

MASZYNY URZĄDZENIA HUTNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-82 2758-04
	Prasy hydrauliczne	Zamiast BN-72/2758-04
	Obsady matryc	Grupa kat. 0444

1. WSTĘP

- 1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są obsady matryc stosowane w prasach hydraulicznych przeznaczonych do wytłaczania prętów, profili i rur z aluminium i jego stopów oraz z miedzi i jej stopów.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

- 2.1. Typy. W zależności od konstrukcji prasy obsady matryc dzieli się na dwa typy :

- a/ obsady matryc dla pras z uszczelnieniem płaskim - A
- b/ obsady matryc dla pras z uszczelnieniem stożkowym - B

- 2.2. Przykład oznaczenia :

- a/ obsady matryc dla prasy z uszczelnieniem płaskim /A/ o nacisku pracy 25,0 MN, średnicy D = 300 mm :

OBSADA MATRYCY A-25-300 BN-82/2758-04

- b/ obsady matrycy dla prasy z uszczelnieniem stożkowym /B/ o nacisku prasy 12,5 MN, średnicy D = 155 mm :

OBSADA MATRYCY B-12,5-155 BN-82/2758-04

3. WYMAGANIA

- 3.1. Wymiary - wg rysunku 1 i 2 oraz tablic 1 i 2
- 3.2. Materiał - stal w gatunku WWS1, WCL, WWV wg PN-77/H-85021
- 3.3. Obróbka cieplna - hartować i odpuszczać do twardości 42+47 HRC.
- 3.4. Wykonanie - powierzchnie nieoznaczone na rysunku wykonać w 6 klasie chropowatości powierzchni wg PN-73/M-04251.
- 3.5. Konserwacja - całość należy pokryć cienką warstwą wazeliny TW wg PN-69/C-96120

Informacje dodatkowe

K O N I E C

Zgłoszona przez Biuro Studiów i Projektów Urządzeń Hutniczych "HUTMASZPROJEKT".

Ustanowiona przez Dyrektora BSIPUH "HUTMASZPROJEKT" dnia 17 maja 1982 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1982 r.

/Dz.Norm. i Miar nr

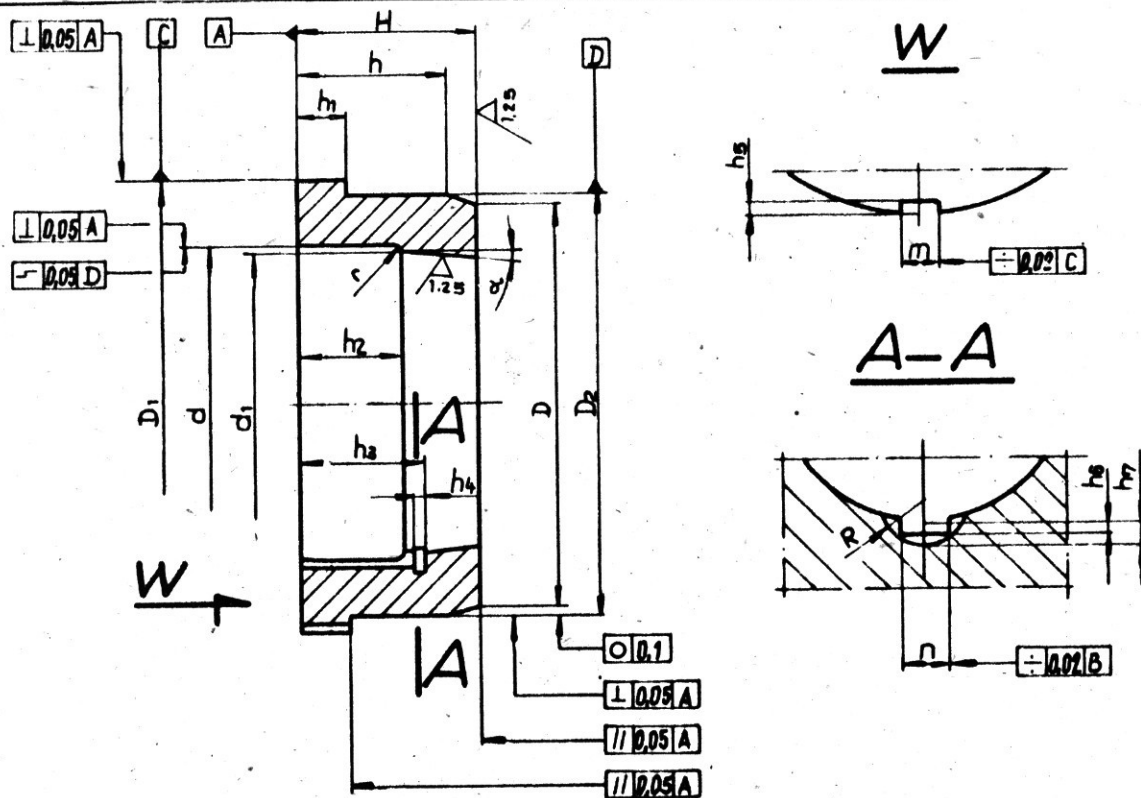
/1982 poz.

/

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Biuro Studiów i Projektów Urzędzeń Hutniczych "HUTMASZPROJEKT" - Katowice,
2. Istotne zmiany w stosunku do BN-72/2758-04
 - a/ skreślono wielkość pras o nacisku 32,0 MN i 50,0 MN,
 - b/ wprowadzono wielkość prasy o nacisku 36,0 MN,
 - c/ ustanowiono inny podział obsad matryc.
3. Normy związane

PN-63/C-96120	Przetwory naftowe. Wazelina techniczna
PN-77/H-85021	Stal narzędziowa stopowa do pracy na gorąco. Gatunki
PN-73/M-04251	Struktura geometryczna powierzchni. Chropowatość powierzchni. Określenia podstawowe i parametry.
4. Autor normy - inż. Krystian Nosiadek, HUTMASZPROJEKT, Zakład Projektowania w Tarnowskich Górach, Pracownia Projektowo-Konstrukcyjna Prasowni, Odlewni i Ciągarni TC3.

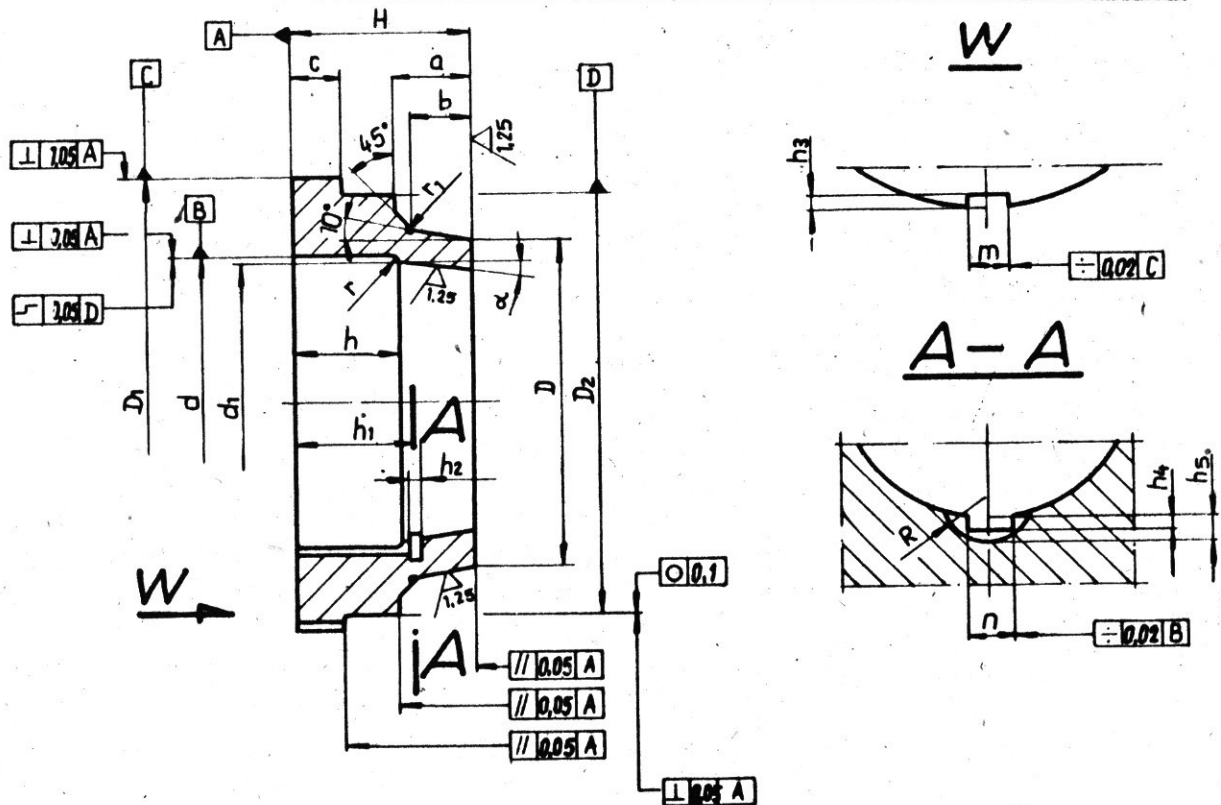


Rys. 1. Obsady matryc dla pras z uszczelnieniem płaskim - A

Tablica 1. Wymiary obsad matryc dla pras z uszczelnieniem płaskim - A.

Nacisk prasy MN	Średnica pojemnika mm	Wymiary, mm																				
		D	D ₁	D ₂	d _{H10}	d _{1H10}	H ^{+0,1}	h	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	r	α	m _{H9}	n _{H9}	R	h ₅	h ₆	h ₇		
12,5	135	232	258	248	100	95	72	50	20	30	42	8	1	10°	18	16	20	6,4	5	10		
	110				105																	
	140				135																	
25,0	185	285	318	300	150	143	90	60	20	48	70	8	2	5°	25	18	38	9	5	10		
	/ 210 /				150	143																
	225				300	315															195	188
	255				330	344															225	218
36,0	225	350	398	368	220	210	100	60	28	55	-	-	3	5°	-	-	-	-	-	-		
	280				260	250																

Średnica w nawiasie jest wielkością niezalecaną w nowych konstrukcjach.



Rys. 2. Obsady matryc dla pras z uszczelnieniem stożkowym - B

Tablica 2. Wymiary obsad matryc dla pras z uszczelnieniem stożkowym - B.

Nacisk prosy MN	Średnica pojemnik mm	Wymiary, mm																				
		D H9	D1	D2	d H10	d1 H10	H ^{+0,1}	a	b	c	h	h ₁	h ₂	r	r ₁	α	m H9	n H9	R	h ₃	h ₄	h ₅
12,5	135	135	258	240	100	95	72	22	14	20	30	42	8	1	3	10°	18	16	20	6,4	5	10
	155	155			110	105																
	185	185			140	135																
25,0	185	185	318	300	150	143																
	210	210	318	300	150	143	90	32	20	20	48	70	8	2	4	5°	25	18	38	9	5	10
	225	225	335	315	195	180																
	255	255	380	344	225	218																
36,0	225	225	398	368	220	210	100	32	20	28	55	-	-	3	5	5°	-	-	-	-	-	-
	280	280			260	250																

Średnica w nawiasie jest wielkością niezalecaną w nowych konstrukcjach.