

MASZYNY TKACKIE	NORMA BRANŻOWA	BN-63
	Kloc bidła Warunki techniczne	1855-03
		Grupa katalogowa IV 62 ¹⁾

1. WSTĘP

- 1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są warunki techniczne dotyczące wykonania kłoców bidła.
- 1.2. Zakres stosowania normy. Norma na kłoce bidła dotyczy wszystkich krosien tkackich występujących w przemyśle włókienniczym.
- 1.3. Normy i dokumenty związane

- PN-66/D-01000 Wady drewna
- PN-60/D-01002 Łączenie drewna. Podział, nazwy i określenia
- PN-69/D-04100 Drewno. Oznaczanie wilgotności
- PN-57/D-96000 Tarcica iglasta ogólnego przeznaczenia
- PN-72/D-96002 Tarcica liściasta ogólnego przeznaczenia
- PN-58/M-04251 Struktura geometryczna powierzchni. Klasyfikacja chropowatości i kierunkowości struktury
- Systematyczny Wykaz WYROBÓW tom III GUS. Wydawnictwo Katalogów i Cenników Warszawa 1968 r.

2. WYMAGANIA

2.1. Wymiary. Kłoce bidła należy wykonać zgodnie z uzgodnioną dokumentacją techniczną. Odchyłki wymiarów powinny mieścić się w granicach J12 dla wymiarów wewnętrznych oraz j12 dla wymiarów zewnętrznych według układu ISA dla wymiarów do 500 mm oraz ISA powyżej 500 mm.

Na żądanie zamawiającego dopuszcza się zmianę tolerancji wykonania.

2.2. Materiał

2.2.1. Przygotowanie materiału. Do produkcji kłoców bidła powinny być stosowane:

- tarcica iglasta ogólnego przeznaczenia PN-57/D-96000,
- tarcica liściasta ogólnego przeznaczenia PN-72/D-96002.

Stosowanie innego materiału jest dozwolone w przypadkach technicznie uzasadnionych.

Do wykonania kłoców bidła dopuszcza się:

- drewno suszone naturalnie w okresie 3 lat,
- drewno suszone sztucznie.

Warunki sztucznego suszenia drewna określono w tabl. 1.

Tablica 1

Lp.	Warunki suszenia	Nazwa materiału	
		sosna	buk
1	Temperatura suszenia, °C	80÷90	55÷70
2	Czas suszenia w dobach	8	8
3	Wilgotność względna powietrza w komorze, %	35÷80	40÷80
4	Ostateczna wilgotność drewna wysuszonego, %	8÷10	8÷10

Drewno należy poddać w komorze dwukrotnemu działaniu pary wodnej:

- a) na początku okresu suszenia w czasie 1 ÷ 2 godz w temperaturze 90 ÷ 100°C dla drewna sosnowego,
- b) na początku okresu suszenia w czasie 10 godz w temperaturze 65 ÷ 80°C dla drewna bukowego.

Powtórne parowanie należy przeprowadzić w połowie okresu suszenia w czasie 2 godz w temperaturze jak wyżej.

Drewno wysuszone powinno być ułożone na podkładach w stosy.

Każdy stos powinien być zabezpieczony przed działaniem szkodliwych czynników atmosferycznych.

¹⁾ SWW: 1743-32

Zjednoczenie Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Lekkiego dnia 30 grudnia 1963 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 marca 1964 r. (Mon. Pol. nr 11/1964 poz. 52)

Nakład wznowiony, uwzględnia zmiany i poprawki wprowadzone do dnia 31.VII.1973 r. (Wyd. III)

2.2.2. Jakość drewna. Zakres występowania dopuszczalnych wad drewna używanego do produkcji kłoców bidłowych określono w tabl. 2.

Tablica 2

Nazwa wady drewna wg PN-66/D-01000		Elementy z drewna sosnowego	Elementy z drewna bukowego
Sęki	zdrowe, zrośnięte, okrągłe, owalne i podłużne	a) na bokach i krawędziach niedopuszczalne b) na płaszczyznach dopuszczalne o średnicy do 1/3 grubości elementu	a) na bokach i krawędziach niedopuszczalne b) na płaszczyznach dopuszczalne o średnicy do 6 mm
	zdrowe, zrośnięte, skrzydłowe	dopuszczalne występujące sporadycznie o długości nie większej niż 1/3 szerokości elementu i nie dochodzące do krawędzi	niedopuszczalne
	nadpsute, zepsute, częściowo zrośnięte, wypadające i otwory po sękach	niedopuszczalne	
Skreślenie włókien		dopuszczalne przy odchyleniu włókien od kierunku osiowego do 30 mm na 1 m długości elementu	
Rdzeń		niedopuszczalny	
Sinizna		dopuszczalna w postaci smug i plam	niedopuszczalna
Czerwień bez cech zgnilizny		niedopuszczalna	
Zgnilizna i zbrunatnienie o cechach zgnilizny		niedopuszczalne	
Pęknięcia	powierzchniowe	dopuszczalne o głębokości do 2 mm	niedopuszczalne
	jednostronne	niedopuszczalne	
	czołowe dwustronne okrężne	niedopuszczalne	
Zakorki i zabitki		dopuszczalne występujące na jednej płaszczyźnie o długości do 10 mm i szerokości do 10 mm oraz o głębokości do 5 mm	
Chodniki owadzie		niedopuszczalne	
Pęcherze żywiczne		dopuszczalne na jednej płaszczyźnie o szerokości do 25 mm, występujące pojedynczo	nie występują
Wady drewna nie wymienione w tablicy są niedopuszczalne.			

2.2.3. Wilgotność drewna używanego do produkcji kłoców bidła powinna wynosić 8 ÷ 12%.

2.3. Wykonanie. Sklejanie elementów drewna kłoca bidła powinno następować przez zetknięcie ich stronami lewymi.

Liczba łącznych elementów (segmentów) wg PN-60/D-01002 powinna być określona w dokumentacji technicznej, lecz nie powinna być mniejsza od trzech.

Do klejenia łącz kłoców bidła należy stosować klej mocznikowy MC60 lub klej glutynowy o lepkości 3 ÷ 3,5⁰E. Poza tym dopuszcza się stosowanie innych klejów uznanych przez placówki naukowo-badawcze jako równoważnościowe lub lepsze.

2.4. Wykończenie. Powierzchnie zewnętrzne kłoca bidła nie powinny mieć pofałdowań, pęcherzy, zadziórów oraz powinny odpowiadać 7 klasie chropowatości powierzchni wg PN-58/M-04251.

Wszystkie ostre krawędzie należy załamać.

2.5. Cechowanie. Każda sztuka wyrobu powinna mieć na jednej z płaszczyzn co najmniej następujące czytelne znaki, wykonane w sposób trwały:

- symbol kłoca bidła wg uzgodnionej dokumentacji technicznej,
- znak KT,
- znak wytwórni.

3. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. Pakowanie. Kłoce bidła należy pakować pojedynczo w papier karbowany, a następnie łączyć w wiązki po 4 sztuki za pomocą listew drewnianych.

Do każdej wiązki należy przywiązać zawieszkę z napisem podającym:

- nazwę i znak wytwórni,
- dane wg 2.5.

3.2. Przechowywanie. Kłoce bidła należy przechowywać w pomieszczeniach o normalnych lub zbliżonych warunkach klimatycznych użytkowania. Kłoce bidła należy chronić przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.

3.3. Transport. Kłoce bidła należy przewozić krytymi środkami transportowymi, zabezpieczającymi przed opadami atmosferycznymi i zawilgoceniem.

4. BADANIA

4.1. Przygotowanie partii produktu do badań. Kłoce bidła przedstawione do badań powinny przebywać uprzednio 48 godz w normalnych warunkach klimatycznych użytkowania.

Do badań powinny być przedstawione wszystkie kłoce bidła z danej partii.

4.2. Rodzaje badań

- a) sprawdzenie wymiarów,
- b) sprawdzenie materiału,
- c) sprawdzenie wykonania,
- d) sprawdzenie wykończenia,
- e) sprawdzenie wilgotności.

4.3. Opis badań

4.3.1. Sprawdzenie wymiarów polega na stwierdzeniu zgodności z wymaganiami podanymi w 2.1.

Badania przeprowadza się za pomocą suwmiarki, przymiaru liniowego z działką milimetrową, kątownika, kątomierza uniwersalnego i liniału powierzchniowego. Wyniki badań należy porównać z wymaganiami podanymi w 2.1 lub dodatkowo w zamówieniu.

4.3.2. Sprawdzenie materiału polega na stwierdzeniu zgodności z wymaganiami podanymi w 2.2.

4.3.3. Sprawdzenie wykonania polega na stwierdzeniu zgodności z postanowieniami normy zawartymi w 2.3.

4.3.4. Sprawdzenie wykończenia polega na stwierdzeniu zgodności z postanowieniami normy zawartymi w 2.4.

Gładkość powierzchni i dokładność sklejania należy badać organoleptycznie, a wielkość nierówności powierzchni - przykładając liniał powierzchniowy do badanej powierzchni i mierząc wielkość szczeliny.

Wielkość szczeliny na powierzchniach nie może przekraczać 0,5 mm na 1 m długości.

4.3.5. Sprawdzenie wilgotności elementów drewna należy przeprowadzić wg PN-69/D-04100 za pomocą wilgociomierza elektrycznego, umieszczając elektrody na powierzchniach kłoca bidłowego. Badania należy przeprowadzić oddzielnie dla elementów wykonanych z drewna bukowego i sosnowego na zgodność z wymaganiami podanymi w 2.2.3.

Kłoc bidła, którego wilgotność elementów drewnianych wykracza poza granice określone w normie, powinien być wyłączony z dalszych badań.

4.4. Ocena wyników badań. Kłoce bidła należy uznać za dobre, jeżeli przejdą przez wszystkie wymagania wg 4.2 z wynikiem dodatnim.

K O N I E C