

CDU
677.053

COVENIN
193-78

MINISTERIO DE FOMENTO



COMISION VENEZOLANA DE NORMAS INDUSTRIALES

NORMA VENEZOLANA

CONOS PARA EL TEÑIDO DE
HILADOS CON DEVANADO CRUZADO

P R O L O G O

Esta Norma es una revisión de la Norma COVENIN 193-64 "Conos para el deva
nado cruzado para el teñido", a la cual sustituye totalmente.

TRAMITE:

COMITE: CT-1 TEXTIL

PRESIDENTE: Dr. Luis Andrés Colmenares

SECRETARIO: Ing. Carmen Hernández

SUB-COMITE: CT-1/SC-5 ACCESORIOS PARA LA INDUSTRIA TEXTIL

COORDINADOR: Ing. Carmen Hernández

PARTICIPANTES

ENTIDAD

REPRESENTANTES

Asociación Textil Venezolana

José Jorge Nuñez (Celanese)

Ministerio de Fomento
(Div. de Industrias Tradicionales)

Dinorah de Zamora

Corporación Venezolana de Fomento

Roger Chovet

Telares de Palo Grande

Pedro Stiassni
Ramiro Gallego

Sudamtex de Venezuela

León Rousso

S.T. Fulier Industries

Alberto Chacón
Pedro Nel González

Politécnica Textil S.R.L

Felix S. Psenicnik

DISCUSION PUBLICA: Fecha de envío: 13-06-78

Duración: 45 días

FECHA DE APROBACION POR EL COMITE: 07-09-78

FECHA DE APROBACION POR COVENIN: 10-10-78

NORMA VENEZOLANA
CONOS PARA EL TEÑIDO DE HILADOS
CON DEVANADO CRUZADO

COVENIN
193-78

1 ALCANCE

Esta norma contempla las especificaciones que deben cumplir los conos para el devanado cruzado, usados en las operaciones de teñido. El ángulo de inclinación de los conos objeto de esta norma es de 49° 20'.

2 NORMAS COVENIN A CONSULTAR

Esta norma es completa.

3 DEFINICIONES

3.1 CONO PARA EL TEÑIDO DE HILADOS CON DEVANADO CRUZADO

Es un accesorio de forma cónica, con paredes perforadas, fabricado de diversos materiales, utilizado para teñir hilo.

4 CONDICIONES GENERALES

4.1 ACABADO

4.1.1 Los bordes de la base y de la nariz del cono deberán estar libres de imperfecciones que interfieren en el libre desenrolle del hilado.

4.2 CONTRUCCION

4.2.1 El material empleado en la fabricación de los conos deberá ser: un metal apropiado, plástico de una dureza tal que soporte altas temperaturas o papel impregnado o laqueado que sea resistente a la ebullición.

4.2.2 Los conos variarán en la superficie, espesor y tamaño de los huecos según el hilo que se desee teñir.

5 REQUISITOS

5.1 DIMENSIONALES

5.1.1 Longitud

La longitud del cono verificada según 7.1 de la presente norma, deberá cumplir con los valores indicados en la tabla I.

5.1.2 Dimensiones Internas

El diámetro de la base y el diámetro de la nariz del cono, verificado según 7.2 de la presente norma, deberá cumplir con los valores indicados en la Tabla siguiente.

TABLA I

DIMENSIONES DE LOS CONOS

BASE		LONGITUD (L) ± 1 mm	NARIZ	
Diámetro(D) (mm)	Tolerancia		Diámetro(D1) (mm)	Tolerancia
55	± 0,25	145	33	± 0,25
59		170		
77	± 0,3	145	55	± 0,3
81		170		

6 INSPECCION Y RECEPCION

6.1 LOTE

Todos los conos de un mismo material y de un mismo tipo fabricados bajo condiciones similares serán agrupados para constituir un lote.

6.2 TAMAÑO DEL LOTE

El tamaño del lote será de acuerdo a la Tabla II

6.3 TAMAÑO DE LA MUESTRA

6.3.1 El número de conos tomados al azar, según el tamaño del lote será N_1 , de acuerdo a la Tabla II.

6.3.1.1 Todos los conos seleccionados según 6.3.1, serán objeto de verificación dimensional según 7.1 y 7.2 de la presente Norma.

6.4 PROCEDIMIENTO PARA ACEPTACION Y RECHAZO

6.4.1 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

7 MÉTODOS DE ENSAYO

7.1 DETERMINACION DE LA LONGITUD

Las características de longitud se medirán con un vernier con una precisión de 1mm. La longitud deberá ser medida a lo largo del eje del cono.

7.2 DETERMINACION DEL DIAMETRO

7.2.1 Equipo de Ensayo

7.2.1.1 Aparatos

7.2.1.1.1 Un calibrador del tipo mostrado en la figura II con las características dimensionales de acuerdo a la tabla siguiente:

TABLA III
DIMENSIONES DEL CALIBRADOR

D_2	D_3	D_4	L_1	$B \pm 0,03$
55	59	33	190	3,3
77	81	55	190	4

7.2.2 Material a Ensayar

El material a ensayar consiste en un cono completamente terminado.

7.2.3 Procedimiento

7.2.3.1 Diámetro interno de la base

7.2.3.1.1 Se introduce el calibrador (figura 2) dentro del cono (figura 1) hasta que D (figura 1) coincida con D_2 ó D_3 (figura 2).

7.2.3.1.2 Se observa si el diámetro D de acuerdo a los valores establecidos en la Tabla I, coincide con el diámetro D_2 o D_3 del calibrador de acuerdo a la tabla III de la presente Norma.

7.2.3.2 Diámetro interno de la nariz.

7.2.3.2.1 Se introduce el calibrador (figura 2) dentro del cono (figura 1) hasta que coincida D_4 (figura 2) con D_1 (figura 1).

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

8 MARCACION, ROTULACION Y EMBALAJE

8.1 MARCACION

Todos los conos deben llevar marcado:

8.1.1 Marca registrada o nombre del fabricante.

8.1.2 Hecho en Venezuela o país de origen.

8.2 ROTULACION

8.2.1 En el empaque se debe indicar.

8.2.1.1 Tipo de cono

8.2.1.2 Material de fabricación de cono.

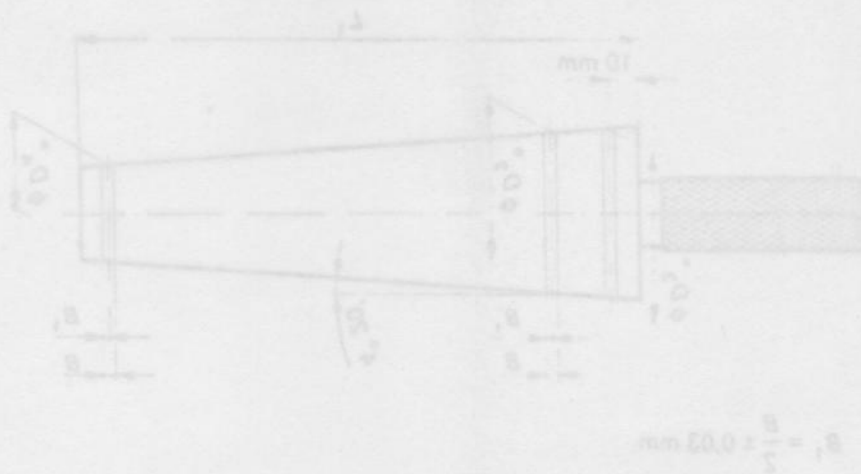
8.2.1.3 Acabado de la superficie del cono.

8.3 EMBALAJE

8.3.1 El embalaje y transporte deberá ser tal que no varíe las propiedades de los conos.

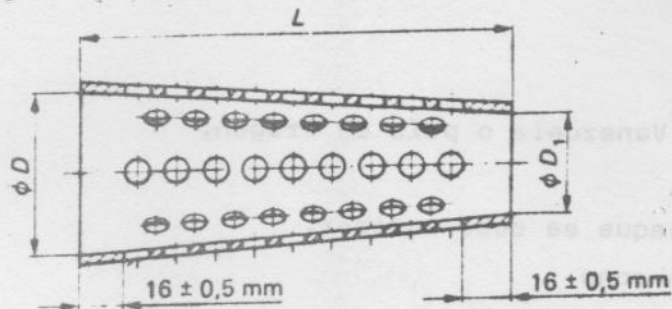
9 RELACION CON OTRAS NORMAS

ISO/DIS 324-77 (International Organization for Standardization),



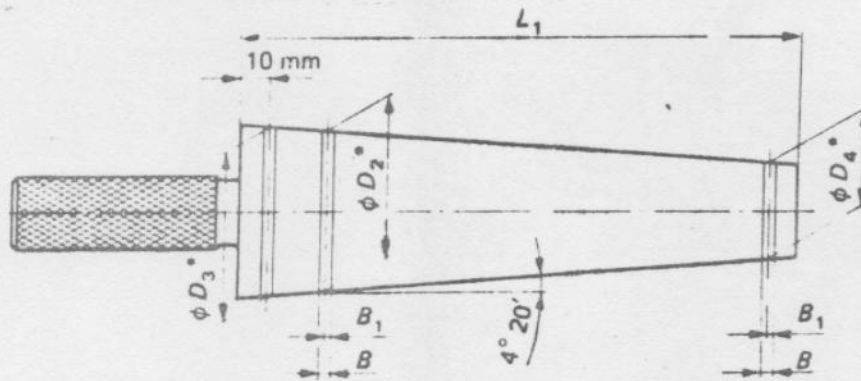
$L_1 =$ LONGITUD DEL CALIBRADOR
 D_1 DIAMETRO PARA COMPROBAR LA BASE
 D_2 DIAMETRO PARA COMPROBAR LA MIRA
 $B =$ MARCA DEL CALIBRADOR

FIGURA 2



- L = LONGITUD DEL CONO
 D = DIAMETRO DE LA BASE
 D_1 = DIAMETRO DE LA NARIZ

FIGURA 1



$$B_1 = \frac{B}{2} \pm 0,03 \text{ mm}$$

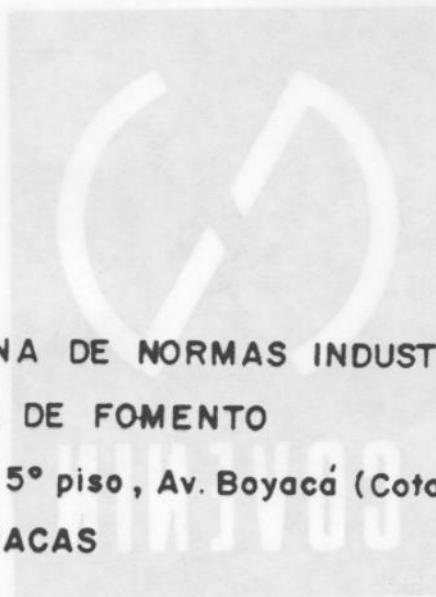
- L_1 = LONGITUD DEL CALIBRADOR
 D_2 Y D_3 = DIAMETRO PARA COMPROBAR LA BASE
 D_4 = DIAMETRO PARA COMPROBAR LA NARIZ
 B = MARCA DEL CALIBRADOR

FIGURA 2

GOVERNIN
87-301

CDU
877 053

MINISTERIO DE FOMENTO



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

COMISION VENEZOLANA
DE NORMAS INDUSTRIALES

VENEZOLANA

A EL TEÑIDO DE

HILAS COCROAVANADO CRUZADO

publicación de:



FONDO NORMA