metody badań fizycznych
- PN-60/P-22220 Skóry gotowe. Skóry techniczne
- PN-61/P-81609 Nici szwalne lniane obuwiowe

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Typy. W zależności od zastosowania różni się dwa typy biczy tkackich:

- G — górne,
- D — dolne.

2.2. Odmiany. W zależności od sposobu ułożenia taśmy stylonowej i skóry rozróżnia się 4 odmiany taśm na bicz tkackie — wg tabl. 1.

Tablica 1

Typ	Odmiana	Uwarstwienie		
		warstwa 1	warstwa 2	warstwa 3
D	1	skóra	taśma	skóra
	2	taśma	skóra	taśma
	3	taśma	taśma	taśma
	4	skóra	skóra	skóra
G	—	skóra		

2.3. Przykład oznaczenia

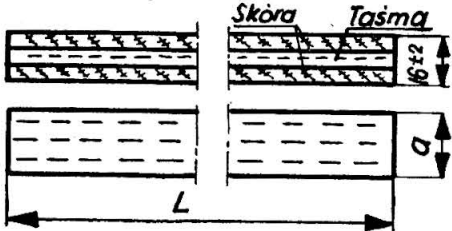
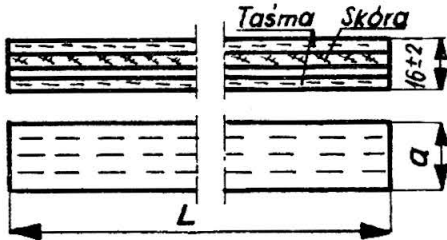
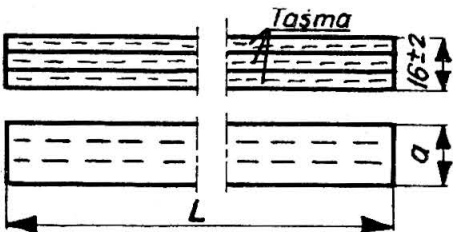
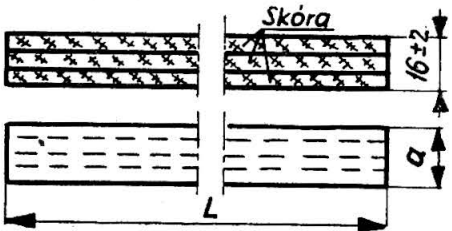
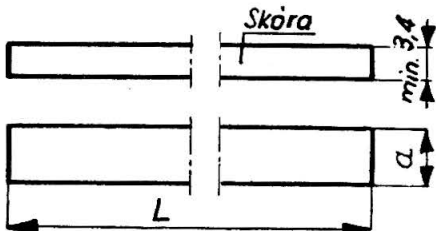
- a) taśmy na bicz dolne D, odmiany 1, o szerokości 50 mm, długości zwoju 30 m:
BICZ D — 1 — 50/30 BN-70/1858-07
- b) taśmy na bicz górne G o długości 800 mm:
BICZ G — 800 BN-70/1858-07

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary podano w tabl. 2.

Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych
dnia 7 marca 1970 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1971 r.
(Mon. Pol. nr 20/1970 poz. 172)

Tablica 2

Typ	Odmiana	Rysunek	Długość taśmy L, mm	Szerokość taśmy a, mm	
D	1		do 30 000	40, 45, 50, 55, 60	±3
	2				
	3				
	4				
G	—		600÷1000 ±5	31	±1

3.2. Materiał. Taśma na bicze — skóra o wyprawie siarkowo-tłuszczowo-roślinnej o symbolu Bk wg PN-60/P-22220.

Taśma stylonowa — wg normy przedmiotowej¹⁾.

3.3. Wykonanie

3.3.1. Typ D — pasy z taśmy stylonowej o wymaganych wymiarach wg normy przedmio-

tovej¹⁾ oraz pasy ze skóry wg PN-60/P-22220 łączone odcinkami o jednakowej długości za pomocą kleju skórniego postać C, gatunek I wg PN-59/C-81002.

Odpowiednio ułożone warstwy taśm wg tabl. 1 należy przesyć maszynowo nićmi szwalniczymi lnianymi obuwniczymi nr 16/8 wg PN-61/P-81609 o podziałce trzech ściągów na długości 1 cm i w trzech szwach równoległe do osi symetrii taśmy oraz zaciska w prasie.

¹⁾ Patrz Postanowienia przejściowe.

Długość taśm nie powinna przekraczać 30 m.
3.3.2. Typ G — pasy skóry Bk wg PN-60/P-22220 o grubości 3,4 ÷ 6 mm i długości 600 ÷ 1000 mm.

Końce taśmy powinny być obcięte pod kątem prostym.

3.4. Wymagania fizyczne i mechaniczne — wg tabl. 3.

Taśmy należy przechowywać na podkładkach drewnianych.

4.3. Transport. Kręgi taśmy należy przewozić w kontenerach lub w workach jutowych zabezpieczających wyrób przed zamoczeniem i uszkodzeniami mechanicznymi.

Tablica 3

Typ	Odmiana	Uwarstwienie	Wytrzymałość na zerwanie		Wydłużenie trwałe %
			wg dotychczas stosowanych oznaczeń kG/cm²	wg układu SI MN/m²	
D	1	skóra-taśma-skóra	820	82	28
	2	taśma-skóra-taśma	950	95	26
	3	taśma-taśma-taśma	1600	160	17
	4	skóra-skóra-skóra	400	40	25
G	—	skóra	400	40	30

1 kG/cm² = 0,0980665 MN/m², przyjęto 1 kG/cm² = 0,10 MN/m².

3.5. Wady dopuszczalne
a) naloty usuwalne,
b) użytkowanie małe,
c) wągry zagojone sporadyczne,
d) skaleczenia lica zarośnięte,
e) miejscowy brak lica,
f) zmiany zabarwienia, plamy i smugi ciemnej barwy.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Taśmy na bicze dolne należy wiązać w kręgi o długości w zwoju do 30 m, a następnie przewiązać trokiem lub sznurkiem na krzyż. Koniec zewnętrzny taśmy zabezpieczyć przed rozwiązaniem gwoździem. Zwinięte kręgi biczów należy pakować w worki.

Bicze górne wiązać w wiązki o masie do 5 kg. Do każdego kręgu lub wiązki biczów powinna być przymocowana przywieszka zawierająca co najmniej:

- a) znak wytwórni,
- b) oznaczenie wg 2.3,
- c) masę brutto,
- d) liczbę kręgów w opakowaniu,
- e) znak kontroli technicznej.

4.2. Przechowywanie. Taśmę na bicze należy przechowywać w pomieszczeniach zabezpieczających przed działaniem promieni słonecznych, w temperaturze 8 ÷ 14°C.

Wilgotność powietrza powinna wynosić 50 ÷ 70%.

5. BADANIA

5.1. Program badań

- a) oględziny zewnętrzne (3.3, 3.5),
- b) sprawdzenie wymiarów (3.1),
- c) sprawdzenie wydłużenia i wytrzymałości na rozerwanie (3.4).

5.2. Wielkość partii. Partię stanowi liczba biczów jednego typu, odmiany i wymiaru dostarczona jednorazowo odbiorcy.

5.3. Pobieranie próbek do badań wg 5.1 b) i c) o liczności podanej w tabl. 4 wykonać metodą „na ślepo” zgodnie z PN/N-03010.

Tablica 4

Liczność partii kręgów	Liczność próbki kręgów do badań wg 5.1		Dopuszczalna liczba kręgów niedobrych w próbce ze względu na badania wg 5.1	
	b)	c)	b)	c)
1	2	3	4	5
5 ÷ 15	5	—	0	—
16 ÷ 63	10	2	1	0
64 ÷ 160	25	5	2	0

5.4. Opis badań

5.4.1. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić na zgodność z wymaganiami podanymi w 3.3 i 3.5. Badaniu temu podlegają wszystkie sztuki.

5.4.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić przymiarem o podziałce milimetrowej na zgodność z 3.1.

5.4.3. Sprawdzenie wytrzymałości na rozerwanie i wydłużenia trwałego pasów skórzanych i taśmy stylonowej na bicze tkackie należy przeprowadzić przy użyciu dynamometru zgodnie z PN-58/P-22210 dla skóry i PN-54/P-04840 — dla taśm tkanych.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Ocena sztuki. Krąg taśmy na bicze tkackie należy uznać za dobry, jeżeli przeszedł przez wszystkie badania podane w 5.1 z wynikiem dodatnim.

Krąg taśmy należy uznać za niedobry, jeżeli chociaż jedno badanie podane w 5.1 dało wynik ujemny.

5.5.2. Ocena partii. Partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba kręgów niedobrych w próbce jest mniejsza lub równa dopuszczalnej liczbie kręgów niedobrych podanych w tabl. 4.

6. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

Do czasu ustanowienia odpowiedniej Polskiej Normy lub normy branżowej należy stosować postanowienia WT-IRT 7014/32 oraz WT-IRT 7016/32 i 52, zatwierdzonych przez Zjednoczenie Przemysłu Filcowego i Tkanin Technicznych.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-70/1858-07

Dotychczas obowiązująca ZN-66/MPL-12-157 zostaje unieważniona.