

MINISTERIO DE FOMENTO



**COMISION VENEZOLANA
DE NORMAS INDUSTRIALES**

NORMA VENEZOLANA

**BOBINAS PARA EL
ENROLLADO DE HILADOS**

TRAMITE:

COMITE: CT-1 TEXTIL

PRESIDENTE:

SECRETARIO:

SUB-COMITE: CT1/SC5

Luis Andrés Colmenares

Carmen Hernández

ACCESORIOS PARA LA INDUSTRIA TEXTIL

COORDINADOR:

Perla Puterman S.

P A R T I C I P A N T E S

ENTIDAD

REPRESENTANTES

Asociación Textil Venezolana

Saúl Trejo (Texfin, C.A.)

Danay de Pérez (Celanese)

Hernando Rosas (Hilana)

Corporación Venezolana de Fomento

Roger Chovet

Telares de Palo Grande

Ramiro Gallego

Pedro Stiassni

Sudamtex de Venezuela

Leon Rousso

Sonoco

J. Alexander

DISCUSION PUBLICA: Fecha de Envío: 11-07-77

FECHA DE APROBACION POR EL COMITE: 07-11-77

FECHA DE APROBACION POR COVENIN: 06-12-77

NORMA VENEZOLANA

BOBINAS PARA EL ENROLLADO
DE HILADOS

COVENIN
153-77

1 ALCANCE

Esta norma contempla las características que deben cumplir las bobinas para el enrollado de hilados.

2 NORMAS COVENIN A CONSULTAR

Esta Norma es completa.

3 DEFINICIONES

3.1 BOBINA

Es un implemento de forma cilíndrica fabricado de diversos materiales que se utiliza para el enrollado de hilados.

4 CLASIFICACION

Las bobinas se clasifican de acuerdo a su extremo, en:

4.1 Cilindro con extremo recto. Ver Figura 1-A.

4.2 Cilindro con extremo rebordeado. Ver Figura 1-B.

5 CONDICIONES GENERALES

5.1 ACABADO

5.1.1 Los bordes de los extremos de la bobina deberán estar libres de imperfecciones que interfieran en el desenrolle del hilado.

5.1.2 Las características superficiales de la bobina, como son: canales circulares, ranuras y otros dependerán del tipo de hilado a ser enrollado.

5.2 CONSTRUCCION

5.2.1 El material empleado en la fabricación de las bobinas deberá ser tal que cumpla con los requisitos de esta Norma.

5.2.2 El espesor de las paredes dependerá del tipo de hilado a ser enrollado y será determinado en base a la fuerza que el hilado ejerce

sobre las paredes, calidad del material y acabado final.

6 REQUISITOS

6.1 DIMENSIONALES

6.1.1 Longitud

La longitud de la bobina verificada según 8.1.1 de la presente Norma deberá cumplir con los valores indicados en la tabla I.

6.1.2 Diámetro

El diámetro de la bobina verificada según 8.1.2 deberá cumplir con los valores indicados en la tabla I.

NOTA: Los valores que aparecen en la Tabla I, corresponden a las bobinas más utilizadas en la Industria Textil, cualquier valor diferente a éstos tendrá la misma tolerancia correspondiente al diámetro y altura dados en la tabla.

4/

4

TABLA I
REQUISITOS PARA BOBINAS

Req.	D (mm) (Interno)	Req.	L (mm)	Req.	D ₁ (mm)	A	FIG
	Tolerancia		Tolerancia		Tolerancia		
56	± 0,2	145	± 1,0	45	± 0,5	8	1A ó 1B
		170					
		200					
		230					
		290					
		340					
70	± 0,2	230	± 1,0	56	± 0,5	8	1A
		290					
		340					
		390					
80	± 0,2	230	± 1,0	70	± 0,5	8	1A ó 1B
		290					
		340					
		390					
94	± 0,2	230	± 1,0	80	± 0,5	8	1A ó 1B
		290					
		340					
		390					
140	± 0,2	110	± 1,0	130	± 0,5	8	1A ó 1B
		140					
		220					

7 INSPECCION Y RECEPCION

7.1 LOTE

Todas las bobinas de un mismo material y de un mismo tipo fabricadas

bajo condiciones similares serán agrupados para construir un lote.

7.2 TAMAÑO DEL LOTE

El tamaño del lote será de acuerdo a la Tabla II.

7.3 TAMAÑO DE LA MUESTRA

7.3.1 El número de bobinas tomadas al azar, según el tamaño del lote será N_1 , de acuerdo a la Tabla II:

7.3.1.1 Todas las bobinas seleccionadas según 7.3.1, serán objeto de verificación dimensional según 8.1 de la presente norma.

7.4 PROCEDIMIENTO PARA ACEPTACION Y RECHAZO

7.4.1 Si el número de defectos dimensionales de la muestra es mayor o igual que C_1 (Tabla II) se rechazará el lote.

TABLA II
INSPECCION Y RECEPCION

Tamaño del Lote	N_1	C_1
1201 - 3200	125	6
3201 - 10000	200	9
10001 - 35000	315	13
35001 - ó más	500	19

8 METODOS DE ENSAYO

8.1 DETERMINACION DE LA LONGITUD

La característica de longitud se medirá con un vernier con una precisión de 0,1 mm. La longitud deberá ser medida a lo largo del cilindro.

8.2 DETERMINACION DEL DIAMETRO

8.2.1 Equipo de Ensayo

Un calibrador del tipo mostrado en la Figura II, con las caracterís-

ticas dimensionales, de acuerdo a la Tabla III.

TABLA III
CALIBRADORES

D ₂ (mm)		D ₃ (mm)		L ₁ (mm)	D ₄ (mm)	L ₂ (mm)	L ₃ (mm)	FIG
Valor	Tolerancia	Valor	Tolerancia					
55,848	± 0,015	56,2	± 0,015	150	-	-	-	2A
				205	44,5	150	180	2A ó 2B
				295		180	210	
						210	240	
						270	300	
395	320	350						
69,848	± 0,015	70,2	± 0,015	295	55,5	210	240	2A ó 2B
				395		270	300	
						320	350	
						370	400	
79,798	± 0,015	80,25	± 0,015	295	69,4	210	240	2A ó 2B
				395		270	300	
						320	350	
						370	400	
93,754	± 0,015	94,3	± 0,015	295	79,4	210	240	2A ó 2B
				395		270	300	
						320	350	
						370	400	
139,75	± 0,15	140,3	± 0,015	145	129,4	90	120	2A ó 2B
				205		120	150	
						200	230	

8.2.2 Material a Ensayar

El material a ensayar consiste en una bobina de cualquier tipo completamente terminada.

8.2.3 Procedimiento

8.2.3.1 Diámetro Interno.

8.2.3.1.1 Se introduce el calibrador (figura 2) dentro de la bobina, de manera que deslice hasta que M_A (figura 2A) coincida con D (figura 1A).

8.2.3.1.2 Se observa si el diámetro D de acuerdo a los valores establecidos en la Tabla I, coincide con el diámetro D_2 del calibrador de acuerdo a la Tabla III de la presente Norma.

8.2.3.2 Diámetro del Reborde

8.2.3.2.1 Se introduce el calibrador (figura 2B) dentro de la bobina hasta que M_3 (figura 2B) coincida con D_1 (figura 1B).

8.2.3.2.2 Se observa si el diámetro D_1 de acuerdo a los valores establecidos en la Tabla I coincide con el diámetro D_4 del calibrador de acuerdo a la Tabla III de la presente Norma.

9 MARCACION, ROTULACION Y EMBALAJE

9.1 MARCACION

Todas las bobinas deberán llevar:

9.1.1 Marca registrada o el nombre del fabricante

9.1.2 Hecho en Venezuela o País de Origen

9.2 ROTULACION

Cada empaque deberá llevar:

9.2.1 Tipo de bobina

9.2.2 Espesor de la bobina

9.2.3 Material de fabricación de la bobina

9.2.4 Número de bobinas

9.3 EMBALAJE

9.3.1 Cada empaque deberá llevar un solo tipo de bobina.

9.3.2 El embalaje deberá ser tal que no varíe las propiedades del producto.

10 RELACION CON OTRAS NORMAS

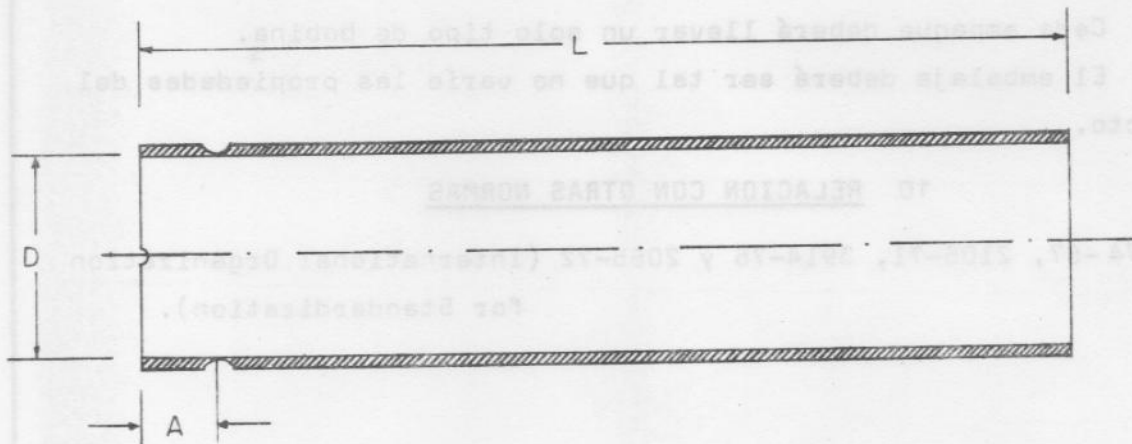
ISO 574-67, 2105-71, 3914-76 y 2065-72 (International Organization for Standardization).



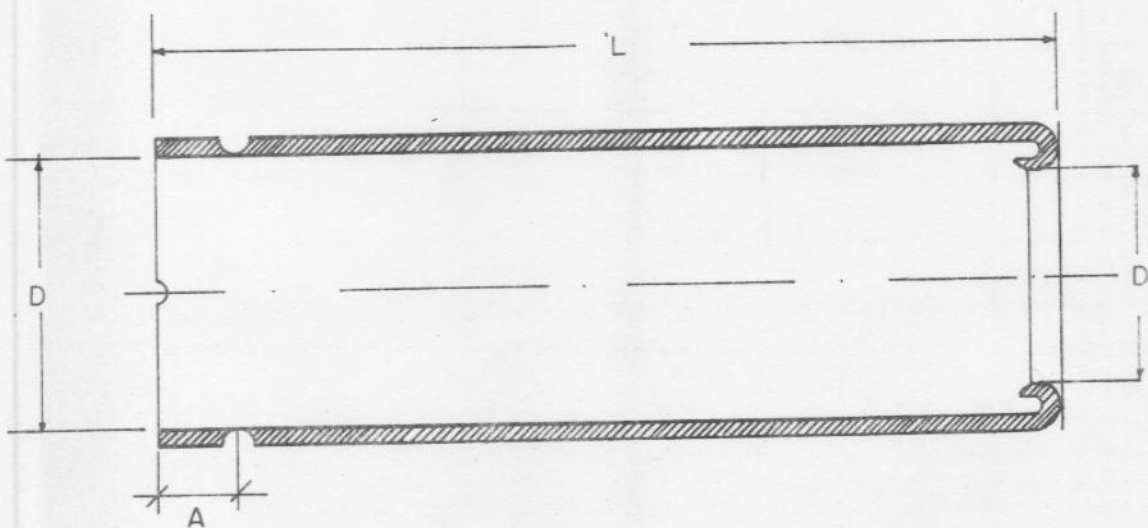
L LONGITUD
 D DIAMETRO
 D DIAMETRO INTERNO DEL REBORDE
 A DISTANCIA DE LA BASE A LA MUESCA

FIGURA 1

I-A BOBINA CON EXTREMO RECTO



I-B BOBINA CON EXTREMO REBORDEADO



L: LONGITUD

D: DIAMETRO

D_1 : DIAMETRO INTERNO DEL REBORDE

A: DISTANCIA DE LA BASE A LA MUESCA

FIGURA I

CALIBRADOR

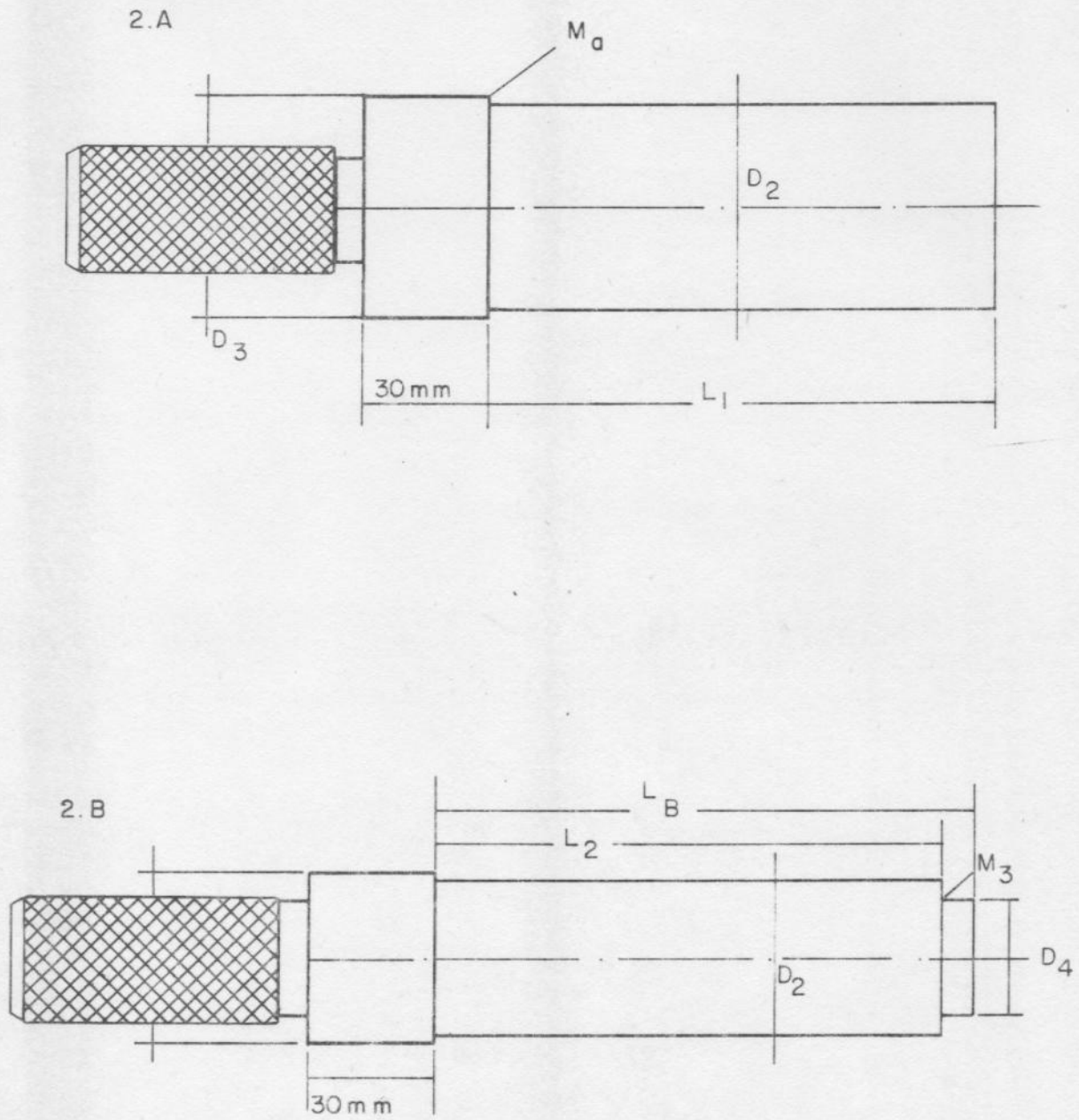


FIGURA 2

COMISION VENEZOLANA DE NORMAS INDUSTRIALES
MINISTERIO DE FOMENTO
Edif. Fundación La Salle , 5° piso , Av. Boyacá (Cota Mil)
CARACAS

publicación de:

